

## **ALLEGATO 2**

### **APPLICAZIONE DELLE BAT SCHEDA D**

**(prot. 0440488 del 25/06/2015)**


**SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE<sup>1</sup>**

La tabella seguente riguarda lo stato di applicazione delle MTD relative all'attività generale di gestione dei rifiuti.

	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<b>GESTIONE DEI RIFIUTI</b>			
1	Implementazione e mantenimento di un Sistema di Gestione Ambientale	NON APPLICATA	La società prevede di implementare un sistema di gestione ambientale in un arco di tempo di un anno per poi certificarsi ISO 14001
2	Assicurare la predisposizione di adeguata documentazione di supporto alla gestione delle attività (ad es. descrizione di metodi di trattamento e procedure adottate, schema e diagrammi d'impianto con evidenziazione degli aspetti	APPLICATA	

<sup>1</sup> - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

	ambientali rilevanti e schema di flusso, piano di emergenza, manuale di istruzioni, diario operativo, relazione annuale di riesame delle attività)		
3	Adeguate procedure di servizio includenti anche la formazione dei lavoratori in relazione ai rischi per la salute, la sicurezza e i rischi ambientali	APPLICATA	
4	Avere uno stretto rapporto con il produttore o detentore del rifiuto per indirizzare la qualità del rifiuto prodotto su standard compatibili con l'impianto	APPLICATA	
5	Avere sufficiente disponibilità di personale, adeguatamente formato	APPLICATA	
6	Avere una buona conoscenza dei rifiuti in ingresso, in relazione anche alla conoscenza dei rifiuti in uscita, al tipo di trattamento, alle procedure attuate, ecc.	APPLICATA	
7	Implementare delle procedure di preaccettazione dei rifiuti	APPLICATA	
8	Disporre di laboratorio di analisi, preferibilmente in sito	APPLICATA	
	Disporre di area di stoccaggio rifiuti in quarantena	NON APPLICABILE	
	Disporre di procedure da seguire in caso di conferimenti di rifiuti non conformi	APPLICATA	
	Movimentare il rifiuto allo stoccaggio solo dopo aver	APPLICATA	

	passato le procedure di accettazione		
	Evidenziare l'area di ispezione, scarico e campionamento su una mappa del sito	NON APPLICATA	
	Avere una chiusura ermetica del sistema fognario	APPLICATA	
	Assicurarsi che il personale addetto alle attività di campionamento, controllo e analisi sia adeguatamente formato	APPLICATA	
	Sistema di etichettamento univoco dei contenitori dei rifiuti	APPLICATA	
9	Analizzare i rifiuti in uscita sulla base dei parametri di accettazione degli impianti a cui è destinato	APPLICATA	
10	Sistema che garantisca la continua rintracciabilità del rifiuto	APPLICATA	
11	Avere ed applicare delle regole sulla miscelazione dei rifiuti al fine di ridurre il numero dei rifiuti miscelabili ed eventuali emissioni derivanti	APPLICATA	
12	Avere procedure per la separazione dei diversi rifiuti e la verifica della loro compatibilità	NON APPLICABILE	I rifiuti arrivano all' impianto all' interno di autobotti che trasporta il singolo Cer pericoloso o non pericoloso
13	Avere un approccio rivolto al miglioramento dell'efficienza del processo di trattamento del rifiuto	APPLICATA	
14	Piano di gestione delle emergenze	APPLICATA	
15	Tenere un diario con	APPLICATA	

