



PRODUZIONE

L'impianto termico SICET Srl di Ospitale di Cadore utilizza come combustibili biomasse vergini e biomasse rifiuti non pericolosi, mentre l'avviamento è effettuato con metano prelevato dalla rete

Nel suo complesso lo stabilimento comprende l'area di ricevimento, stoccaggio nelle zone dedicate, cippatura e movimentazione del combustibile, la zona di trattamento fumi e di raccolta delle ceneri, la torre evaporativa, il fabbricato che ospita la centrale, gli impianti accessori, il laboratorio chimico, nonché l'edificio ove hanno sede gli uffici, il magazzino ricambi.

Lo stabilimento comprende inoltre gli edifici ex INDEL che ospitano macchinari, componenti di riserva dell'impianto e aree di stoccaggio coperte.

L'impianto è completato dal sistema di raccolta e trattamento delle acque meteoriche.

La centrale è attiva a ritmo continuo, 24 ore al giorno, 7 giorni la settimana. Le interruzioni della produzione sono determinate principalmente da eventi legati a fermate programmate e impreviste necessarie per la manutenzione ordinaria dell'impianto.

Il processo di produzione si articola nelle seguenti fasi:

APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIALI IN INGRESSO:

Le biomasse e le biomasse-rifiuto non pericoloso sono approvvigionate mediante autotreni sia in forma di tronchi/refili, che in pezzatura grossolana, che come materiale pre-macinato e macinato.

Il ricevimento dei combustibili in oggetto è effettuato sulla base di procedure di controllo: per le biomasse-rifiuto non pericoloso la procedura verifica, fra l'altro, che non vi sia la presenza delle sostanze che renderebbero tale combustibile soggetto all'applicazione del DLgs 152/2006 - Titolo III-bis - Incenerimento e coincenerimento dei rifiuti.

Stoccaggio delle Biomasse

Lo stoccaggio delle biomasse avviene all'aperto in cumuli o cataste, rispettivamente per il materiale macinato e per il materiale non macinato. Le superfici destinabili a tale stoccaggio ammontano a circa 31.000 m² al lordo della viabilità interna. Lo stoccaggio delle biomasse è effettuato sia nel piazzale nord che nel piazzale sud dell'area industriale, in parte in area pavimentata in parte in area non pavimentata.

Stoccaggio e messa in riserva dei rifiuti non pericolosi

I rifiuti non pericolosi saranno stoccati in cumuli al coperto, sotto una tettoia posta in prossimità della Nuova Statale di Alemagna (lato fiume Piave), avente una superficie utile di circa 3.300 m². Per una corretta gestione, saranno posti nei vari settori cartelli idonei ad indicare la classificazione dei rifiuti al momento stoccati.

La frazione di tali rifiuti non pericolosi destinata alla pronta alimentazione alla caldaia, è depositata temporaneamente, di volta in volta, in una piccola porzione di piazzale (circa 500 m²) posta in prossimità del sistema di alimentazione del cippatore, nella quale staziona il tempo minimo tecnicamente necessario per esser miscelata prima di essere avviata alla combustione che avviene all'interno delle successive 24h.

La movimentazione dei rifiuti nell'area di stoccaggio è effettuata con macchine operatrice tipo pala meccanica per i materiali a granulometria minuta e tipo caricatore industriale per i materiali più grossolani.

Altre materie prime/combustibili

Oltre ai combustibili citati, le altre materie prime utilizzate sono:

- metano, prelevato dalla rete ed utilizzato per l'avvio dell'impianto di combustione
- gasolio, utilizzato come carburante per i motori diesel presenti nello stabilimento, e stoccato in un serbatoio di acciaio da 9000 l, dotato di bacino di contenimento

