



**FAGIOLI VINCENZO**  
DI FAGIOLI DANTE & C. S.N.C

*"tentare di lasciare ai figli un mondo migliore"*

Da Ete, 11 - 63900 Fermo (FM)  
Tel. 0734.224526 - Fax 0734.511389 - Cell. 335.1316414  
VA 01062460447 - Iscr. Albo Cat. 8 AN/78  
t. Impianto 127/Gen - 17/Set + S.M.I  
Email: info@fagiolisnc.191.it

## Stato di applicazione delle BAT

Documento	Data presentazione	Rielaborati richiesti con protocolli n. 41384 e 41893	Revisione a seguito di conferenza dei servizi del 23/04/2015 (agosto 2015)
Stato di applicazione delle BAT	07/09/2014		<b>REV.1</b> BAT

**REV.1** (A seguito di modifica progettuale dopo la Conferenza di Servizi del 23/04/2015)

Azienda A. Fagioli Vincenzo di Fagioli Dante & C. Snc., C.da Ete, 11/A – Fermo,

Provincia di Fermo,

27 luglio 2015

## Allegato 6

Il WT BREF attualmente serve per fornire informazioni e orientamento per le autorità di regolamentazione nell'ambito della procedura di rilascio dei permessi di WT installazioni.

I BREF WT esistenti (disponibile sul sito web dell'Ufficio europeo IPPC (EIPPCB) a <http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>) è stato formalmente adottato dalla Commissione europea nel 2006 sotto la direttiva 96/61 / CE. Il WT BREF attualmente serve per fornire informazioni e orientamento per le autorità di regolamentazione nell'ambito della procedura di rilascio dei permessi di WT installazioni.

Il gruppo di lavoro tecnico (TWG) per la revisione del documento di riferimento sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti (WT BREF) ha tenuto la sua prima riunione plenaria presso l'Istituto per le prospettive tecnologiche (IPTS) della Commissione Europea a Siviglia, Spagna il 25 - 28 novembre 2013. Ed i primi risultati non ufficiali sono stati pubblicati sul sito.

Questa prima riunione plenaria TWG, chiamata anche kick-off meeting (KOM), ha iniziato ufficialmente il lavoro sulla revisione del documento WT BREF sulla base di uno scambio di informazioni tra i membri del gruppo di lavoro tecnico. In virtù dell'articolo 14 (3) della direttiva 2010/75 / UE, le conclusioni sulle BAT che saranno incluse nel BREF WT rivisto, sarà il riferimento per stabilire le condizioni di autorizzazione per le attività all'interno del Settore WT.

Il Progetto definitivo consegnato alla IED probabilmente entro il 2016.

A seguito dell'emanazione del D.Lgs 46/2014 di recepimento della normativa europea, sono intervenute alcune modifiche che hanno riguardato:

Documento di Riferimento sulle BAT e Conclusioni sulle BAT (BAT-CONCLUSION); e BAT-AEL (livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili).

Sulla base di tali modifiche;

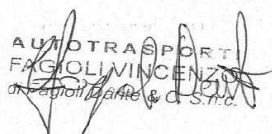
L'Autorità Competente fissa VLE che garantiscano che, in condizioni di esercizio normali, le emissioni non superino i livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AELs) :

1. caso (lettera a) = con l'adozione di VLE inferiori ai BAT-AEL, con l'obbligo di riferirsi alle stesse condizioni di riferimento e per gli stessi periodi di riferimento temporali, o inferiori;
2. caso (lettera b) = fissando VLE diversi da BAT-AEL, oppure con diversi periodi temporali di riferimento, oppure con diverse condizioni di riferimento, con l'obbligo di valutazione, almeno annuale, dei risultati del controllo delle emissioni, al fine di garantire che le emissioni in condizioni di esercizio normali non abbiano superato i BAT-AEL.

L'Autorità Competente può fissare VLE più rigorosi di quelli riportati nelle BAT-Conclusions quando:

1. caso = nel caso in cui uno strumento di programmazione o pianificazione ambientale, riconosca la necessità di applicare agli impianti, localizzati in una determinata area, misure più rigorose di quelle ottenibili con l'applicazione delle BAT; □ (tale fattispecie deve essere rappresentata dall'AC in sede di Conferenza dei Servizi)
2. caso = quando lo richiede il rispetto della normativa vigente nel territorio in cui è ubicata l'installazione o il rispetto dei provvedimenti non sostituiti dall'AIA.

In casi specifici l'AC può fissare valori limite di emissione meno severi. Tale deroga potrà applicarsi unicamente ove una valutazione dimostri che il conseguimento dei livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili di cui alle conclusioni BAT comporterebbe una maggiorazione sproporzionata dei costi rispetto ai benefici ambientali, in ragione:



## REV. 1 Best Available technologies BAT

- dell'ubicazione geografica e delle condizioni ambientali locali dell'installazione interessata
- delle caratteristiche tecniche dell'installazione interessata

Entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale della Unione europea delle decisioni sulle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione, l'autorità competente verifica che: a) tutte le condizioni di autorizzazione per l'installazione interessata siano riesaminate e, se necessario, aggiornate per assicurare il rispetto del presente decreto in particolare, se applicabile, dell'articolo 29-sexies, commi 3, 4 e 4-bis; b) l'installazione sia conforme a tali condizioni di autorizzazione.

Attualmente pertanto sulla base della normativa vigente, l'elenco delle BAT applicabili agli impianti IPPC secondo quanto previsto dalla Direttiva 96/61 e dal D. Lgs. 59/05 di attuazione, viene di seguito riportato con il relativo stato di applicazione aggiornato.

