

1.1.1. Sistemi di gestione ambientale (Environmental management systems — EMS)

BAT 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:

a.	impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado	applicata
b.	definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui dell'installazione	applicata
c.	pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti	applicata
d.	attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: i. struttura e responsabilità; ii. assunzione del personale, formazione, sensibilizzazione e competenza; iii. comunicazione; iv. coinvolgimento del personale; v. documentazione; vi. controllo efficace dei processi; vii. programmi di manutenzione; viii. preparazione e risposta alle situazioni di emergenza; ix. assicurazione del rispetto della legislazione ambientale	applicata
e.	controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'aria e nell'acqua dalle installazioni IED – ROM); ii. misure correttive e preventive; iii. tenuta di registri iv. audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;	applicata
f.	riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace	applicata
g.	attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite	applicata
h.	considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita	applicata
i.	svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche	applicata

L'elaborazione e l'attuazione di un piano d'azione per le emissioni diffuse di polveri e l'applicazione di un sistema di gestione della manutenzione che prenda in considerazione in modo specifico l'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri fanno anch'esse parte del sistema di gestione ambientale.

Applicabilità

L'ambito di applicazione (per esempio livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (standardizzato o non standardizzato) saranno di norma adeguati alla natura, alle dimensioni e alla complessità dell'installazione e alla gamma dei suoi possibili effetti sull'ambiente.

1.1.2. Gestione energetica

BAT 2. Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate.

n	Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori	Generalmente applicabili
---	---	--------------------------

1.1.3. Controllo dei processi

BAT 3. Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate

	TECNICA
a	Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati
c	Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime

BAT 4. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1).

1.1.4. Emissioni diffuse

1.1.4.2. Emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime

BAT 7. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate:

a	Edifici o sili/contenitori chiusi per lo stoccaggio di materiali polverulenti, come i concentrati, i fondenti e i materiali fini	applicata
b	Stoccaggio al coperto di materiali che non hanno tendenza a formare polveri, tra cui concentrati, fondenti, combustibili solidi, materiali sfusi, coke e materie secondarie che contengono composti organici solubili in acqua	applicata
c	Utilizzo di imballaggi sigillati per i materiali polverulenti o per i materiali secondari che contengono composti organici solubili in acqua	applicata
d	Zone coperte per immagazzinare materiali che sono stati pellettizzati o agglomerati	applicata
e	Nebulizzazione di acqua o di emulsioni, con o senza additivi come il latex, sui materiali polverulenti	applicata

BAT AEL per processo produttivo metalli non ferrosi

h	Materiali per la costruzione di serbatoi resistenti alle materie che contengono	applicata
i	Utilizzo di sistemi affidabili di rilevamento delle perdite e visualizzazione del livello dei serbatoi dotati di allarme per evitare il sovra-riempimento	applicata
l	Protezione con gas inerte dello stoccaggio di materiali che reagiscono con l'aria	applicata
r	Utilizzo di captatori di oli e di solidi per il drenaggio delle aree di stoccaggio all'aperto. Utilizzo di superfici cementate provviste di cordoli o altri dispositivi di contenimento per l'immagazzinamento di materiale da cui possono fuoriuscire oli, come i trucioli	applicata

1.1.4.3. Emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli

BAT 9. Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate.

	tecnica	applicabilità
b	Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfianto	Applicata L'applicabilità può essere limitata da esigenze di sicurezza (ad esempio tipo/struttura del forno, rischio di esplosione)
c	Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio	Applicata L'applicabilità può essere limitata da esigenze di sicurezza (ad esempio tipo/struttura del forno, rischio di esplosione)
g	Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e a marcatori	applicata
h	Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità	applicata
i	Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento	applicata

1.1.5. Monitoraggio delle emissioni nell'aria

BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.

Parametro	Monitoraggio associato a	Frequenza minima del monitoraggio	Norma/e
Polveri	Rame:	Applicata	EN 13284-2