**Allegato A al Decreto n. 564 del 30/06/21**

- Sabbia, da alimentare, in caso di necessità, al letto fluido di combustione, e stoccata in silo verticale di capacità di 50 mc. Il silo è dotato di filtro a tessuto alla sua sommità per la compensazione delle fasi di riempimento e svuotamento
- Urea, utilizzata in soluzione acquosa per la riduzione non catalitica degli ossidi di azoto (SNCR), e stoccata in serbatoio a doppia parete di capacità di 25 m³
- Acido Cloridrico in soluzione e Sodio Idrossido in soluzione, utilizzati nella rigenerazione delle resine dell'impianto di demineralizzazione dell'acqua, e stoccati in serbatoi cilindrici verticali di 3 m³
- Ammonio Idrossido in soluzione allo 0,3% è dosato nell'acqua di caldaia per contenere l'ossidazione dell'acciaio; è stoccato in fusti da 25 l, entro vaschetta di contenimento
- Antincrostanti: prodotti a base di fosfati alcalini, dosati nell'acqua di caldaia per prevenire depositi sulle superfici interne dei tubi; stoccati in taniche da 25 l
- Biocidi: sodio ipoclorito in soluzione, utilizzato nel circuito di raffreddamento della torre evaporativa per contenere la proliferazione di alghe e batteri; stoccato in serbatoio di capacità 3 m³

Movimentazione e trasporto combustibili

Le biomasse e le biomasse-rifiuto non pericoloso consegnate come macinato sono alimentate, a mezzo pala meccanica, ad una vasca di calcestruzzo (fossa di carico macinato) dotata di un sistema di slittamento, comandato da una centralina oleodinamica, il quale le spinge su un trasportatore a catena raschiante che raccoglie anche il materiale in uscita dal macinatore fisso. Detto trasportatore a catena raschiante alimenta un vaglio che seleziona la pezzatura per scaricare poi il materiale sul trasportatore a catena raschiante di alimentazione del cono di stoccaggio.

Il materiale grossolano separato dal vaglio viene scaricato su un nastro trasportatore di ricircolo per poi essere nuovamente sottoposto a macinazione.

Adeguamento dimensionale

Le biomasse e le biomasse-rifiuto non pericoloso da macinare sono alimentate alla sezione di macinazione e trasporto del combustibile, consistente in un macinatore fisso ed in vari sistemi automatici di vagliatura e trasporto.

Il macinatore fisso (cippatore) è alimentato da un nastro a catena quindi da un trasportatore a nastro. Il materiale macinato procede poi insieme alla frazione alimentata direttamente alla fossa del cippato.

Con eccezione del nastro di ricircolo del materiale, non pulverulento, di dimensione inadeguata per essere alimentato direttamente al cono e separato dal vaglio, tutti i sistemi di trasporto meccanico dell'impianto a valle del cippatore sono segregati. L'edificio cippatura è mantenuto in depressione e l'aria è aspirata e filtrata con apposito impianto filtro a maniche.

Ad affiancare il cippatore sono utilizzati i mezzi mobili di macinazione, sfibratore e macinatore di ultima generazione, dotati di sistemi di umidificazione.

Alimentazione

Il materiale macinato in sito o già macinato, dopo vagliatura, alimenta uno stoccaggio in mucchio, protetto contro la ventosità da telone fisso, a forma di cono: una coclea posta al centro della base del cono, lo raccoglie e lo invia al sistema di trasporto e dosaggio in caldaia

IMPIANTO DI COMBUSTIONE E DI PRODUZIONE DEL VAPORE:

Il cuore dell'intero processo produttivo è rappresentato dalla caldaia HSE/STRABAG, di potenza termica nominale pari a circa 63 MW, a letto fluido bollente ove avviene la combustione della biomassa. La tecnologia a letto fluido bollente comporta l'impiego di un vettore solido che, trascinato dall'aria comburente, sostiene il combustibile, alimentato sotto forma di cippato nella pezzatura massima di 200 mm. Il vettore solido è rappresentato da sabbia silicea costituita da grani con diametro inferiore al millimetro.

All'interno della caldaia il materiale alimentato nel letto, ottenuto con circa 120 t di sabbia silicea fluidificata in aria, brucia in tempi molto rapidi.



Allegato A al Decreto n. 564 del 30/06/21

La sabbia del letto viene sottoposta a vagliatura e reintegrata qualora necessario.

Prima di essere alimentato con combustibile solido l'impianto è avviato tramite bruciatori a metano: raggiunte le condizioni adeguate di temperatura del letto fluido, il combustibile solido viene introdotto nella camera di combustione.

La alimentazione del combustibile è automatica.

Il calore generato determina l'evaporazione dell'acqua nella zona di irraggiamento, quindi i gas di combustione vengono condotti verso le superfici di convezione della caldaia dove cedono calore al vapore determinandone il surriscaldamento in tre fasi successive.

