

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

**RELAZIONE ILLUSTRATIVA (FORMATO ELENCO NUMERATO) CHE
IN RELAZIONE AL VERBALE N.7 RELATIVO ALLA RICHIESTA
D'INTEGRAZIONE DOCUMENTALE, RIPORTA LE CORRISPONDENTI,
PUNTUALI, NOTE DI RISCONTRO ESPLICATIVE**

Nota alla lettura: i riferimenti bibliografici se non in nota sono riportati alla fine delle singole risposte.

Premessa

L'azienda Vincenzo Fagioli Srl è dotata di un sistema di gestione ambientale basato sulla BAT 1 secondo la Decisione di Esecuzione 2018/1147 UE, e che per ogni azione di gestione dei rifiuti e per la prevenzione e controllo degli inquinanti.

In particolare sono presenti un sistema di gestione che utilizza le migliori tecnologie presenti (BAT, best available technologies) per il trattamento ed il recupero dei rifiuti, per il contenimento delle emissioni e per la gestione dei rischi.

1) Vista l'adozione delle nuove BATC sul trattamento dei rifiuti del 2018, riguardo le BAT relative al quadro emissivo nelle matrici (aria, acqua, etc..) che prevedono la frequenza e le sostanze/parametri da monitorare, in base alla tipologia di trattamento di rifiuti effettuata nello stabilimento, alla luce dell'introduzione dei nuovi codici EER, lo Studio di impatto ambientale presentato nel vecchio procedimento di VIA, e quello presentato nell'attuale procedimento di modifica sostanziale, deve riguardare il monitoraggio nelle emissioni di tutte le sostanze previste dalle nuove BATC, anche per le ricadute sui recettori.

Esempio degli inquinanti non valutati precedentemente nei procedimenti di VIA, né nel quadro emissivo presentato attualmente:

Parametro	BAT	Trattamento proposto	Descrizione
PCB diossina-simili	8	R12 TT	Trattamento meccanico in frantumazione di rifiuti metallici
HCl	8	R12TT	Trattamento rifiuti liquidi
	8	09 Preparazioni e combustibili	Trattamento chimico -fisico dei rifiuti solidi - pastosi e acquosi
HF	8	09 - Stabilizzazione	Trattamento del terreno escavato da siti contaminati
Odori	12	Tutti i processi	Non sono stati valutati come ricadute presso i recettori, né è stato, come previsto dalla BAT, adottato un piano di gestione degli odori.

In merito a tale punto precisiamo che gli inquinanti HCL ed ammoniaca erano già stati valutati e autorizzati sia a livello di VIA che di AIA e non subiscono modifiche, i parametri relativi alle concentrazioni ed al flusso di massa rimangono gli stessi .



	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

RELATIVAMENTE AI RIFIUTI CONTENENTI ACIDO FLUORIDRICO

L'Azienda rinuncia al momento al trattamento dei rifiuti costituiti da acido fluoridrico ed elimina il codice EER 060103 specifico dalle operazioni trattamento che comportano la manipolazione, l'apertura dei contenitori, la miscelazione ed altre operazioni di trattamento su tale tipologia di rifiuto. Gestirà tale rifiuto solo attraverso le operazioni di D15-D14-D13, R13-R12 che presentano un di rischio di emissione residuo non significativo e quindi non rilevante.

Rifiuti contenuti PCB e suoi cogeneri

Per quanto riguarda i parametri PCB ed odori l'azienda ha effettuato una valutazione, di seguito riportata, dalla quale emerge che sulla base dell'adozione di un sistema di gestione ambientale le emissioni di PCB ed odorigene non sono significative e pertanto da ritenersi non rilevanti.

L'azienda Fagioli Srl, quando tratta la bonifica di trasformatori contenenti oli con PCB, non dà luogo a emissioni se non di qualità e quantità che si possono considerare non rilevanti. Nel caso in cui si abbiano emissioni sono di quantità molto piccole da considerare non rilevanti, non significative ovvero inferiori o uguali al 10% dei valori soglia, e/o sotto i limiti di rilevanza analitica.

Per PCB si intendono i policlorobifenili, ovvero un gruppo di composti chimici utilizzati, soprattutto negli anni passati, sia in campo industriale che civile (ad es. nei condensatori, nei trasformatori, nei plastificanti dei rivestimenti protettivi, negli additivi dei flussi degli impianti idraulici, nei lubrificanti della apparecchiature subacquee).

Normativa e valori limite

La Comunità Europea e l'Italia recependo la normativa comunitaria (DPR 216/88. e D.Lgs. 209/99) hanno vietato la commercializzazione e l'uso delle apparecchiature contenenti PCB.