Il documento è redatto sulla base della suddivisione effettuata nel documento BREF della Commissione Europea sulle industrie di trattamento dei rifiuti, datato agosto 2006, e suddiviso in capitoli, dove al capitolo 5 sono illustrate le BAT generiche e le BAT specifiche per trattamenti biologici e chimico – fisici, recupero di materiali dai rifiuti e per la preparazione di un rifiuto da utilizzare come combustibile.

In Tab. 1 e 2 sono riportate tutte le BAT generiche e specifiche attualmente individuate e relative al settore di gestione dei rifiuti.

**Tab. 1 BAT generiche relative a procedure gestionali nel trattamento dei rifiuti;**  
**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

Categoria	Oggetto di applicazione di BAT generiche	A	NA	PA
Gestione ambientale	1. Sistemi di gestione ambientale			X
	2. Informazioni precise e dettagliate sulle attività svolte sul sito	X		
	3. Attuazione di procedure di pulizia ( <i>good housekeeping</i> )	X		
	4. Istituzione di uno stretto rapporto con i produttori/destinatari (clienti) dei rifiuti	X		
	5. Disponibilità di personale qualificato	X		
Maggiori informazioni sui rifiuti in ingresso	6. Conoscenza concreta dei rifiuti alimentati nell'impianto	X		
	7. Applicazione di una procedura di pre - accettazione	X		
	8. Applicazione di una procedura di accettazione	X		
	9. Applicazioni di procedimenti diversi di campionamento	X		
	10. Disponibilità di una struttura di ricezione	X		
Rifiuti in uscita	11. Analisi dei rifiuti in uscita	X		
Sistemi di gestione	12. Tracciabilità nell'ambito del trattamento dei rifiuti	X		
	13. Regole in materia di raggruppamento/miscelazione	X		
	14. Procedimenti di segregazione e compatibilità	X		
	15. Efficienza del trattamento dei rifiuti	X		
	16. Piano di gestione in caso di incidente	X		
	17. Registro degli incidenti	X		

## REV. 1 Best Available technologies BAT

Categoria	Oggetto di applicazione di BAT generiche	A	NA	PA
Gestione dell'energia e delle materie prime	18. Piani di gestione per il rumore e le vibrazioni	X		
	19. Smantellamento	X		
	20. Consumo e produzione di energia	X		
	21. Efficienza energetica	X		
	22. Valutazione comparativa ( <i>benchmarking</i> ) interna	X		
Stoccaggio e manipolazione	23. Impiego dei rifiuti come materia prima	X		
	24. Tecniche generiche di stoccaggio	X		
	25. Zone di protezione sigillate		X	
	26. Etichettatura tubature			X
	27. Stoccaggio/accumulo dei rifiuti	X		
	28. Tecniche generiche di movimentazione	X		
	29. Tecniche di <i>bulking</i> /miscelatura dei rifiuti imballati	X		
	30. Guida sulla segregazione ai fini dello stoccaggio	X		
	31. Tecniche per movimentare i rifiuti in container	X		
	32. Utilizzo di sfiati di estrazione nelle operazioni di frantumazione, triturazione e vagliatura	X		
Altre tecniche comuni non citate in precedenza	33. Incapsulamento delle operazioni di frantumazione e triturazione dei rifiuti speciali		X	
	34. Processi di lavaggio	X		
	35. Riduzione Impiego di vasche, contenitori e pozzi a cielo aperto	X		
Trattamenti delle emissioni atmosferiche	36. Sistemi chiusi con estrazione verso adeguati impianti di abbattimento	X		
	37. Sistemi di captazione dimensionati per alcune procedure di stoccaggio e trattamento	X		
	38. Esercizio e manutenzione delle apparecchiature di abbattimento	X		
	39. Sistemi di <i>scrubbing</i> per le principali emissioni di gas inorganici	X		
	40. Procedure di rilevamento delle perdite e di riparazione	X		
	41. Riduzione delle emissioni di composti organici volatili e di particolato in atmosfera	X		
	42. Utilizzo di acqua e contaminazione delle acque	X		
Gestione delle acque reflue (Trattiamo solo acque di prima pioggia)	43. Specifiche dell'effluente adatte al sistema di trattamento degli effluenti nel sito o criteri per lo scarico	X		
	44. Modalità per evitare che gli effluenti possano aggirare i sistemi di trattamento	X		
	45. Raccolta delle acque reflue	X		
	46. Segregazione delle acque reflue	X		
	47. Disponibilità di una base in cemento in tutte le zone di trattamento	X		
	48. Raccolta delle acque meteoriche	X		
	49. Riutilizzo delle acque reflue trattate e delle acque meteoriche	X		

## REV. 1 Best Available technologies BAT

Categoria	Oggetto di applicazione di BAT generiche	A	NA	PA
	50. Controllo giornaliero del sistema di gestione degli effluenti e compilazione di un registro			X
	51. Individuazione dei principali elementi pericolosi dell'effluente trattato	X		
	52. Tecniche adeguate di trattamento delle acque reflue per ciascun tipo di acqua reflua	X		
	53. Aumento dell'affidabilità del controllo e delle prestazioni di abbattimento per le acque reflue	X		
	54. Elementi principali delle acque reflue trattate	X		
	55. Scarico delle acque reflue	X		
	56. Livelli di emissione associati all'applicazione delle BAT per quanto riguarda la domanda chimica e biologica di ossigeno e i metalli pesanti	X		
Gestione dei residui generati dal processo	57. Pianificazione della gestione dei rifiuti	X		
	58. Impiego di imballaggi riutilizzabili	X		
	59. Riutilizzo dei fusti	X		
	60. Inventario dei rifiuti sul sito	X		
	61. Riutilizzo dei rifiuti	X		
Contaminazione del suolo	62. Disponibilità e manutenzione della superficie delle aree operative	X		
	63. Base impermeabile e drenaggio	X		
	64. Massimo contenimento delle attrezzature sul sito e sotterranee	X		