I fumi cedono infine calore all'aria di alimentazione della caldaia nella zona detta economizzatore.

Il vapore surriscaldato, detto vapore vivo, alimenta la turbina alle condizioni nominali di 525 °C e 80 Bar. Le condense ottenute dal vapore proveniente dalla turbina sono sottoposte a 5 preriscaldamenti prima di essere inviate alla caldaia.

IMPIANTO DI PRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA:

Il gruppo turbo generatore è composto da una turbina a condensazione GENERAL ELECTRIC di potenza massima teorica 20.880 kW e da un generatore elettrico sincrono trifase BRUSH con potenza nominale 26.100 kVA.

SERVIZI GENERALI

PRODUZIONE ARIA COMPRESSA

L'aria compressa è generata alla pressione di 7 Bar per la alimentazione della strumentazione pneumatica e per la pulizia continua delle maniche filtranti del filtro delle ceneri installato. Sono impiegati a questo scopo compressori a vite di potenza complessiva 155 kW, essiccatori del tipo frigorifero e serbatoi polmone.

Il raffreddamento determina la separazione come condensa dell'acqua che costituiva l'umidità presente nell'aria da comprimere, tale condensa viene inviata all'impianto di disoleazione delle acque meteoriche al fine di separare le goccioline di olio trascinato.

IMMISSIONE ENERGIA ELETTRICA IN RETE

E' effettuata in Alta Tensione, con una sottostazione dotata di trasformatore innalzatore 11.500-132.000 V.

IMPIANTI DI EMERGENZA

Presso l'impianto è installato un gruppo elettrogeno di emergenza della potenza di 230 VA (circa 484 kW), alimentato con gasolio, per le utenze vitali quali l'impianto antincendio, illuminazione, viradore di emergenza della turbina ed altre minori.

Il generatore è tenuto in efficienza con test periodici di avviamento.

ALTRE

A servizio dell'impianto di produzione sono svolte altre attività tecnicamente connesse quali

- il servizio di manutenzione
- laboratorio analisi (acque, materie combustibili in ingresso).

Inoltre SICET effettua attività di recupero di energia termica impiegata nel teleriscaldamento. In particolare nel ciclo acqua e vapore dell'impianto termoelettrico di SICET è installato uno scambiatore di calore il quale, alimentato da vapore proveniente da uno spillamento della turbina, fornisce acqua calda per il riscaldamento degli ambienti di SICET stessa e di alcuni capannoni industriali della adiacente carpenteria metallica SOSVI Meccanica srl.



Allegato A al Decreto n. 564 del 30/06/21

GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI E DEI RIFIUTI PRODOTTI

La combustione dà luogo alla separazione di inerti e alla produzione di ceneri, tutti estratti dalla caldaia.

Le ceneri vengono rimosse da diverse zone:

1. dalla camera di convezione
2. dall'economizzatore
3. dal filtro a maniche.

Le ceneri della camera di combustione sono sottoposte a separazione gravimetrica: i sassi e gli inerti apportati dal combustibile, più pesanti, sono separati e raccolti in un apposito contenitore, mentre le parti fini sono riciclate al letto fluido.

I sassi e gli inerti separati sono raccolti e stoccati; la ditta dichiara di poterli cedere come sottoprodotto della attività di produzione dell'energia elettrica.

Le ceneri provenienti dalla camera di convezione e dall'economizzatore sono avviate al silo di stoccaggio per l'invio a opportuni impianti di trattamento di rifiuti.

Le ceneri provenienti dal filtro vengono raccolte e condotte anch'esse al silo delle ceneri per mezzo del sistema di convogliamento pneumatico.

Le ceneri costituiscono mediamente il 2,3 % del combustibile alimentato.

I sassi e gli inerti (sottoprodotto ghiaia), mediamente lo 0,6 %.