	registrazione delle eventuali emergenze verificatesi		
16	Considerare gli aspetti legati a rumore e vibrazioni nell'ambito del SGA	NON APPLICATA	
17	Considerare gli aspetti legati alla futura dismissione dell'impianto	APPLICATA	
18	Disponibilità di informazioni su consumi di materia prima e consumi e produzione di energia elettrica o termica	APPLICATA	
19	Incrementare continuamente l'efficienza energetica	APPLICATA	
20	Determinare e monitorare il consumo di materie prime	APPLICATA	
21	Considerare la possibilità di utilizzare i rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti	NON APPLICABILE	La materia prima seconda ottenuta dal trattamento risulta essere costituita da solventi rigenerati pronti per il riempiego
22	Applicare le seguenti regole allo stoccaggio dei rifiuti:  Localizzare le aree di stoccaggio lontano da corsi d'acqua	APPLICATA	
	Eliminare o minimizzare l'eventuale necessità di ripresa dei rifiuti più volte all'interno dell'impianto	NON APPLICABILE	
	Assicurare che i sistemi di drenaggio possano intercettare tutti i possibili reflui contaminati e che sistemi di drenaggio di rifiuti incompatibili non diano possibilità agli stessi di entrare in contatto	APPLICATA	
	Avere aree di stoccaggio	APPLICATA	

	adeguate e attrezzate per le particolari caratteristiche dei rifiuti cui sono dedicate		
	Gestire rifiuti odorigeni in contenitori chiusi e stocarli in edifici chiusi dotati di sistemi di abbattimento odori	NON APPLICABILE	Non sono trattati rifiuti odorigeni
	Tutti i collegamenti fra i serbatoi devono poter essere chiusi da valvole, con sistemi di scarico convogliati in reti di raccolta chiuse	APPLICATA	
	Adottare misure idonee a prevenire la formazione di fanghi o schiume in eccesso nei contenitori dedicati in particolare allo stoccaggio di rifiuti liquidi	APPLICATA	
23	Collocare tutti i contenitori di rifiuti liquidi potenzialmente dannosi in bacini di accumulo adeguati	APPLICATA	
24	<p>Applicare specifiche tecniche di etichettatura di contenitori e tubazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- etichettare chiaramente tutti i contenitori circa il loro contenuto e la loro capacità in modo da essere identificati in modo univoco. I serbatoi devono essere etichettati in modo appropriato sulla base del loro contenuto e loro uso;</li> <li>- garantire la presenza di differenti etichettature per rifiuti liquidi e acque di processo, combustibili liquidi e vapori di combustione e per la direzione del flusso (p.e.:</li> </ul>	APPLICATA	I Solventi destinati alla rigenerazione sono conferiti all' interno dell' impianto tramite autobotti e da qui stoccati all' interno di serbatoi

	<p>flusso in ingresso o in uscita);</p> <p>- registrare per tutti i serbatoi, etichettati in modo univoco, i seguenti dati: capacità, anno di costruzione, materiali di costruzione, conservare i programmi ed i risultati delle ispezioni, gli accessori, le tipologie di rifiuto che possono essere stoccate/trattate nel contenitore, compreso il loro punto di infiammabilità</p>		
25	Adottare misure per prevenire problemi legati allo stoccaggio/ accumulo dei rifiuti	APPLICATA	
26	<p>Applicare le seguenti tecniche alla movimentazione/gestione dei rifiuti:</p> <p>Disporre di sistemi e procedure in grado di assicurare che i rifiuti siano trasferiti in sicurezza agli stoccaggi appropriati</p>	APPLICATA	
	Avere un sistema di gestione delle operazioni di carico e scarico che tenga in considerazione i rischi associati a tali attività	APPLICATA	
	Assicurare il non utilizzo di tubazioni, valvole e connessioni danneggiate	APPLICATA	
	Captare gas esausti da serbatoi e contenitori nella movimentazione/ gestione di rifiuti liquidi	APPLICATA	
	Scaricare rifiuti solidi e fanghi	NON	anche i rifiuti non liquidi