**Tab. 2 BAT specifiche relative al trattamento dei rifiuti;**

**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

Tipologia di trattamento	BAT specifiche	A	NA	PA
Trattamenti biologici	65. Stoccaggio e movimentazione nei sistemi biologici		X	
	66. Tipologie di rifiuti e processi di separazione		X	
	67. Tecniche di digestione anaerobica		X	
	68. Riduzione delle emissioni di polveri, ossidi di azoto, ossidi di zolfo, monossido di carbonio, solfuro di idrogeno e composti organici volatili in atmosfera durante l'impiego di biogas come combustibile		X	
	69. Tecniche per il trattamento bio - meccanico		X	
	70. Riduzione delle emissioni di odori, ammoniaca, protossido di azoto e mercurio prodotte durante il trattamento bio - meccanico		X	
	71. Riduzione delle emissioni in acqua di azoto totale, ammoniaca, nitrati e nitriti		X	
Trattamenti fisico-chimici delle acque reflue	72. Tecniche nei reattori fisico-chimici	X		
	73. Parametri aggiuntivi sulle acque reflue da identificare	X		
	74. Processo di neutralizzazione	X		

## REV. 1 Best Available technologies BAT

Tipologia di trattamento	BAT specifiche	A	NA	PA
	75. Precipitazione dei metalli	X		
	76. Rottura delle emulsioni		X	
	77. Ossidazione/riduzione		X	
	78. Acque reflue contenenti cianuri			
	79. Acque reflue contenenti composti di cromo esavalente		X	
	80. Acque reflue contenenti nitriti		X	
	81. Acque reflue contenenti ammoniaca		X	
	82. Abbattimento delle emissioni atmosferiche durante i processi di filtrazione e separazione di solidi dall'acqua		X	
	83. Flocculazione ed evaporazione		X	
	84. Pulizia dei processi di vagliatura		X	
Trattamento fisico chimico dei rifiuti solidi	85. Insolubilizzazione dei metalli anfoteri			X
	86. Grado di lisciviazione dei composti inorganici			X
	87. Accettazione limitata dei rifiuti da trattare per solidificazione/immobilizzazione	X		
	88. Sistemi chiusi	X		
	89. Sistemi di abbattimento nelle fasi di carico e scarico	X		
	90. Rifiuti solidi da conferire in discarica	X		
Trattamento fisico chimico di suolo contaminato	91. Controllo degli scavi		X	
	92. Determinazione dell'idoneità del processo applicabile		X	
	93. Apparecchiature di raccolta e controllo		X	
	94. Efficienza conseguita durante i processi		X	
Raffinazione degli oli usati	95. Controllo dei materiali in ingresso		X	
	96. Controllo dei solventi clorurati e dei bifenili policlorurati		X	
	97. Condensazione per la fase gassosa degli impianti di distillazione istantanea ( <i>flash</i> )		X	
	98. Abbattimento nella fasi di carico e scarico dei veicoli		X	
	99. Diverse tipologie di abbattimento in presenza di specie clorurate		X	
	100. Ossidazione termica		X	
	101. Sistemi sotto vuoto		X	
	102. Utilizzo di residui della distillazione a vuoto o evaporatori a strato sottile		X	
	103. Processi di ri-raffinazione degli oli usati ad alta efficacia		X	
	104. Valori di emissione nelle acque reflue per idrocarburi e fenoli		X	
Rigenerazione dei solventi esausti	105. Controllo dei materiali in ingresso		X	
	106. Evaporazione del residuo		X	
Rigenerazione dei catalizzatori esausti	107. Utilizzo di filtri a manica		X	
	108. Impiego di sistemi di abbattimento dell'ossido di zolfo		X	
Rigenerazione di carbone attivo	109. Procedure di controllo qualità		X	
	110. Provenienza del carbone attivo esausto		X	

## REV. 1 Best Available technologies BAT

Tipologia di trattamento	BAT specifiche	A	NA	PA
esausto	111. Impiego di forni per il trattamento del carbone industriale		X	
	112. Utilizzo di un post-bruciatore per la rigenerazione del carbone attivo di uso industriale		X	
	113. Utilizzo di un post-bruciatore per la rigenerazione dei carboni attivi destinati alla depurazione dell'acqua potabile e a fini alimentari		X	
	114. Impiego di un sistema (treno) di trattamento dei fumi		X	
	115. Impianti di lavaggio ( <i>scrubbing</i> )		X	
	116. Impianti di trattamento delle acque reflue		X	
Preparazione dei rifiuti da utilizzare come combustibile	117. Trasferimento delle conoscenze sulla composizione del combustibile da rifiuto preparato	X		
	118. Sistemi di garanzia qualità	X		
	119. Produzione di diverse tipologie di combustibili ricavati dai rifiuti			X
	120. Trattamento delle acque reflue		X	
	121. Aspetti riguardanti la sicurezza	X		
Preparazione di combustibili solidi da rifiuti non pericolosi	122. Ispezione visiva dei rifiuti in ingresso	X		
	123. Impiego di separatori magnetici di metalli ferrosi e non ferrosi	X		
	124. Impiego di tecniche nel quasi – infrarosso		X	
	125. Preparazione del combustibile da rifiuto alla dimensione corretta	X		
Preparazione di combustibili solidi da rifiuti pericolosi	126. Operazioni di essiccazione o riscaldamento		X	
	127. Operazioni di miscelazione e raggruppamento	X		
	128. abbattimento del particolato	X		
Preparazione combustibili liquidi da rifiuti pericolosi	129. Impiego di scambiatori di calore esterni al recipiente	X		
	130. Omogeneità del combustibile liquido	X		