BAT AEL per processo produttivo metalli non ferrosi

	<p>BAT 38, BAT 39, BAT 40, BAT 43, BAT 44, BAT 45</p> <p>Stagno: BAT 94, BAT 96, BAT 97</p> <p>Zinco, cadmio: BAT 119, BAT 122</p> <p>Ferro-leghe: BAT 155, BAT 156, BAT 157, BAT 158</p> <p>Nichel, cobalto: BAT 171</p> <p>Altri metalli non ferrosi: emissioni derivanti dalle fasi di produzione, come il pretrattamento delle materie prime, il carico, la fusione e lo spillaggio</p> <p>Rame: BAT 37, BAT 38, BAT 40, BAT 41, BAT 42, BAT 43, BAT 44, BAT 45</p> <p>Piombo: BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97</p> <p>Zinco, cadmio: BAT 113, BAT 119, BAT 121, BAT 122, BAT 128, BAT 132</p> <p>Ferro-leghe: BAT 154, BAT 155, BAT 156, BAT 157, BAT 158</p> <p>Nichel, cobalto: BAT 171</p> <p>Carbonio/grafite: BAT 178, BAT 179, BAT 180, BAT 181</p> <p>Altri metalli non ferrosi: emissioni derivanti dalle fasi di produzione, come il pretrattamento delle materie prime, il carico, la fusione e lo spillaggio</p>	Ogni 6 mesi	
Antimonio e suoi composti, espressi come Sb	<p>Stagno: BAT 96, BAT 97</p>	Applicata Una volta l'anno	EN 14385
Arsenico e suoi composti, espressi come As	<p>Rame: BAT 37, BAT 38, BAT 39, BAT 40, BAT 42, BAT 43, BAT 44, BAT 45</p>	Applicata Una volta l'anno	EN 14385

BAT AEL per processo produttivo metalli non ferrosi

1.1.10. Rumore

BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.

b	Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti	applicata
c	Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature	applicata

1.2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI RAME

1.2.1. Materiali secondari

BAT 20. Al fine di incrementare il rendimento del recupero di materiali secondari dagli scarti, la BAT consiste nel separare i componenti non metallici e i metalli diversi dal rame utilizzando una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.

b	Separazione magnetica dei metalli ferrosi	applicata
---	---	-----------

1.2.3. Emissioni nell'aria

BAT 26. Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse provenienti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nei forni di fusione primaria o secondaria del rame e dai forni d'attesa e di fusione, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.

h	Sistemi di aspirazione potenziati	applicata
k	Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del tipo di forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento impiegate	applicata

BAT 27. Al fine di ridurre le emissioni diffuse provenienti dal convertitore Peirce-Smith (PS) nella produzione primaria e secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.

d	Aggiunta di materie (ad esempio, rottami e fondenti)	applicata
e	Sistema di cappe secondarie, in aggiunta a quella principale per catturare le emissioni durante le operazioni di carica e spillaggio	applicata
f	Installazione del forno in un edificio chiuso	applicata

BAT 34. Al fine di ridurre le emissioni diffuse derivanti dalle celle di elettrolisi, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.

b	Utilizzo di coperture o di una cappa per raccogliere e trasferire le emissioni verso un sistema di abbattimento	Applicata unicamente per le celle di raffinazione tramite elettrolisi
---	---	---

BAT AEL per processo produttivo metalli non ferrosi

		e le celle di raffinazione per anodi di scarsa purezza. Non applicabile quando la cella deve rimanere scoperta per mantenere la temperatura a un livello adeguato (circa 65 °C)
c	Condotte chiuse e fisse per il trasporto di soluzioni di elettroliti	applicata

BAT 35. Al fine di ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla colata di leghe di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.

a	Utilizzo di contenitori o cappe per raccogliere e trasferire le emissioni verso un sistema di abbattimento	applicata
c	Sistema di aspirazione potenziato (1)	applicata

1.2.3.2. Emissioni convogliate di polveri

Le descrizioni delle tecniche di cui alla presente sezione sono riportate nella sezione 1.10.

I livelli di emissione associati alla BAT sono tutti riportati nella Tabella 3.

BAT 37. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dalla ricezione, stoccaggio, movimentazione, trasporto, dosaggio, miscelazione, mescolamento, frantumazione, essiccamento, taglio e cernita delle materie prime, e dal trattamento pirolitico dei trucioli di rame nella produzione primaria e secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.

BAT 38. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dall'essiccamento di concentrati nella produzione primaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.

Applicabilità

In caso di un elevato tenore di carbonio organico nei concentrati (ossia circa 10 % in peso) i filtri a maniche potrebbero non essere utilizzabili (a causa dell'ostruzione delle maniche) ma si possono utilizzare altre tecniche (per esempio, precipitazione elettrostatica).

BAT 39. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli (diverse da quelle che sono convogliate verso l'unità di produzione dell'acido solforico o dell'SO₂ liquido o verso la centrale elettrica) provenienti dalla fonderia e dal convertitore di rame primario, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche e/o uno scrubber a umido.

BAT AEL per processo produttivo metalli non ferrosi

BAT 40. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione dell'acido solforico) provenienti dalla fonderia e dal convertitore di rame secondario e dal trattamento degli intermediari di rame secondario, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.

BAT 45. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti da un forno di fusione di rame, la BAT consiste nel selezionare e immettere le materie prime in funzione del tipo di forno e del sistema di abbattimento utilizzato e nell'utilizzare un filtro a maniche.