	che possono dare origine a dispersioni in atmosfera in ambienti chiusi, dotati di sistemi di aspirazione e trattamento aria.	APPLICATA	(fangosi) vengono scaricati tramite tubazione a tenuta nei serbatoi a tenuta
	Adottare un sistema che assicuri che l'accumulo di scarichi diversi di rifiuti avvenga solo previa verifica di compatibilità	APPLICATA	
27	Assicurarsi che le eventuali operazioni di accumulo o miscelazione dei rifiuti avvengano in presenza di personale qualificato e con modalità adeguate	APPLICATA	
28	Assicurare che la valutazione delle incompatibilità chimiche faccia da guida alla separazione dei rifiuti in stoccaggio	APPLICATA	
29	Effettuare la movimentazione/gestione di rifiuti collocati all'interno di contenitori garantendo lo stoccaggio dei contenitori al coperto e assicurando la costante accessibilità alle aree di stoccaggio	APPLICATA	
30	Limitare l'utilizzo di contenitori senza coperchio o sistemi di chiusura	APPLICATA	Il materiale perviene in contenitori chiusi ermeticamente
31	Operare in ambienti dotati di sistemi di aspirazione e trattamento aria, in particolare in relazione alla movimentazione e gestione di rifiuti liquidi volatili	APPLICATA	
32	Prevedere un sistema di aspirazione e trattamento aria	APPLICATA	

	adeguatamente dimensionato o specifici sistemi di trattamento a servizio di contenitori specifici		
33	Garantire il corretto funzionamento delle apparecchiature di abbattimento aria	APPLICATA	
34	Adottare un sistema di rilevamento perdite di arie esauste e procedure di manutenzione dei sistemi di aspirazione e abbattimento aria	NON APPLICATA	
35	Ridurre le emissioni in aria, tramite appropriate tecniche di abbattimento	APPLICATA	
36	Ridurre l'utilizzo e la contaminazione dell'acqua attraverso: a. l'impermeabilizzazione del sito e utilizzando metodi di conservazione degli stoccaggi; b. svolgere regolari controlli sui serbatoi specialmente quando sono interrati; c. attivare una separazione delle acque a seconda del loro grado di contaminazione (acque dei tetti, acque di piazzale, acque di processo); d. implementare un bacino di raccolta ai fini della sicurezza; e. organizzare regolari ispezioni sulle acque, allo scopo di ridurre i consumi di risorse idriche e prevenire la	APPLICATA	

	contaminazione dell'acqua; f. separare le acque di processo da quelle meteoriche.		
37	Avere procedure che garantiscano che i reflui abbiano caratteristiche idonee al trattamento in sito o allo scarico in fognatura	APPLICATA	
38	Evitare il rischio che i reflui bypassino il sistema di trattamento	APPLICATA	
39	Intercettare le acque meteoriche che possano entrare in contatto con sversamenti di rifiuti o altre possibili fonti di contaminazione.	APPLICATA	
40	Avere reti di collettamento e scarico separate per reflui a elevato carico inquinante e reflui a ridotto carico inquinante	NON APPLICATA	
41	Avere una pavimentazione in cemento con sistemi di captazione di sversamenti e acque in tutta l'area di trattamento rifiuti	APPLICATA	
42	Raccogliere le acque meteoriche in bacini, controllarne la qualità e riutilizzarle in seguito a trattamento	NON APPLICABILE	
43	Massimizzare il riutilizzo di acque di trattamento e acque meteoriche nell'impianto	NON APPLICABILE	
44	Condurre controlli giornalieri sull'efficienza del sistema di gestione degli scarichi	APPLICATA	
45	Identificare le acque che	APPLICATA	

	possono contenere inquinanti pericolosi, identificare il bacino recettore di scarico ed effettuare gli opportuni trattamenti		
46	A valle degli interventi di cui alla BAT n. 42, individuare e applicare gli appropriati trattamenti depurativi per le diverse tipologie di reflui	APPLICATA	
47	Implementare delle misure per migliorare l'efficienza dei trattamenti depurativi	NON APPLICABILE	I pre-trattamenti in essere permettono il rispetto dei limiti di cui alla Tabelle 3 Allegato V del D.lgs 152/06 Scarico in corpo idrico superficiale
48	Individuare i principali inquinanti presenti nei reflui trattati e valutare l'effetto del loro scarico sull'ambiente	APPLICATA	autocontrollo semestrale dei delle acque di dilavamento piazzale
49	Effettuare gli scarichi delle acque reflue solo avendo completato il processo di trattamento e avendo effettuato i relativi controlli	APPLICATA	I controlli non sono effettuati in continuo
50	Rispettare, tramite l'applicazione di sistemi di depurazione adeguati, i valori dei contaminanti nelle acque di scarico previsti dal BREF	APPLICATA	I valori rispettati sono quelli imposti dall'Ente gestore della rete fognaria e del corpo idrico superficiale
51	Definire un piano di gestione dei rifiuti di processo prodotti	APPLICATA	
52	Massimizzare l'uso di imballaggi riutilizzabili	APPLICATA	
53	Riutilizzare i contenitori se in buono stato e portarli a smaltimento in caso non siano più riutilizzabili	APPLICATA	
54	Monitorare ed inventariare i rifiuti presenti nell'impianto,	APPLICATA	

