

UNEP

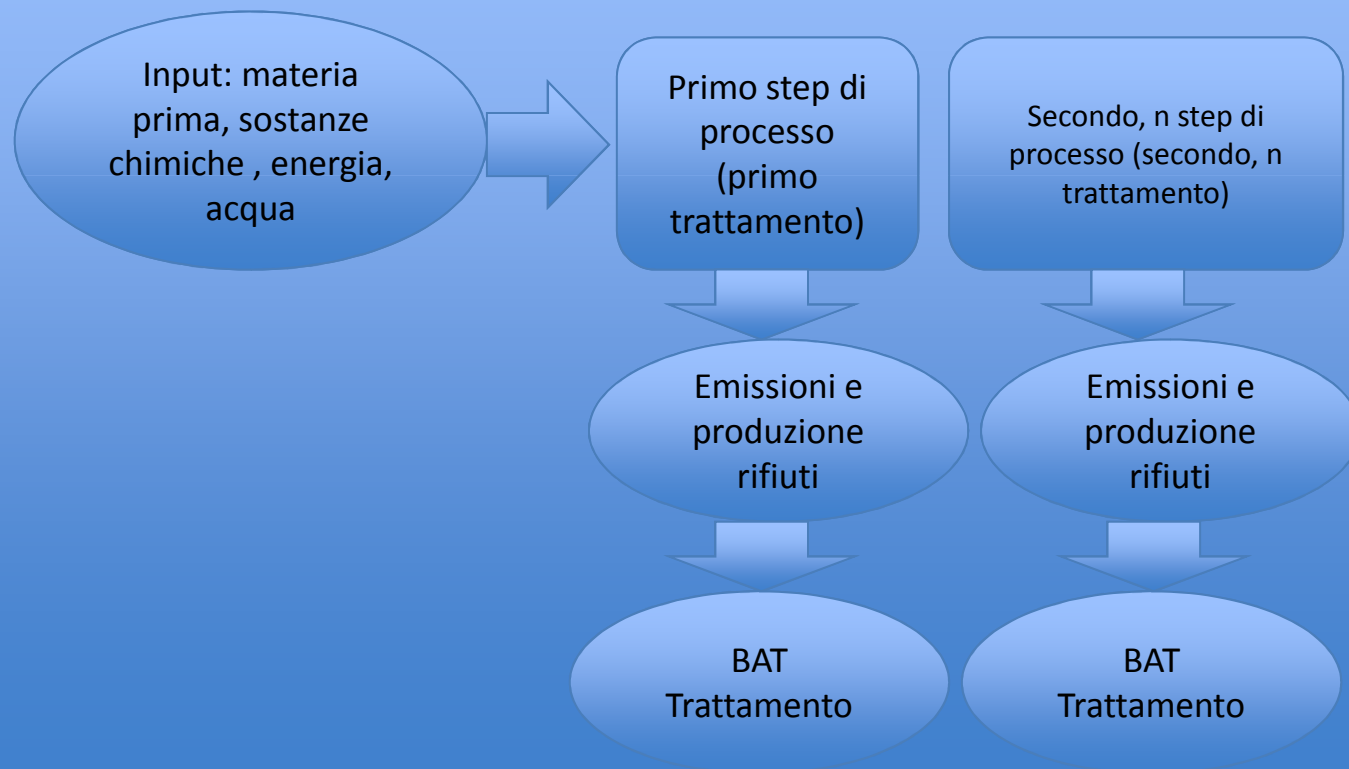
Guida sulla selezione delle migliori tecniche disponibili sulle installazioni industriali

Pierpaolo Albertario

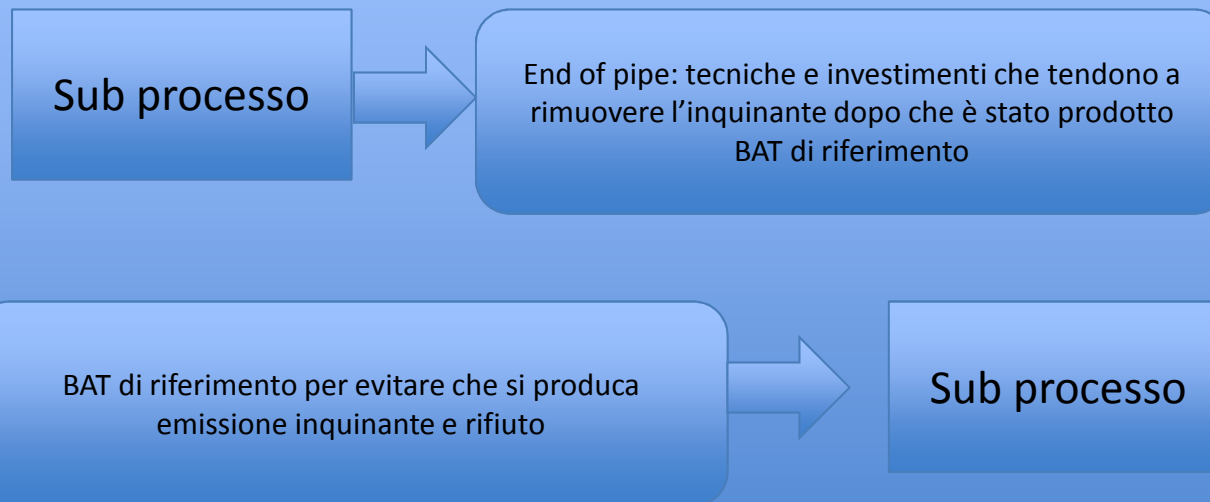
ISPRA - Servizio per i rischi e la sostenibilità ambientale delle tecnologie, delle sostanze chimiche, dei cicli produttivi e dei servizi idrici e per le attività ispettive