### D) BAT RELATIVE ALLE TECNOLOGIE DI STOCCAGGIO E DI DECONTAMINAZIONE PCB

#### D.1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti da pag. 32 a pag. 41 DM 29 gennaio 2007

**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

Rif. D.M.	Tecniche	A	NA	PA
D.1.1	Tecniche generali da considerare nella individuazione delle B.A.T relative allo stoccaggio ed alla movimentazione dei rifiuti	X		
D.1.1.1.1	Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori	X		
D.1.1.1.2	Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti	X		
D.1.1.1.3	Stoccaggio in vasche fuori terra		X	

## REV. 1 Best Available technologies BAT

Rif. D.M.	Tecniche	A	NA	PA
D.1.1.2	Tecniche di valenza generale applicate alla movimentazione dei rifiuti	X		
D.1.1.2.1	Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti	X		
D.1.1.3	Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti	X		
D.1.1.4	Tecniche per la separazione dei rifiuti	X		
D.1.2	Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti	X		
D.1.2.1	Trasferimento del rifiuto negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	X		
D.1.2.2	Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	X		
D.1.2.3	Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	X		
D.1.2.4	Modalità di stoccaggio e attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	X		
D.1.2.5	Capacità di stoccaggio	X		

### D.2 Tecnologie disponibili per la decontaminazione e loro classificazione da pag. 42 a pag. 49 DM 29 gennaio 2007

**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

Rif. D.M.	Tecniche	A	NA	PA
D.2.1. Generalità e classifica- zione	a. sostituzione del liquido isolante contaminato (refilling o retrofilling)		X	
	b. decontaminazione mediante dealogenazione chimica		X	
	a. processi a ciclo aperto	X		
	b. processi a ciclo chiuso		X	
	c. processi discontinui (batch)	X		
	d. processi continui per circolazione		X	
D.2.2	Tecnologie di decontaminazione	X		



## REV. 1 Best Available technologies BAT

### D.3 Aspetti ambientali da pag. 50 a pag. 52 DM 29 gennaio 2007

A = Applicata; NA = Non Applicata; PA = Parzialmente Applicata

Rif. D.M.	Tecniche	A	NA	PA
D.3.1	Consumi di risorse ed ecobilancio ambientale	X		
D.3.2	Emissioni in atmosfera e rumore	X		
D.3.3	Produzione di rifiuti	X		

### D.4 Analisi dei rischi per la sicurezza dei lavoratori e salute pubblica da pag. 52 a pag. 53 DM 29 gennaio 2007

A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata

Rif. D.M.	Tecniche	A	NA	PA
D.4.1	Rischi di scoppio e incendio degli apparecchi	X		
D.4.2	Rischi di perdite e versamenti nell'ambiente	X		

## G.2 TECNICHE DA CONSIDERARE NELLA DETERMINAZIONE DELLE BAT PER GLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RAEE

### G.2 individuazione delle BAT da pag. 476 a 480 DM 29 gennaio 2007

Tabella 24 DM 29 GENNAIO 2007

A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata

	A	NA	PA
<b>Trattamento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse</b>			
organizzazione dell'impianto (divisione in settori, dotazioni specifiche)	X		
classificazione e controllo delle apparecchiature in ingresso	X		
stoccaggio dei rifiuti, per tipologia, con adeguata protezione	X		
pretrattamento		X	
messa in sicurezza	X		
smontaggio delle parti mobili e dei pezzi di ricambio riutilizzabili		X	
controllo di qualità sulle parti di ricambio da avviare a riutilizzo		X	
separazione selettiva di componenti e sostanze ambientalmente critiche		X	
smontaggio di parti e prelievo dei componenti ai fini del recupero		X	
trattamento di specifiche tipologie di apparecchiature elettriche ed elettroniche (televisori, monitor, PC, lavatrici e lavastoviglie)		X	
mulino per la frantumazione delle carcasse ai fini del recupero di materiali		X	
separazione delle frazioni recuperabili come materia e come energia		X	
stoccaggio separato delle varie frazioni e parti recuperate	X		
stoccaggio separato delle sostanze ambientalmente critiche da avviare a trattamento	X		
stoccaggio separato dei rifiuti da avviare a smaltimento	X		
controllo dei requisiti di qualità sul materiale ai fini della conformità con i processi di recupero		X	
estrazione e trattamento dei circuiti di raffreddamento		X	
controllo delle emissioni di sostanze lesive per l'ozono stratosferico		X	
verifica dell'estrazione dei CFC delle schiume isolanti.		X	

Tabella 25 DM 29 GENNAIO 2007

A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata

	A	NA	PA
<b>Trattamento dell'aria in uscita dall'impianto</b>			
Adeguate individuazione del sistema di trattamento	X		
Valutazione dei consumi energetici	X		
Ottimizzazione della configurazione e delle sequenze di trattamento	X		
Rimozione delle polveri	X		
Riduzione degli odori con filtro biologico o con sistemi termici		X	
Rimozione dell'NH3		X	
Rimozione di particolari sostanze inquinanti con scrubber chimici		X	

## REV. 1 Best Available technologies BAT

Tabella 26 DM 29 GENNAIO 2007

**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

	Note	A	NA	PA
<b>Trattamento delle acque di scarico</b>				
Impiego di sistemi di trattamento a minor produzione di effluenti	Non applicabile		X	
Massimizzazione del ricircolo delle acque reflue	Non applicabile		X	
Raccolta separata delle acque meteoriche pulite	Non applicabile		X	
Adeguati sistemi di stoccaggio ed equalizzazione	Non applicabile		X	
Impiego di sistemi di trattamento chimico-fisico	Non applicabile		X	
Trattamento biologico delle acque reflue possibilmente con l'utilizzo di impianti di depurazione esistenti nel territorio di pertinenza	Non applicabile		X	