	sulla base degli ingressi e di quanto trattato		
55	Riutilizzare il rifiuto prodotto in una attività come materia prima per altre attività	NON APPLICATA	
56	Assicurare il mantenimento in buono stato delle superfici, la loro pronta pulizia in caso di perdite o sversamenti, il mantenimento in efficienza della rete di raccolta dei reflui	APPLICATA	
57	Dotare il sito di pavimentazioni impermeabili e servite da reti di raccolta reflui	APPLICATA	
58	Contenere le dimensioni del sito e ridurre l'utilizzo di vasche e strutture interrato	NON APPLICABILE	
59	Riutilizzo fusti/cisternette quando sono ancora in buono stato o in alternativa vengono inviati a specifici trattamenti	APPLICATA	Le cisternette in ingresso all' impianto contenenti i solventi esausti una volta svuotate possono essere riutilizzate una volta bonificate oppure in alternativa inviate presso a recupero presso centri autorizzati
60	Effettuare un monitoraggio dei rifiuti all' interno del sito utilizzando un registro per annotare le quantità in ingresso e quelle su cui viene effettuato il trattamento	APPLICATA	Registro di carico e scarico rifiuti opportunamente vidimato
61	Riutilizzare i rifiuti derivanti da un trattamento come materia prima per un'altra	APPLICATA	
62	Effettuare la manutenzione della superficie delle aree di lavorazione utilizzando metodi di prevenzione	APPLICATA	

63	Utilizzare pavimentazioni impermeabili e reti di drenaggio interne	APPLICATA	
64	Ridurre le installazioni e minimizzare l'uso di serbatoi interrati e tubazioni sotterranee	APPLICATA	
BAT per il trattamento chimico fisico delle acque reflue			
72	<p>Applicazione delle seguenti tecniche nei reattori chimico fisici:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Definire gli obiettivi con chiarezza e le reazioni chimiche per ciascun processo di trattamento</li> <li>• valutare ogni nuova serie di reazioni e miscele di rifiuti e reagenti tramite test di laboratorio</li> <li>• progettare specificatamente il reattore di modo che sia adatto allo scopo previsto</li> </ul>	NON APPLICABILE	
73	In aggiunta ai parametri identificati per le acque reflue bisogna identificare parametri addizionali per il trattamento chimico fisico delle acque reflue	NON APPLICABILE	
74	Applicazione delle seguenti tecniche per il processo di neutralizzazione	NON APPLICABILE	
75	Applicazione delle seguenti tecniche per favorire la precipitazione dei metalli nei trattamenti di processo	NON APPLICABILE	

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Correzione del pH al punto di minima solubilità dove i metalli precipiteranno</li> <li>• Evitare l'ingresso di composti del cromo, cianuri</li> <li>• Evitare materiali organici che possono interferire con la precipitazione</li> </ul>		
76	<p>Applicazione delle seguenti tecniche per la rottura emulsioni:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Valutare la presenza di cianuri nelle emulsioni da trattare se i cianuri sono presenti le emulsioni hanno bisogno di un pre trattamento</li> <li>2. L'effettuazione di test simulati in laboratorio</li> </ol>	NON APPLICABILE	
77	<p>Applicazione delle seguenti tecniche per Ossidazione riduzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Abbattimento delle emissioni in atmosfera generate durante l'ossidazione riduzione</li> <li>•</li> </ul>	NON APPLICABILE	
78	<p>Applicazione delle seguenti tecniche per Acque reflue contenenti cianuri:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Abbattimento cianuri a mezzo di ossidazione</li> <li>2. Aggiunta di soda caustica in eccesso per prevenire una</li> </ol>	NON APPLICABILE	Assenza di cianuri nelle acque reflue di dilavamento piazzale