Oltre agli inerti ed alle ceneri, già citati, direttamente dal processo si separa ferro occasionalmente presente nei combustibili oltre a fascette sia metalliche, che in plastica utilizzate nella legatura dei rifiuti.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sono presenti i seguenti punti di emissioni convogliate

Punto di emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento
E1	Caldaia a biomasse e rifiuti	DeNOX SCNR*; Filtro a maniche
E2	Sfiato stoccaggio Silo Sabbia	Filtro a tessuto
E3	Sfiato stoccaggio Silo Ceneri Leggere - 5	Filtro a tessuto
E5	Caldaia riscaldamento edificio - 13	
E6	Caldaia emergenza riscaldamento edificio - 13	
E7	Edificio cippatore	Filtro a maniche
E8	Gruppo elettrogeno emergenza	

**Il sistema DeNOx SNCR è disponibile ma attualmente non in funzione in quanto la qualità della combustione genera Ossidi di Azoto (NOx) in concentrazione inferiore ai limiti autorizzati.*

Sono inoltre presenti emissioni diffuse generate da operazioni di stoccaggio, movimentazione e pretrattamento delle biomasse.

UTILIZZO E GESTIONE DELLE ACQUE

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'approvvigionamento dell'acqua per l'impiego nel processo e nel raffreddamento è effettuato mediante una derivazione a gravità del torrente Valbona e da un pozzo sito all'interno dello stabilimento, mediante apposita pompa.

**Allegato A al Decreto n. 564 del 30/06/21**

L'acqua per gli utilizzi igienici è prelevata dall'acquedotto comunale.

Una quota dell'acqua utilizzata può esser recuperata dal sistema di raccolta e trattamento delle acque meteoriche.

UTILIZZO DELLE ACQUE NELLO STABILIMENTO

L'acqua è utilizzata:

1. per la produzione di acqua demineralizzata necessaria per generare vapore surriscaldato;
2. per il raffreddamento in torre evaporativa;
3. per i servizi igienici.

L'acqua in ingresso, utilizzata per il reintegro della caldaia, è trattata attraverso un impianto di demineralizzazione, che è del tipo a resine scambiatrici con decarbonatazione intermedia e letto finale misto.

L'impianto tratta circa 15 m³/die di acqua e genera un eluato, prodotto dalla rigenerazione delle resine, quantificabile in 1,2 m³/die (10 m³/settimana).

L'acqua impiegata in torre di raffreddamento è trattata per limitare fenomeni di fouling nel condensatore.

Alla torre evaporativa sono adottati gli spurghi di acqua del ciclo di vapore. Il bacino di acqua sottostante la torre costituisce lo stoccaggio dell'impianto di estinzione antincendio. Le acque di spurgo sono scaricate nel fiume Piave.

DEPURAZIONE E SCARICHI

Gli scarichi dell'attività sono:

- SF1 in cui recapitano gli spurghi della torre di raffreddamento, le acque di condensa relative alla produzione di aria compressa, e l'eluato da rigenerazione resine. Il recettore dello scarico SF1 è il fiume Piave.
- SF2 in cui recapitano le acque meteoriche trattate. Il recettore dello scarico SF2 è il fiume Piave.
- SF3 in cui recapitano le acque dei Servizi igienici. Il recettore dello scarico SF3 è la fognatura.
- SF4 stramazzone acque di seconda pioggia. Il recettore dello scarico SF4 è la roggia, nella condizione attuale. Con la realizzazione relativa alla modifica delle modalità di raccolta e trattamento delle acque meteoriche per il recapito finale delle acque di seconda pioggia si vedano le prescrizioni autorizzative.

GESTIONE ACQUE METEORICHE

Lo stabilimento è dotato di un impianto di raccolta e trattamento, mediante decantazione e successiva disoleazione, delle acque meteoriche provenienti dai piazzali adibiti allo stoccaggio della materia prima.

L'impianto di captazione delle acque meteoriche è frazionato in due entità:

1. Frazione Nord
2. Frazione Sud.

Allo stato attuale la Ditta esercisce un impianto di recupero e trattamento delle acque meteoriche dimensionato per sopportare eventi con tempo di ritorno di 50 anni.

Le acque raccolte dal sistema di captazione vengono convogliate alle due stazioni di pompaggio, rispettivamente asservite alla frazione Nord e alla frazione Sud, e da queste inviate a due serbatoi di stoccaggio della capacità utile di 5.000 m³ ciascuno. All'interno dei serbatoi le acque separano per decantazione le fasi pesanti e quelle leggere eventualmente presenti.

Dai serbatoi di stoccaggio le stesse vengono poi inviate al trattamento continuo di decantazione e disoleazione, quindi, sono inviate allo scarico diretto nella Piave. In caso di carenza di disponibilità idrica, o di altre necessità gestionali, le acque possono essere inviate per l'impiego di acque di raffreddamento alla torre evaporativa.