Tabella 27 DM 29 GENNAIO 2007

**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

	Note	A	NA	PA
<b>Trattamento dei residui solidi</b>				
Classificazione e caratterizzazione di tutti gli scarti degli impianti di trattamento	Non applicabile		X	
Rimozione degli inerti dagli scarti del separatore aeraulico	Non applicabile		X	
Recupero degli inerti	Non applicabile		X	
Utilizzazione di altri scarti del processo di trattamento (esempio residui plastici da impianti di selezione per produzione di CDR)	Non applicabile		X	
Caratterizzazione e adeguato smaltimento dei rifiuti non recuperabili	Non applicabile		X	

Tabella 28 DM 29 GENNAIO 2007

**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

	Note	A	NA	PA
<b>Rumore</b>				
• Sistemi di scarico e pretrattamento al chiuso	Parzialmente applicabile	X		
• Impiego di materiali fonoassorbenti	Parzialmente applicabile	X		
• Impiego di sistemi di coibentazione	Parzialmente applicabile	X		
• Impiego di silenziatori su valvole di sicurezza, aspirazioni e scarichi di correnti gassose	Parzialmente applicabile	X		

Tabella 29 DM 29 GENNAIO 2007

**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

	Note	A	NA	PA
<b>Strumenti di gestione</b>				
• Piano di gestione operativa	Parzialmente applicabile			X
• Programma di sorveglianza e controllo	Parzialmente applicabile			X
• Piano di chiusura	Parzialmente applicabile			X

Tabella 30 DM 29 GENNAIO 2007

**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

	Note	A	NA	PA
<b>Strumenti di gestione ambientale</b>				
• Sistemi di gestione ambientale (EMS)			X	

## REV. 1 Best Available technologies BAT

<ul style="list-style-type: none"> <li>Certificazioni ISO 14001</li> </ul>	In via di certificazione da ottenere entro il 2015			X
--	--	--	--	---

Tabella 31 DM 29 GENNAIO 2007

**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

	Note	A	NA	PA
<b>Comunicazione e consapevolezza dell'opinione pubblica</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>Comunicazioni periodiche a mezzo stampa locale e distribuzione di materiale informativo</li> </ul>	In caso di eventi particolari.	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Organizzazione di eventi di informazione/discussione con autorità e cittadini</li> </ul>	Comunicazione	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Apertura degli impianti al pubblico</li> </ul>	Comunicazione, apertura azienda al pubblico	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Disponibilità dei dati di monitoraggio in continuo all'ingresso impianto e via Internet</li> </ul>	Non applicabile		X	

## REV. 1 Best Available technologies BAT

### H) TECNOLOGIE COMUNI A TUTTE LE TIPOLOGIE DI IMPIANTO DI TRATTAMENTO CHIMICO - FISICO DI RIFIUTI LIQUIDI

Tabella H.1-Individuazione delle BAT da pag 632 a pag.634 DM 29 gennaio 2007

**A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

	A	NA	PA
<b>Conferimento e stoccaggio dei rifiuti all'impianto</b>			
<b>1. Caratterizzazione preliminare del rifiuto.</b>			
Acquisizione della seguente documentazione da parte del gestore:			
• analisi chimica del rifiuto;	X		
• scheda descrittiva del rifiuto: - generalità del produttore, - processo produttivo di provenienza - caratteristiche chimico-fisiche, - classificazione del rifiuto e codice CER, - modalità di conferimento e trasporto.	X		
Se ritenuto necessario, saranno richiesti uno o più dei seguenti accertamenti ulteriori:			
• visita diretta del gestore allo stabilimento di produzione del rifiuto	X		
• prelievo di campioni del rifiuto	X		
• acquisizione delle schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti del processo produttivo di provenienza	X		
<b>2. Procedure di conferimento del rifiuto all'impianto.</b>			
Presentazione della seguente documentazione:			
• domanda di conferimento su modello standard predisposto dal gestore;	X		
• scheda descrittiva del rifiuto su modello standard predisposto dal gestore;	X		
• analisi completa del rifiuto;	X		
• schede di sicurezza delle sostanze pericolose potenzialmente contenute nel rifiuto.	X		
<b>3. Modalità di accettazione del rifiuto all'impianto.</b>	<b>A</b>	<b>NA</b>	<b>PA</b>
• Programmazione delle modalità di conferimento dei carichi all'impianto.	X		
• Pesatura del rifiuto e controllo dell'eventuale radioattività	X		
• Annotazione del peso lordo da parte dell'ufficio accettazione.	X		
• Attribuzione del numero progressivo al carico e della piazzola di stoccaggio.	X		
<b>4. Accertamento analitico prima dello scarico.</b>			
• Prelievo, con cadenza periodica, di un campione del carico (o della partita omogenea) da parte del tecnico responsabile.	X		
• Analisi del campione, con cadenza periodica, da parte del laboratorio chimico dell'impianto.	X		
• Operazioni di scarico con verifica del personale addetto (ovvero restituzione del carico al mittente qualora le caratteristiche dei rifiuti non risultino accettabili).	X		
• Registrazione e archiviazione dei risultati analitici.	X		
<b>5. Congedo automezzo.</b>			
• Bonifica automezzo con lavaggio ruote.	X		
• Sistemazione dell'automezzo sulla pesa.	X		
• Annotazione della tara da parte dell'ufficio accettazione.	X		
• Congedo dell'automezzo.	X		
• Registrazione del carico sul registro di carico e scarico.	X		
<b>Occorre inoltre prevedere:</b>			
• Stoccaggio dei rifiuti differenziato a seconda della categoria e delle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità di rifiuto. I rifiuti in ingresso devono essere stoccati in aree distinte da quelle destinate ai rifiuti già sottoposti a trattamento	X		

