

Cod. Fisc. P. IVA 00573980729
Rea. di Bari n.163815

Sede legale:
70018 RUTIGLIANO (Bari)
Via Mola,163
Cap. Soc. € 802.000,00 int. vers.
Registro Imprese Bari 00573980729



Norma UNI EN ISO 9001:2008 - Certificato n. 113/03



DEPURECO
SPA



Sede, Uffici e Centro analisi:
70125 BARI
Via Michele Mitolo, 13
Tel. 080 5010944 Pbx - Fax 080 5023622
Internet: www.depureco.it - E-mail: info@depureco.it

Spett.le

ECOLOGICA SpA

Via Statte

74100 TARANTO

BARI, 25 Giugno 2013

Oggetto: dichiarazione di utilizzo BAT .

La Depureco S.p.A. di Bari, con sede in Via Michele Mitolo, 13, società specializzata nella progettazione, costruzione e gestione degli impianti di trattamento delle acque reflue,

DICHIARA

che nel Vs impianto (Ns commessa n. 3372 del 14/06/2011) sono utilizzate le migliori tecniche e tecnologie disponibili per il trattamento chimico-fisico e biologico dei rifiuti liquidi descritte in questo paragrafo.

Si fa riferimento alle *“Linee guida recanti i criteri per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili – linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC”* D.Min.Amb. 29/01/2007, All. 5. *“Gestione dei rifiuti – Impianti di trattamento chimico-fisico e biologico dei rifiuti liquidi”*.

Esso si rifà, a livello europeo, alle analisi riportate nel *“Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries”* e nel *“Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment / Management Systems in the Chemical Sector”* sviluppando autonomamente un’elaborazione di tali documenti, facendo riferimento anche ad altre fonti, al fine di individuare le migliori tecniche per la prevenzione integrata dell’inquinamento dello specifico settore in Italia.

In particolare si fa riferimento al Capitolo E dell’All. 5 *“Individuazione delle BAT, con particolare rapporto, ove disponibili, alle conclusioni dei BREF comunitari”*.



Criteri generali e sistemi di monitoraggio

1. predisporre le diverse sezioni dell'impianto ispirandosi a criteri di massima compattezza possibile, al fine di consentire un controllo più efficace sulle emissioni olfattive ed acustiche
2. ove necessario, ad esempio in prossimità di centri urbani, si devono privilegiare, in caso di possibilità di rilascio di composti osmogeni, sistemi di trattamento interrati o coperti
4. prevedere la presenza di appositi spazi per la realizzazione di eventuali adeguamenti tecnici e dimensionali e/o ampliamenti
5. dotare l'impianto di un adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne
6. per il trattamento presso impianti misti (impianti dotati di sezione di pretrattamento chimico-fisico e di sezione di depurazione biologica) determinare la potenzialità sulla base della capacità residua dell'impianto rispetto alla quantità prodotta in proprio o comunque convogliata tramite condotta. In ogni caso la potenzialità di trattamento in conto terzi non deve pregiudicare la capacità di trattamento dei propri reflui e/o di quelli conferiti tramite condotta rispetto alla capacità complessiva di trattamento dell'impianto
7. sulla base delle caratteristiche specifiche del rifiuto liquido da trattare e delle tipologie di trattamento messe in atto predisporre un adeguato piano di monitoraggio finalizzato a definire prioritariamente:
 - a. i parametri da misurare
 - b. la frequenza ed i tempi di campionamento
 - c. i punti di prelievo dei campioni su cui effettuare le misurazioni, tenendo conto dei costi analitici (reagenti e strutture) e dei tempi di esecuzione
 - d. le modalità di campionamento (campionamento istantaneo, composito, medio ponderato, manuale, automatico)
 - e. la scelta delle metodologie analitiche.
9. garantire, sulla base delle indicazioni contenute nel piano di monitoraggio, un adeguato livello di intervento
10. garantire che il programma di monitoraggio preveda, in ogni caso:
 - a. controlli periodici dei parametri quali-quantitativi del rifiuto liquido in ingresso
 - b. controlli periodici quali-quantitativi del rifiuto liquido/refluo in uscita
 - c. controlli periodici quali quantitativi dei fanghi
 - d. controlli periodici delle emissioni
 - e. controlli periodici interni al processo



13. predisporre e conservare un apposito registro dei dati di monitoraggio su cui devono essere riportate, per ogni campione, la data, l'ora, il punto di prelievo, le modalità di campionamento, le metodiche analitiche utilizzate e i relativi valori.