Conformemente alle prescrizioni della presente autorizzazione la Ditta potrà modificare il quantitativo di acque meteoriche trattate, provvedendo a raccogliere e trattare nel piazzale Nord le acque di prima e seconda pioggia in ragione di 10 mmj totali, e le acque di prima pioggia pari a 5 mm nel Piazzale Sud.



STATO DI APPLICAZIONE DELLE BAT DI SETTORE

Rif BATC/BRef	Descrizione tecnologia BAT/ livello previsto dalle BAT	Tecnologia adottata dal Gestore / livello raggiunto nell'installazione
BAT 1 LCP_BATC 2017/1442	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche specificate nella BAT stessa	APPLICATA La Ditta ha attuato un sistema di gestione ambientale conforme al regolamento EMAS e alla ISO 14001:2015, oggetto di visite di controllo annuali e rinnovo triennale.
BAT 2 LCP_BATC 2017/1442	La BAT consiste nel determinare il rendimento elettrico netto e/o il consumo totale netto di combustibile e/o l'efficienza meccanica netta delle unità di gassificazione, IGCC e/o di combustione mediante l'esecuzione di una prova di prestazione a pieno carico (1), secondo le norme EN, dopo la messa in servizio dell'unità e dopo ogni modifica che potrebbe incidere in modo significativo sul rendimento elettrico netto e/o sul consumo totale netto di combustibile e/o sull'efficienza meccanica netta dell'unità. 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	APPLICATA La Ditta ha effettuato nel 2013 il performance test dell'impianto dando applicazione alla BAT 2.
BAT 3 LCP_BATC 2017/1442	La BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo relativi alle emissioni in atmosfera e nell'acqua, come indicato nelle successive tabelle della BAT stessa	APPLICATA La Ditta monitora in continuo i parametri indicati per l'effluente gassoso.
BAT 4 LCP_BATC 2017/1442	La BAT consiste nel monitorare le emissioni in atmosfera almeno alla frequenza indicata nella BAT stessa e in conformità con le norme EN o, se non disponibili, con le norme ISO	APPLICATA La Ditta monitora tutti i parametri indicati.
BAT 5 LCP_BATC 2017/1442	La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua derivanti dal trattamento degli effluenti gassosi almeno alla frequenza indicata nella BAT stessa e in conformità con le norme EN.	NON APPLICABILE





Rif BATC/BRef	Descrizione tecnologia BAT/ livello previsto dalle BAT	Tecnologia adottata dal Gestore / livello raggiunto nell'installazione
BAT 6 LCP_BATC 2017/1442	Per migliorare le prestazioni ambientali generali degli impianti di combustione e per ridurre le emissioni in atmosfera di CO e delle sostanze incombuste, la BAT consiste nell'ottimizzare la combustione e nel fare uso di un'adeguata combinazione delle tecniche indicate nella BAT stessa.	<p>APPLICATA</p> <p>a) La Ditta garantisce stabili condizioni di combustione e controlla i livelli di emissione degli inquinanti miscelando qualità diverse dello stesso tipo di combustibile.</p> <p>b) La Ditta adotta un approccio manutentivo coerente con le tecniche TPM Lean, inoltre la manutenzione è programmata, inter alia, conformemente alle raccomandazioni dei fornitori.</p> <p>c) La Ditta utilizza un sistema automatico informatizzato SCADA Siemens S7 v9 per controllare l'efficienza di combustione e supportare la prevenzione e/o la riduzione delle emissioni. Ciò presuppone anche il ricorso ad un monitoraggio di elevata prestazione.</p>
BAT 7 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di ridurre le emissioni di ammoniaca in atmosfera dovute alla riduzione catalitica selettiva (SCR) e/o alla riduzione non catalitica selettiva (SNCR) utilizzata per abbattere le emissioni di NOX, la BAT consiste nell'ottimizzare la configurazione e/o il funzionamento dell'SCR e/o SNCR. [omissis]	APPLICATA
BAT 8 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni in atmosfera durante le normali condizioni di esercizio, la BAT consiste nell'assicurare, mediante adeguata progettazione, esercizio e manutenzione, che il funzionamento e la disponibilità dei sistemi di abbattimento delle emissioni siano ottimizzati	APPLICATA
BAT 9 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di migliorare le prestazioni ambientali generali degli impianti di combustione e/o di gassificazione e ridurre le emissioni in atmosfera, la BAT consiste nell'includere gli elementi indicati nella BAT stessa nei programmi di garanzia della qualità/controllo della qualità per tutti i combustibili utilizzati, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)	<p>APPLICATA La Ditta effettua un'analisi annuale per tutti i parametri previsti sulla miscela combustibile, nonché analisi trimestrali sui parametri: Potere calorifico inferiore, Umidità, Ceneri.</p> <p>Uso di un sistema automatico informatizzato per controllare l'efficienza di combustione e supportare la prevenzione e/o la riduzione delle emissioni con il ricorso ad un monitoraggio di elevata prestazione.</p>