## REV. 1 Best Available technologies BAT

	A	NA	PA
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le strutture di stoccaggio devono avere capacità adeguata sia per i rifiuti da trattare sia per i rifiuti trattati</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenimento di condizioni ottimali dell'area dell'impianto</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Adeguati isolamento e protezione dei rifiuti stoccati</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Minimizzazione della durata dello stoccaggio, in particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi contenenti composti organici biodegradabili</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenimento del settore di stoccaggio dei reagenti distinto dal settore di stoccaggio dei rifiuti</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Installazione di adeguati sistemi di sicurezza ed antincendio</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Minimizzazione delle emissioni durante le fasi di movimentazione e stoccaggio</li> </ul>	X		
<b>Pretrattamenti</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione delle modalità operative di pretrattamento e di miscelazione di rifiuti compatibili.</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Test di laboratorio per definire i dosaggi di eventuali reagenti.</li> </ul>			X
<ul style="list-style-type: none"> <li>Garantire il miglioramento delle caratteristiche qualitative dei rifiuti da inviare al processo mediante trattamenti complementari quali, ad esempio, equalizzazione e neutralizzazione</li> </ul>	X		
<b>Modalità operative del trattamento</b>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Predisposizione del "foglio di lavoro", firmato dal tecnico responsabile dell'impianto, su cui devono essere riportate almeno le seguenti informazioni: <ul style="list-style-type: none"> <li>- numero del carico (o di più carichi):</li> <li>- tipologia di rifiuto liquido trattata (nel caso di miscelazione riportare la tipologia di ogni singolo rifiuto liquido componente la miscela, a tal fine può anche essere utilizzato un apposito codice identificativo della miscela che consenta di risalire, in modo univoco, alla composizione della stessa)</li> <li>- identificazione del serbatoio di stoccaggio/equalizzazione del rifiuto liquido o della miscela</li> <li>- descrizione dei pretrattamenti effettuati</li> <li>- numero dell'analisi interna di riferimento</li> <li>- tipologia di trattamento a cui sottopone il rifiuto liquido o la miscela di rifiuti liquidi, dosaggi di eventuali reagenti da utilizzare e tempi di trattamento richiesto</li> </ul> </li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Consegna del "foglio di lavoro" in copia agli operatori dell'impianto.</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Avvio del processo di trattamento più adatto alla tipologia di rifiuto liquido a seguito dell'individuazione delle BAT.</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Prelievo di campioni del rifiuto liquido o del refluo proveniente dal trattamento.</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Consegna ed archiviazione del "foglio di lavoro", con eventuali osservazioni, in originale nella cartella del cliente.</li> </ul>	X		
<b>Occorre, inoltre, garantire:</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Risparmio delle risorse ambientali ed energetiche</li> </ul>	x		
<ul style="list-style-type: none"> <li>La realizzazione delle strutture degli impianti e delle relative attrezzature di servizio con materiali idonei rispetto alle caratteristiche dei rifiuti da stoccare e da trattare</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>La presenza di strumentazioni automatiche di controllo dei processi per mantenere i principali parametri funzionali entro i limiti prefissati</li> </ul>	X		
<b>Post-trattamenti</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Verifiche analitiche del rifiuto trattato e stoccaggio nel caso in cui esso non sia direttamente collettato</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Adeguata gestione dei residui ed eventuali altri scarti di processo</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Caratterizzazione ed adeguato smaltimento dei rifiuti non recuperabili</li> </ul>	X		
<b>Trattamento delle emissioni gassose</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Adeguata individuazione del sistema di trattamento</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Valutazione dei consumi energetici</li> </ul>	X		

## REV. 1 Best Available technologies BAT

	A	NA	PA
• Ottimizzazione della configurazione e delle sequenze di trattamento	X		
• Rimozione delle polveri	X		
<b>Trattamento dei reflui prodotti nell'impianto</b>			
• Massimizzazione del ricircolo delle acque reflue	X		
• Raccolta separata delle acque meteoriche pulite	X		
• Minimizzazione della contaminazione delle risorse idriche	X		
<b>Trattamento dei rifiuti prodotti nell'impianto</b>			
• caratterizzazione dei rifiuti prodotti al fine di individuare le più idonee tecniche di trattamento e/o recupero	X		
• riutilizzo dei contenitori usati (serbatoi, fusti, cisternette, ecc.)	X		
• ottimizzazione, ove possibile, dei sistemi di riutilizzo e riciclaggio all'interno dell'impianto	X		
<b>Raccolta e conservazione dei dati sui rifiuti c/o reflui in uscita</b>			
<b>a. Dati raccolti:</b>			
• verifica analitica periodica del rifiuto c/o del refluo;	X		
• nel caso dei rifiuti annotare la data di conferimento alle successive operazioni di recupero o smaltimento;	X		
• firma del tecnico responsabile del laboratorio;	X		
• firma del tecnico responsabile dell'impianto.	X		
<b>b. Raccolta dei certificati d'analisi:</b>			
• firmati in originale dal tecnico responsabile del laboratorio;	X		
• ordinati in base al numero progressivo dell'analisi.	X		
<b>c. Tenuta delle cartelle di ogni cliente contenenti, in copia o in originale, tutta la documentazione</b>			
<b>Programma di monitoraggio</b>			
Il programma di monitoraggio deve garantire, in ogni caso:			
• controlli periodici dei parametri quali-quantitativi del rifiuto liquido in ingresso	X		
• controlli periodici quali-quantitativi del rifiuto liquido/reflugo in uscita	X		
• controlli periodici quali-quantitativi dei fanghi	X		
• controlli periodici delle emissioni	X		
• controlli periodici interni al processo	X		
• nel caso di immissione dei reflui in corpi idrici, controllo periodico immediatamente a monte e a valle dello scarico dell'impianto	X		
<b>Rumore</b>			
• Impiego di materiali fonoassorbenti	X		
• Impiego di sistemi di coibentazione	X		
• Impiego di silenziatori su valvole di sicurezza, aspirazioni e scarichi di correnti gassose	X		
<b>Strumenti di gestione ambientale</b>			
• Sistemi di gestione ambientale (EMS)	X		
• Certificazioni EN ISO 14001	X		
<b>Comunicazione e consapevolezza dell'opinione pubblica</b>			
• Comunicazioni periodiche a mezzo stampa locale e distribuzione di materiale informativo	X		
• Organizzazione di eventi di informazione/discussione con autorità e cittadini	X		
• Apertura degli impianti al pubblico	X		
• Disponibilità dei dati di monitoraggio in continuo all'ingresso impianto o via Internet		X	