	<p>diminuzione del Ph</p> <p>3. Evitare la miscelazione di acque contenenti cianuri con composti acidi</p> <p>4. Monitoraggio dell'avanzamento delle reazioni usando elettropotenziali</p>		
79	<p>Applicazione delle seguenti tecniche per diminuire i composti del cromo esavalente nelle Acque reflue</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evitare la miscelazione delle acque contenenti cromo VI con altre acque</li> <li>• Ridurre il cromo VI a cromo III</li> <li>• Precipitazione cromo trivalente</li> </ul>	NON APPLICABILE	Assenza di cromo esavalente nelle acque reflue di dilavamento piazzale
80	<p>Applicazione delle seguenti tecniche per le Acque reflue contenenti nitriti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evitare miscelazione acque contenenti nitriti con altre acque</li> <li>• Controllare ed evitare fumi d'azoto durante l'ossidazione acidificazione nel trattamento dei nitriti</li> </ul>	NON APPLICABILE	Assenza di nitriti nelle acque reflue di dilavamento piazzale
81	<p>Applicazione delle seguenti tecniche per le Acque reflue contenenti ammoniaca.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> </ul>	NON APPLICABILE	Assenza di ammoniaca nelle acque reflue di dilavamento piazzale
82	<p>Abbattimento a mezzo di filtrazione e processi di disidratazione</p>	NON APPLICABILE	
83	<p>Flocculazione ed</p>	NON	

	evaporazione	APPLICABILE	
84	Pulizia dei processi di vagliatura	NON APPLICABILE	
BAT per i trattamenti chimico fisici dei rifiuti solidi			
85	promuovere l'insolubilizzazione dei metalli anfoteri e ridurre la lisciviazione dei sali solubili tossici da una combinazione appropriata di acqua di lavaggio evaporazione ricristallizzazione ed estrazione acida quando l'immobilizzazione è usato per trattare rifiuti solidi contenenti composti pericolosi per discariche	NON APPLICABILE	
86	Effettuare test sul colaticcio dei composti organici	NON APPLICABILE	
87	Limitare l'accettazione di rifiuti da trattare mediante utilizzo di tecniche di solidificazione	NON APPLICABILE	
88	Applicazione di tecniche di controllo durante le fasi di carico e scarico e sistemi di trasporto chiusi	NON APPLICABILE	
89	Disporre di un sistema di abbattimento per il flusso di aria associato alla fase di picco durante il carico e scarico	NON APPLICABILE	
90	Utilizzo di almeno una tecnica tra la solidificazione la vetrificazione o processi di fusione prima del conferimento dei rifiuti solidi in discarica	NON APPLICABILE	
BAT per il trattamento chimico fisico dei suoli contaminati			

91	Controllare la velocità dello scavo la area interessata da suolo contaminato e che non vengano lasciati cumuli di terreno scoperti	NON APPLICABILE	La società non effettua trattamento chimico fisico di suoli contaminati
92	utilizzare un banco di prova in scala per determinare l'idoneità del processo da applicare e le migliori condizioni operative per l'uso	NON APPLICABILE	
93	Possedere apparecchiature come postcombustori carboni attivi , filtri in tessuto,per il trattamento dei gas derivanti da trattamenti termici	NON APPLICABILE	
94	Segnalare l'efficienza raggiunta durante i processi per i diversi componenti ridotti ed anche per quelli non interessati dal processo	NON APPLICABILE	
<b>BAT per la rigenerazione degli oli esausti</b>			
95	Controllo dei materiali in entrata	NON APPLICABILE	La società non effettua rigenerazione degli oli esausti
96	Verifica dei solventi clorurati e PCB	NON APPLICABILE	
97	Utilizzo di Condensazione della fase gas nelle unità di distillazione flash	NON APPLICABILE	
98	Abbattimento durante il carico e lo scarico dei veicoli	NON APPLICABILE	
99	Riduzioni diverse quando sono presenti specie clorurate	NON APPLICABILE	
100	Utilizzo di Ossidazione termica a T=850°C con tempo di residenza di 2 secondi	NON APPLICABILE	
101	Utilizzare sistemi sottovuoto	NON	