Rif BATC/BRef	Descrizione tecnologia BAT/ livello previsto dalle BAT	Tecnologia adottata dal Gestore / livello raggiunto nell'installazione
BAT 10 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera e/o nell'acqua durante condizioni di esercizio diverse da quelle normali, la BAT consiste nell'elaborare e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione commisurato alla rilevanza dei potenziali rilasci di inquinanti che comprenda gli elementi indicati nella BAT stessa.	<p>APPLICATA Forno progettato con tecnologia a letto fluido bollente e combustione a stadi che mantiene standard elevati di qualità delle emissioni al di sopra del minimo tecnico. Regime minimo della turbina raggiungibile con funzionamento in isola pari a 2 MW elettrici circa</p> <p>SICET adotta un approccio manutentivo coerente con le tecniche TPM Lean, inoltre la manutenzione è programmata, inter alia, conformemente alle raccomandazioni dei fornitori</p> <p>Registrazione in continuo delle emissioni ed analisi dei fuori standard con implementazione delle azioni correttive proceduralizzate.</p> <p>Registrazione in continuo delle emissioni ed analisi dei fuori standard con implementazione delle azioni correttive proceduralizzate.</p>
BAT 11 LCP_BATC 2017/1442	La BAT consiste nel monitorare adeguatamente le emissioni in atmosfera e/o nell'acqua durante le condizioni di esercizio diverse da quelle normali.	APPLICATA Registrazione in continuo delle emissioni ed analisi discrete dei valori degli scarichi idrici
BAT 12 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di aumentare l'efficienza energetica delle unità di combustione, gassificazione e/o IGCC in funzione ≥ 1 500 ore/anno, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate nella BAT stessa	<p>APPLICATA</p> <p>a) Sistema di combustione automatizzato con SCADA Siemens S7 v9 che mantiene una miscelazione efficace del combustibile e dell'aria di combustione e monitorato h24 da operatori dedicati con attuazione di azioni correttive proceduralizzate per l'ottimizzazione della stessa in caso di anomalie</p> <p>b) Funzionamento ai valori massimi di pressione e temperatura del vapore, subordinatamente ai vincoli imposti dai valori emissivi</p> <p>c) Funzionamento della turbina alla pressione minima di scarico per la tipologia di impianto, subordinatamente alla variazione stagionale della temperatura dell'acqua di raffreddamento del condensatore. Utilizzo della BAT ICS di settore per il sistema di raffreddamento</p>





Rif BATC/BRref	Descrizione tecnologia BAT/ livello previsto dalle BAT	Tecnologia adottata dal Gestore / livello raggiunto nell'installazione
BAT 13 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di ridurre il consumo d'acqua e il volume delle acque reflue contaminate emesse, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate nella BAT stessa	d) Riduzione al minimo del consumo energetico interno attraverso l'utilizzo di inverter, motori ad alta efficienza, manutenzione predittiva. e) Preriscaldamento dell'aria di combustione attraverso: 1. Scambiatori aria-vapore 2. Scambiatori aria-fumi g) Controllo informatizzato dei parametri principali di combustione attraverso sistema SCADA Siemens S7 v9 per mantenere elevati livelli di efficienza della combustione h) Preriscaldamento dell'acqua d'alimento attraverso calore recuperato dai fumi di combustione tramite cold-eco i) Minimale recupero di calore dal ciclo vapore finalizzato al riscaldamento dei locali afferenti all'attività industriale p) Adeguato isolamento di tutte le sorgenti radianti APPLICATA I flussi d'acqua residua, compresi quelli deflusso, provenienti dall'impianto sono riutilizzati nelle torri evaporative Gli inerti estratti dal forno sono trasportati tramite coclee e raffreddati all'aria ambiente. Non si utilizza acqua in questo processo.