## REV. 1 Best Available technologies BAT

### H) DEFINIZIONE DELLA LISTA DELLE MIGLIORI TECNICHE PER LA PREVENZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO DELLO SPECIFICO SETTORE DEL TRATTAMENTO RIFIUTI SOLIDI IN ITALIA

Nella tabella che segue vengono sinteticamente illustrate le BAT valide per tutte le tipologie di impianti trattate.  
(da pag 721 a pag 723)

**Tabella 27 - DM 29 GENNAIO 2007;  
A = Applicata; NA = Non Applicabile; PA = Parzialmente Applicata**

	A	NA	PA
<b>Conferimento e stoccaggio dei rifiuti all'impianto</b>			
<b>1. Caratterizzazione preliminare del rifiuto.</b>			
Acquisizione della seguente documentazione da parte del gestore:			
• analisi chimica del rifiuto;	X		
• scheda descrittiva del rifiuto: - generalità del produttore, - processo produttivo di provenienza - caratteristiche chimico-fisiche, - classificazione del rifiuto e codice CER, - modalità di conferimento e trasporto.	X		
Se ritenuto necessario, saranno richiesti uno o più dei seguenti accertamenti ulteriori:			
• visita diretta del gestore allo stabilimento di produzione del rifiuto;	X		
• prelievo di campioni del rifiuto;	X		
• acquisizione delle schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti del processo produttivo di provenienza	X		
<b>2. Procedure di conferimento del rifiuto all'impianto.</b>			
Presentazione della seguente documentazione:			
• domanda di conferimento su modello standard predisposto dal gestore;	X		
• scheda descrittiva del rifiuto su modello standard predisposto dal gestore;	X		
• analisi completa del rifiuto;	X		
<b>3. Modalità di accettazione del rifiuto all'impianto.</b>			
• Programmazione delle modalità di conferimento dei carichi all'impianto.	X		
• Pesatura del rifiuto e controllo dell'eventuale radioattività	X		
• Annotazione del peso lordo da parte dell'ufficio accettazione.	X		
• Attribuzione del numero progressivo al carico e della piazzola di stoccaggio.	X		
<b>4. Accertamento analitico prima dello scarico.</b>			
• Accertamento visivo da parte del tecnico responsabile.	X		
• Prelievo di un campione del carico (o della partita omogenea) da parte del tecnico responsabile.	X		
• Analisi del campione da parte del laboratorio chimico dell'impianto	X		
• Operazioni di scarico con verifica del personale addetto (ovvero restituzione del carico al mittente qualora le caratteristiche dei rifiuti non risultino accettabili).	X		
• Registrazione e archiviazione dei risultati analitici.	X		
<b>5. Congedo automezzo.</b>			
• Bonifica automezzo con lavaggio ruote.		X	
• Sistemazione dell'automezzo sulla pesa.	X		
• Annotazione della tara da parte dell'ufficio accettazione.	X		
• Congedo dell'automezzo.	X		