	ad alta efficienza	APPLICABILE	
102	Utilizzare i residui provenienti dalla distillazione sotto vuoto	NON APPLICABILE	
103.	Utilizzare un processo di ri-raffinazione degli oli usati che può raggiungere una resa superiore al 65% su base secca	NON APPLICABILE	
104	Ottenere i seguenti valori nell'acqua reflua proveniente dalla ri-raffinazione Idrocarburi concentrazione ppm < 0.01-0.5 fenoli concentrazione ppm 0.15-0.45	NON APPLICABILE	
BAT per il trattamento dei solventi esausti			
105	Controllo accurato dei materiali in arrivo supportato da analisi di laboratorio	APPLICATA	
106	Evaporazione del residuo	APPLICATA	
BAT per il trattamento di catalizzatori esausti			
107	Utilizzo filtri a sacco per abbattere il particolato presente nei fumi prodotti durante il processo di rigenerazione	NON APPLICABILE	La società non effettua il trattamento di catalizzatori esausti
108	Utilizzo di ossido di zolfo come sistema di abbattimento	NON APPLICABILE	
BAT per la rigenerazione dei carboni attivi esausti			
109	avere una procedura di controllo della qualità efficace per garantire che l'operatore possa differenziare tra il carbonio usato per potabilizzare l'acqua o dai carboni utilizzati a livello industriale	NON APPLICABILE	I carboni attivi vengono utilizzati per il solo trattamento del flusso di aria aspirato rispettivamente nella sala travasi e nel laboratorio
110	Richiesta di un impegno	NON	

	scritto da parte dei clienti che indica su cosa sono stati utilizzati i carboni attivi	APPLICABILE	
111			
112	Utilizzo di un post bruciatore con una temperatura minima di 1100 °C un tempo di residenza di 2 secondi ed un eccesso di ossigeno per la rigenerazione di carboni attivi industriali dove potrebbero essere presenti composti o sostanze resistenti termicamente	NON APPLICABILE	
113	Utilizzo di un post bruciatore con una temperatura minima di riscaldamento di 850 °C ed un tempo di residenza di 2 secondi ed il 6% in eccesso di ossigeno per carboni attivi usati per potabilizzare acqua	NON APPLICABILE	
114	Applicazione di un trattamento fumi costituito da un raffreddamento con soluzione acquosa in uno scrubber seguito da una aspirazione	NON APPLICABILE	
115	Utilizzo di soda caustica come soluzione di lavaggio per neutralizzare gas acidi derivanti da applicazioni industriali	NON APPLICABILE	L'evaporazione sottovuoto che porta alla rigenerazione dei solventi non comporta la produzione di gas acidi
116	Essere in possesso di un adeguato sistema di trattamento delle acque reflue contenente un opportuna combinazione di fasi di flocculazione filtrazione correzione ph e carboni attivi per acqua potabile . per gli	NON APPLICABILE	Il sistema attuale di pretrattamento composta da sedimentazione e disoleazione e filtrazione a carboni attivi permette il rispetto dei limiti previsti dal D.lgs 152/06

Ditta richiedente DECHEM S.R.L.	Sito di PONTECAGNANO FAIANO
---------------------------------	-----------------------------

effluenti industriali applicare trattamenti addizionali		
--	--	--

<b>Allegati alla presente scheda<sup>2</sup></b>	
--	--

...	Y...
...	Y...

<b>Eventuali commenti</b>
---------------------------

--

---

<sup>2</sup> - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.