Rif BATC/BRef	Descrizione tecnologia BAT/ livello previsto dalle BAT	Tecnologia adottata dal Gestore / livello raggiunto nell'installazione
BAT 14 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di prevenire la contaminazione delle acque reflue non contaminate e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel tenere distinti i flussi delle acque reflue e trattarli separatamente, in funzione dell'inquinante.	APPLICATA Le acque meteoriche sono separate dalle acque industriali
BAT 15 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di ridurre l'emissione nell'acqua di acque reflue da trattamento degli effluenti gassosi, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate nella BAT stessa e utilizzare tecniche secondarie il più vicino possibile alla sorgente per evitare la diluizione.	NON APPLICABILE
BAT 16 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di ridurre la quantità da smaltire dei rifiuti risultanti dalla combustione e/o dal processo di gassificazione e dalle tecniche di abbattimento, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in modo da ottimizzare, in ordine di priorità e secondo la logica del ciclo di vita: a) la prevenzione dei rifiuti, ad esempio massimizzare la quota di residui che escono come sottoprodotti; b) la preparazione dei rifiuti per il loro riutilizzo, ad esempio in base ai criteri di qualità richiesti; c) il riciclaggio dei rifiuti; d) altri modi di recupero dei rifiuti (ad esempio, recupero di energia), attuando le tecniche indicate di nella BAT stessa opportunamente combinate.	Applicata
BAT 24 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni in atmosfera di NO _x limitando le emissioni in atmosfera di CO e N ₂ O risultanti dalla combustione di	APPLICATA a) Sistema di combustione automatizzato con SCADA Siemens S7 v9 che mantiene una





Rif BATC/BRef	Descrizione tecnologia BAT/ livello previsto dalle BAT	Tecnologia adottata dal Gestore / livello raggiunto nell'installazione
	biomassa solida e/o torba, la BAT consiste nell'utilizzare una o più tecniche tra quelle indicate.	<p>miscelazione efficace del combustibile e dell'aria di combustione e monitorato h24 da operatori dedicati con attuazione di azioni correttive procedurizzate per l'ottimizzazione della stessa in caso di anomalie</p> <p>c) Presenti 4 stadi di combustione</p> <p>e) I gas di ricircolo vengono utilizzati per controllare la combustione attraverso la riduzione del tenore di ossigeno.</p> <p>f) Sistema SNCR presente ma non attivato in quanto innecessario</p>
BAT 25 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni in atmosfera di SO _x , HCl e HF risultanti dalla combustione di biomassa solida e/o torba, la BAT consiste nell'utilizzare una o più tecniche tra quelle indicate.	h) La Ditta, subordinatamente ai vincoli di mercato, sceglie combustibili la cui combustione non incida negativamente sui livelli degli inquinanti specificati
BAT 26 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato risultanti dalla combustione di biomassa solida e/o torba, la BAT consiste nell'utilizzare una o più tecniche tra quelle indicate.	<p>APPLICATA</p> <p>b) Tecnologia adottata</p> <p>e) La Ditta, subordinatamente ai vincoli di mercato, sceglie combustibili la cui combustione non incida negativamente sui livelli dell'inquinante specificato</p>
BAT 27 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni in atmosfera di mercurio risultanti dalla combustione di biomassa solida e/o torba, la BAT consiste nell'utilizzare una o più tecniche tra quelle indicate.	<p>c) La Ditta, subordinatamente ai vincoli di mercato, sceglie combustibili la cui combustione non incida negativamente sui livelli dell'inquinante specificato</p> <p>e) Tecnologia adottata</p>
BAT 60 LCP_BATC 2017/1442	Al fine di migliorare la prestazione ambientale generale del coincenerimento dei rifiuti in impianti di combustione, garantire condizioni di combustione stabili e ridurre le emissioni in atmosfera, la BAT consiste nell'usare la tecnica BAT 60 (a) e una combinazione delle tecniche indicate nella BAT 6 e/o le altre tecniche indicate.	a, b) APPLICATE
BAT 62,65,67,69,70,71 LC P_BATC 2017/1442		APPLICATA