Tabella 3

Livelli di emissione associati alla BAT per le emissioni nell'aria di polveri provenienti dalla produzione di rame

Parametro	BAT	Processo	BAT-AEL (mg/Nm³)
Polveri	BAT 37	Ricezione, stoccaggio, movimentazione, trasporto, dosaggio, miscelazione, mescolamento, frantumazione, essiccamento, taglio e cernita delle materie prime e trattamento pirolitico dei trucioli di rame nella produzione primaria e secondaria di rame	2 – 5
Polveri	BAT 38	Essiccamento dei concentrati nella produzione primaria di rame	3 – 5
Polveri	BAT 39	Fonderia e convertitore di rame primario (emissioni diverse da quelle che sono convogliate verso l'unità di acido solforico o di SO ₂ liquido o verso la centrale elettrica)	2 – 5
Polveri	BAT 40	Fonderia e convertitore di rame secondario e lavorazione degli intermediari di rame secondario (emissioni diverse da quelle che sono convogliate verso l'unità di acido solforico)	2 - 4
Polveri	BAT 41	Forno d'attesa del rame secondario	≤ 5
Polveri	BAT 42	Lavorazione di scorie ad elevato tenore di rame nel forno	2 – 5
Polveri	BAT 43	Forno ad anodi (nella produzione primaria e secondaria di rame)	2 – 5
Polveri	BAT 44	Colata di anodi (nella produzione primaria e secondaria di rame)	5 – 15
Polveri	BAT 45	Forno di fusione del rame	2 - 5

1.2.4. Suolo e acque sotterranee

BAT 52. Al fine di evitare la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee dovuta all'elettrolisi nella produzione primaria e secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.

	Tecnica	
a	Utilizzo di un sistema di drenaggio a tenuta stagna	Applicata
b	Utilizzo di pavimentazioni impermeabili e resistenti agli acidi	Applicata

BAT AEL per processo produttivo metalli non ferrosi

c	Utilizzo di serbatoi a doppia parete o collocamento in bacini di contenimento resistenti dotati di pavimentazioni impermeabili	Applicata
---	--	-----------

1.4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI STAGNO E/O PIOMBO

1.4.1. Emissioni nell'aria

1.4.1.1. Emissioni diffuse

BAT 99. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di PCDD/FD derivanti dalla fusione delle materie prime nella produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.

h	Utilizzo di un sistema di captazione delle polveri efficiente	Applicata
---	---	-----------

1.5. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI ZINCO E/O DI CADMIO

1.5.1. Produzione primaria di zinco

1.5.1.1. Produzione idrometallurgica di zinco

1.5.1.1.5. Rifiuti

BAT 117. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate di seguito o una loro combinazione.

a	Riutilizzo nel processo (insieme alla carica di concentrato) delle polveri raccolte al momento dello stoccaggio e della movimentazione	Applicata
---	--	-----------

1.5.3.1.2. Emissioni convogliate di polveri

BAT 128. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dalla fusione, dalla fabbricazione di leghe, dalla colata di lingotti di zinco e dalla fabbricazione di polvere di zinco, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.

Livelli di emissione associati alla BAT: cfr. tabella 37.

Tabella 37

Livelli di emissione associati alla BAT per le emissioni nell'aria di polveri derivanti dalla fusione, dalla fabbricazione di leghe, dalla colata di lingotti di zinco e dalla fabbricazione di polvere di zinco

Parametro	BAT-AEL (mg/Nm ³) (1)
Polveri Totali	≤ 5
1) Come media del periodo di campionamento	

Il monitoraggio associato è ripreso nella BAT 10.

1.7. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI FERROLEGHE

1.7.1. Energia

BAT 150. Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nel recuperare energia dai gas di scarico a elevato contenuto di CO prodotti in un forno ad arco sommerso chiuso o nel trattamento delle polveri in un processo al plasma in forno confinato utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate di seguito o una loro combinazione

	Tecnica	Applicabilità
a	Utilizzo di una caldaia e di turbine a vapore al fine di recuperare l'energia contenuta nei gas di scarico per produrre energia elettrica	L'applicabilità può essere limitata in funzione dei prezzi dell'energia e della politica energetica dello Stato membro

1.7.2. Emissioni nell'aria

1.7.2.1. Emissioni diffuse di polveri

BAT 153. Al fine di evitare o ridurre e raccogliere le emissioni diffuse nell'aria derivanti dallo spillaggio e la colata, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche di seguito indicate.

	Tecnica	Applicabilità
a	Utilizzo di un sistema di cappe	Per gli impianti esistenti, applicabile in funzione della configurazione dell'impianto

1.7.2.2. Emissioni convogliate di polveri

BAT 154. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalle operazioni di stoccaggio, movimentazione e trasporto di materiali solidi, e dalle operazioni di pretrattamento, quali dosaggio, miscelazione, mescolamento e sgrassatura, e dalle operazioni di spillaggio, colata e imballaggio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.