16. garantire un adeguato livello di affidabilità del sistema impiantistico affinché siano raggiunte le prestazioni richieste nelle diverse condizioni operative

17. deve essere garantita la presenza di personale qualificato, adeguatamente addestrato alla gestione degli specifici rifiuti trattati nell'impianto ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti

Trattamento dei fanghi

66. per il trattamento dei fanghi all'interno dell'impianto, di concentrarli

69. la presenza di idonee strutture di accumulo dei fanghi residui

Migliori tecniche e tecnologie per i trattamenti chimico-fisici

72. nella conduzione delle reazioni chimico-fisiche le migliori tecniche devono garantire:

a. una chiara definizione, per tutte le operazioni del processo, degli specifici obiettivi e delle reazioni chimiche previste

c. l'utilizzo di reattori specificatamente progettati per il trattamento condotto

e. il costante monitoraggio delle reazioni al fine di assicurare un corretto svolgimento delle stesse

73. rispetto alle diverse caratteristiche dei rifiuti liquidi da trattare sono da prevedere in via indicativa i seguenti processi usualmente praticati anche secondo schemi integrati:

a. neutralizzazione per correggere il pH;

b. ossidazione e riduzione chimica per la trasformazione di sostanze tossiche (es. cianuri, fenoli, cromati);

c. coagulazione e precipitazione chimica per la rimozione degli inquinanti, sotto forma di composti insolubili, e dei solidi sospesi;

d. sedimentazione, filtrazione, adsorbimento su carboni attivi o resine;

e. processi a membrana e scambio ionico;

f. disidratazione dei fanghi;

g. rottura delle emulsioni oleose;

h. distillazione, evaporazione e stripping dei solventi.

Eventuali altri processi di trattamento potranno essere previsti in rapporto alle caratteristiche dei rifiuti



78. aggiungere agenti flocculanti ai fanghi ed ai rifiuti liquidi da trattare, al fine di accelerare il processo di sedimentazione e promuovere il più possibile la separazione dei solidi. Nel caso siano economicamente attuabili, favorire i processi di evaporazione

79. applicare tecniche di pulitura rapida, a getto di vapore o ad acqua ad alta pressione, per i sistemi filtranti

80. in assenza di contaminanti biodegradabili, le migliori tecniche devono prevedere l'utilizzo di una combinazione di trattamenti chimici (per la neutralizzazione e la precipitazione) e di trattamenti meccanici (per l'eliminazione di sostanze non disciolte)

81. favorire le tecniche che garantiscano la rigenerazione ed il recupero delle basi e degli acidi contenuti nei rifiuti liquidi e l'utilizzo degli stessi nelle operazioni di chiariflocculazione, precipitazione, ecc. effettuate presso l'impianto

Migliori tecniche e tecnologie per i trattamenti biologici

Le migliori tecniche devono prevedere:

110. il controllo delle caratteristiche del rifiuto in ingresso al fine di verificarne l'idoneità al trattamento, adattando i sistemi di separazione dei diversi flussi in funzione del tipo di trattamento previsto e della tecnica di abbattimento applicabile (ad esempio, in funzione del contenuto di composti non biodegradabili). Al trattamento biologico dovrebbero essere ammessi esclusivamente i rifiuti liquidi non pericolosi con concentrazioni inferiori ai valori limite previsti dalla normativa vigente per lo scarico delle acque reflue in rete fognaria per i seguenti parametri: metalli pesanti, oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati.

DEPURECO S.p.A.
(Ing. Fernando Delussi)