## REV. 1 Best Available technologies BAT

	A	NA	PA
• Registrazione del carico sul registro di carico e scarico.	X		
<b>Occorre inoltre prevedere:</b>			
• Stoccaggio dei rifiuti differenziato a seconda della categoria e delle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità di rifiuto. I rifiuti in ingresso devono essere stoccati in aree distinte da quelle destinate ai rifiuti già sottoposti a trattamento	X		
• Le strutture di stoccaggio devono avere capacità adeguata sia per i rifiuti da trattare sia per i rifiuti trattati	X		
• Mantenimento di condizioni ottimali dell'area di impianto	X		
• Adeguati isolamento, protezione e drenaggio dei rifiuti stoccati	X		
• Minimizzazione della durata dello stoccaggio	X		
• Mantenimento del settore di stoccaggio dei reagenti distinto dal settore di stoccaggio dei rifiuti	X		
• Aspirazione delle arie esauste dalle aree di stoccaggio	X		
• Installazione di adeguati sistemi di sicurezza ed antincendio	X		
• Minimizzazione dell'emissione di polveri durante le fasi di movimentazione	X		
<b>Pretrattamenti</b>			
• Definizione delle modalità operative di pretrattamento e di miscelazione di rifiuti compatibili.	X		
• Test di laboratorio per definire i dosaggi di reagenti.	X		
• Garantire il miglioramento delle caratteristiche qualitative e granulometriche dei rifiuti da inviare al trattamento chimico - fisico mediante trattamenti complementari quali: vagliatura per la separazione dei corpi estranei che possono danneggiare le apparecchiature; ispessimento o disidratazione meccanica onde ottenere lo stato fisico più idoneo all'attuazione del processo di macinazione dei materiali grossolani che non presentano granulometria compatibile con il sistema di trattamento; umidificazione dei rifiuti conferiti allo stato solido polveroso; trattamento di decianurazione per i rifiuti che possono dar luogo a emissioni di HCN; reazioni di riduzione dei composti solubili come i cromati.	X		
• Prevedere una pre-omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, compatibili per il trattamento.	X		
Possono essere utilizzati anche processi chimici quali ad esempio neutralizzazione, ossidazione, riduzione.	X		
<b>Modalità operative del Trattamento chimico fisico adottato</b>			
• Predisposizione del "foglio di lavoro", firmato dal tecnico responsabile dell'impianto, su cui devono essere riportate almeno le seguenti informazioni: <ul style="list-style-type: none"> <li>– numero del carico (o di più carichi);</li> <li>– numero della/e piazzola/e di deposito preliminare;</li> <li>– numero dell'analisi interna di riferimento;</li> <li>– dosaggi dei vari reagenti;</li> <li>– tempi di miscelazione e quantitativi di reagenti utilizzati</li> </ul>	X		
• Consegna del "foglio di lavoro" in copia agli operatori dell'impianto.	X		
• Avvio del processo di trattamento chimico — fisico più adatto alla tipologia di rifiuti trattati a seguito dell'individuazione delle BAT: <ul style="list-style-type: none"> <li>– esecuzione e controllo delle operazioni da una cabina di conio chiusa;</li> <li>– impianto di aspirazione in funzione;</li> </ul>	X		
• Prelievo di campioni del materiale trattato.	X		



## REV. 1 Best Available technologies BAT

	A	NA	PA
<ul style="list-style-type: none"> <li>Consegna ed archiviazione del "foglio di lavoro", con eventuali osservazioni, in originale nella cartella del cliente.</li> </ul>	X		
<b>Inoltre occorre garantire:</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Risparmio delle risorse ambientali ed energetiche</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Le strutture degli impianti e le relative attrezzature di servizio devono essere realizzate in materiali idonei rispetto alle caratteristiche dei rifiuti da trattare e da stoccare</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Tutte le apparecchiature di trattamento devono essere previste all'interno di strutture chiuse (o almeno coperte) pavimentate e dotate di sistemi di captazione e drenaggio delle acque</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Si devono prevedere strumentazioni automatiche di controllo dei processi per mantenere i principali parametri funzionali entro i limiti prefissati.</li> </ul>	X		
<b>Post-trattamenti</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Stoccaggio del rifiuto trattato per eventuale completamento della stabilizzazione e solidificazione e relative verifiche analitiche</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>adeguata gestione dei residui ed eventuali altri scarti di processo</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Caratterizzazione e adeguato smaltimento dei rifiuti non recuperabili</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>controlli sulla lisciviazione dei rifiuti trattati in caso di conferimento in discarica degli stessi</li> </ul>	X		
<b>Raccolta e conservazione dei dati sui rifiuti in uscita</b>	X		
<b>a. Dati raccolti:</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>data del trattamento;</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>data dell'analisi;</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>numero progressivo dell'analisi;</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>caratteristiche dell'eluato;</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>verifica analitica periodica del rifiuto;</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>data di conferimento alle successive operazioni di recupero o smaltimento</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>firma del tecnico responsabile del laboratorio;</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>firma del tecnico responsabile dell'impianto.</li> </ul>	X		
<b>b. Raccolta dei certificati d'analisi:</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>firmati in originale dal tecnico responsabile del laboratorio;</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>ordinati in base al numero progressivo dell'analisi.</li> </ul>	X		
<b>c. Tenuta delle cartelle di ogni cliente contenenti, in copia o in originale, tutta la documentazione</b>			
<b>Trattamento dell'aria in uscita dall'impianto</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Adeguata individuazione del sistema di trattamento</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Valutazione dei consumi energetici</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ottimizzazione della configurazione e delle sequenze di trattamento</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Rimozione delle polveri</li> </ul>	X		
<b>Trattamento delle acque di scarico</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Impiego di sistemi di trattamento a minor produzione di effluenti</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Massimizzazione del ricircolo delle acque reflue</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Raccolta separata delle acque meteoriche pulite</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Adeguati sistemi di stoccaggio ed equalizzazione</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Impiego di sistemi di trattamento chimico-fisico e/o biologico delle acque reflue</li> </ul>	X		
<b>Rumore</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sistemi di scarico e pretrattamento al chiuso</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Impiego di materiali fonoassorbenti</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Impiego di sistemi di coibentazione</li> </ul>	X		

## REV. 1 Best Available technologies BAT

	A	NA	PA
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Impiego di silenziatori su valvole di sicurezza, aspirazioni e scarichi di correnti gassose</li> </ul>	X		
<b>Strumenti di gestione ambientale</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sistemi di gestione ambientale (EMS)</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Certificazioni EN ISO 14001</li> </ul>	X		
<b>Comunicazione e consapevolezza dell'opinione pubblica</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Comunicazioni periodiche a mezzo stampa locale e distribuzione di materiale informativo</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Organizzazione di eventi di informazione/discussione con autorità e cittadini</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Apertura degli impianti al pubblico</li> </ul>	X		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Disponibilità dei dati di monitoraggio in continuo all'ingresso impianto e/o su Internet</li> </ul>		X	

Fermo, 27/07/2015





AUTOTRASPORTI  
FAGIOLI VINCENZO  
di Fagioli Dante & C. S.n.c.