Livelli di emissione associati alla BAT: Cfr. Tabella 46.

BAT 155. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dalla frantumazione, bricchettatura, pellettizzazione e sinterizzazione, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o un filtro a maniche in combinazione con un precipitatore elettrostatico.

Applicabilità

L'applicabilità di un filtro a maniche può essere limitata nel caso di temperature ambiente basse (da - 20 °C a - 40 °C) e elevata umidità dei gas di scarico, ma anche nel caso della frantumazione di CaSi per problemi di sicurezza (i.e. esplosività).

Livelli di emissione associati alla BAT: cfr. tabella 46.

BAT AEL per processo produttivo metalli non ferrosi

BAT 157. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e di metalli nell'aria da un forno ad arco sommerso chiuso o nel trattamento delle polveri in un processo al plasma in forno, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche qui di seguito indicate.

	Tecnica	Applicabilità
b	Filtro a maniche	Generalmente applicabile a meno che non sussistano problemi di sicurezza in relazione al tenore di CO e H ₂ nei gas di scarico

Livelli di emissione associati alle BAT: cfr. tabella 46.

BAT 158. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti da forni a rivestimento refrattario per la produzione di ferro-molibdeno e ferro-vanadio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.

Livelli di emissione associati alle BAT: cfr. tabella 46.

Tabella 46

Livelli di emissione associati alla BAT per le emissioni nell'aria di polveri per la produzione di ferroleghie

	Processo	BAT-AEL (mg/Nm ³)
Polveri	<ul style="list-style-type: none"> — Stoccaggio, movimentazione e trasporto di materiali solidi — Operazioni di pretrattamento, come dosaggio, miscelazione, mescolamento, sgrassatura — Spillaggio, colata e imballaggio 	2 – 5 (1)
	Frantumazione, bricchettatura, pellettizzazione e sinterizzazione	2 – 5 (2) (3)
	Forno ad arco sommerso aperto o semi-chiuso	2 – 5 (2) (4) (5)
	<ul style="list-style-type: none"> — Forno ad arco sommerso chiuso o trattamento delle polveri in un processo al plasma in forno confinato — Forno a rivestimento refrattario per la produzione di ferro-molibdeno e ferrovanadio 	2 – 5 (2)

1) Come media nel periodo di campionamento.

(2) Come media giornaliera o media nel periodo di campionamento.

(3) Quando non si può utilizzare un filtro a maniche, i valori massimi possono raggiungere 10 mg/Nm³.

(4) I valori più elevati possono arrivare fino a 15 mg/Nm³ per la produzione di FeMn, SiMn e CaSi in quanto l'adesività della polvere (causata tra l'altro dalla sua capacità igroscopica o dalle sue caratteristiche chimiche) incide sull'efficienza del filtro a maniche.

(5) Le emissioni di polveri dovrebbero tendere verso i valori più bassi dell'intervallo quando le emissioni di metalli superano i livelli seguenti: 1 mg/Nm³ per il piombo, 0,05 mg/Nm³ per il cadmio 0,05 mg/Nm³ per il cromo VI, 0,05 mg/Nm³ per il tallio.

BAT AEL per processo produttivo metalli non ferrosi

1.8.2.2. Emissioni convogliate di polveri

BAT 171. Nel trattamento dei minerali contenenti solfuro, al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla movimentazione e lo stoccaggio delle materie prime, dai processi di pretrattamento dei materiali (preparazione del minerale e essiccamento del minerale/concentrato), dalla carica, fusione, conversione, raffinazione termica e produzione di polvere di nichel e bricchette, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o una combinazione di un precipitatore elettrostatico e un filtro a maniche.

Livelli di emissione associati alla BAT: cfr. tabella 48.

Tabella 48

I livelli di emissione associati alla BAT per le emissioni nell'aria di polveri provenienti dalla movimentazione e lo stoccaggio di materie prime, dai processi di pretrattamento dei materiali (preparazione del minerale e essiccamento del minerale/concentrato), dalla carica, fusione, conversione, raffinazione termica e produzione di polvere di nichel e bricchette nel trattamento dei minerali contenenti solfuro

Processo	BAT-AEL (mg/Nm ³)
Polveri	2 - 5
(1) Come media giornaliera o media del periodo di campionamento	

1.9.2. Rifiuti

BAT 184. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo di questi residui, anche mediante il riutilizzo o il riciclo dei residui di carbonio o altri residui derivanti dai processi di produzione nell'ambito del processo stesso o in altri processi esterni.