Gestione processi:

Individuare e valutare le emissioni per singolo step di processo/produzione e non valutando tutto il processo produttivo nel suo complesso



In ogni step di processo è preferibile tralasciare l'analisi delle tecniche end of pipe a favore delle tecniche che contribuiscono alla fonte alla non produzione della sostanza inquinante/contaminante



Preferenza all'abbattimento e non produzione di sostanze chimiche considerate un problema ambientale rispetto a tutti i contaminanti in generale. Come evidenziato anche al Meeting di Siviglia del 14-15 marzo 2018. Anche in relazione agli standard locali ambientali della Regione (sito) in cui opera l'installazione.

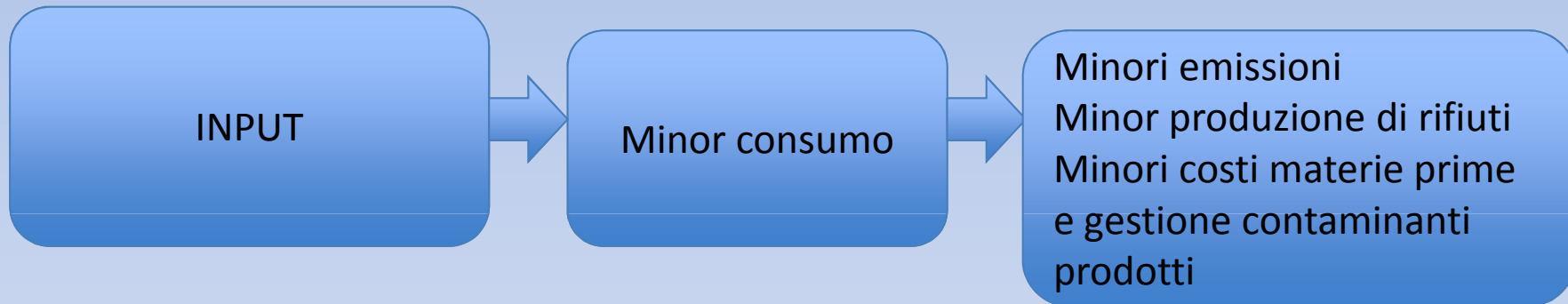
Analisi e obiettivi delle BAT:

- 1. Individuare step di processo dove una BAT può essere applicata**
- 2. Tipo e proprietà della emissione espressa in BAT-AEL**
- 3. Realizzabile riduzione dei contaminanti considerati prioritari in base alla rilevanza ambientale e degli altri contaminanti non prioritari**
- 4. Semplicità e fattibilità relativa all'implementazione di una BAT**
- 5. Relativi impatti ambientali ed eventuali interazioni/effetti successivi all'introduzione di una BAT**

Variabili di selezione di una BAT:

- 1. BAT-AEL**
- 2. Livello di riduzione dei contaminanti**
- 3. In-put (materie prime, sostanze chimiche, acqua, energia, altro) per ogni BAT proposta**
- 4. Out-put: prodotti, sottoprodotti, emissioni in aria, rifiuti per ogni BAT proposta**

Riduzione a monte del processo o sub-processo Riduzione dei costi implementando una BAT Valutazione pre e post BAT



Risparmio di costi:

1. Energia evitata
 2. Riduzione uso acqua
 3. Produzione sottoprodotti, materia recuperata e venduta atta ad alimentare altri processi
 4. Riduzione tasse ambientali (per la gestione di minori rifiuti prodotti)
 5. Lavoro evitato
 6. Risparmio operazioni di controllo e smaltimento
 7. Risparmio operazioni di controllo emissioni
 8. Risparmio di manutenzioni
 9. Risparmio di capitale dovuto alla maggiore efficacia ed efficienza dei processi
-