Di seguito è riportata la normativa di interesse:

Direttiva 96/59/CE del Consiglio, del 16 settembre 1996, concernente lo smaltimento dei policlorodifenili e dei policlorotriphenili (PCB/PCT) (GU L 243 del 24.9.1996, pag. 31-35)

Decisione 2001/68/CE della Commissione, del 16 gennaio 2001, che definisce due parametri relativi ai PCB ai sensi dell'articolo 10, lettera a), della direttiva 96/59/CE del Consiglio concernente lo smaltimento dei policlorodifenili e dei policlorotriphenili (PCB/PCT) [notificata con il numero C(2001) 107] (GU L 23 del 25.1.2001, pag. 31)

Regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE (GU L 158 del 30.4.2004, pag. 7-49)

Rettifica del Regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE (GU L 158 del 30.4.2004) (GU L 229 del 29.6.2004, pag. 5-22)

Regolamento (UE) 2019/1021 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 20 giugno 2019 relativo agli inquinanti organici persistenti.

Definizione e valutazione dei PCB simili alle diossine

Per le loro caratteristiche di forte tossicità, i PCB sono da considerarsi inquinanti estremamente pericolosi per l'uomo e per l'ambiente.

I PCB sono composti chimicamente stabili, sono solubili in un'ampia varietà di solventi organici ed hanno una bassa conducibilità elettrica. Come sostanze pure, si presentano come liquidi o solidi non cristallini, mentre le miscele commerciali sono liquidi viscosi. Alla temperatura di 25 °C, i PCB sono caratterizzati da una pressione di vapore che varia da 1.2 Pa per i congeneri mono-clorurati, a 7·10-



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

6 Pa per il decacloro bifenile. Il coefficiente di ripartizione ottanolo-acqua ($\log K_{ow}$) varia tra 4.2 (mono-clorurati) a 8.3 (deca-clorurato) e la solubilità in acqua ha valori compresi tra $2 \cdot 10^{-6} \text{ mol} \cdot \text{m}^{-3}$ per il congenere deca-clorurato e $29 \text{ mol} \cdot \text{m}^{-3}$ per i mono-clorurati.

Formula di Struttura	Nome (-cloro bifenile)	Numero di isomeri	Numerazione IUPAC	Peso molecolare	% Cloro	N° congeneri trovati nelle miscele commerciali
$C_{12}H_9Cl$	Mono	3	1-3	188.65	18.79	3
$C_{12}H_8Cl_2$	Di	12	4-15	233.10	31.77	12
$C_{12}H_7Cl_3$	Tri	24	16-39	257.54	41.30	23
$C_{12}H_6Cl_4$	Tetra	42	40-81	291.99	48.56	41
$C_{12}H_5Cl_5$	Penta	46	82-127	326.43	54.30	39
$C_{12}H_4Cl_6$	Esa	42	128-169	360.88	58.93	31
$C_{12}H_3Cl_7$	Epta	24	170-193	395.32	62.77	18
$C_{12}H_2Cl_8$	Otta	12	194-205	429.77	65.98	11
$C_{12}HCl_9$	Nona	3	206-208	464.21	68.73	3
$C_{12}Cl_{10}$	Deca	1	209	498.66	71.10	1

Nomenclatura IUPAC (International Union of Pure and Applied Chemistry), numero di isomeri, peso molecolare e contenuto in cloro dei gruppi isomerici di policloro bifenili (PCB; De Voogt e Brinkman, 1989).

Tra i PCB alcuni cogeneri, i cosiddetti coplanari, hanno caratteristiche chimico-fisiche e tossicologiche paragonabili alle diossine e ai furani: sono 12 dei 209 congeneri che vengono definiti PCB dioxin-like (simili alle diossine) e indicati con la sigla PCBdl o PCB DL.

Per esprimere la tossicità dei singoli congeneri si fa riferimento al fattore di tossicità equivalente (TEF).

Ciascun congenere di PCB dioxin like presenta un diverso livello di tossicità: per poterli sommare è stato introdotto un fattore TEF (fattore di tossicità) relativo a ciascun congenere.

A ciascun PCB DL è stato dato un valore di TEF minore di 1 in relazione alla tossicità dimostrata dal composto rispetto alla tossicità della TCDD (TEF=1).

La concentrazione di ciascun PCB DL (espressa in pg) è moltiplicata per il TEF corrispondente ottenendo un TEQ (tossicità equivalente di TCDD) come da tabella seguente:



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

	I-TEF[1] (NATO/CCMS, 1988)	WHO-TEF[2] (WHO, 2005)
PCDD/PCDF		
2,3,7,8 TETRA-CDD	1	1
1,2,3,7,8 PENTA-CDD	0,5	1
1,2,3,4,7,8 ESA-CDD	0,1	0,1
1,2,3,6,7,8 ESA-CDD	0,1	0,1
1,2,3,7,8,9 ESA-CDD	0,1	0,1
1,2,3,4,6,7,8 EPTA-CDD	0,01	0,01
OCTA-CDD	0,001	0,0003
2,3,7,8 TETRA-CDF	0,1	0,1
1,2,3,7,8 PENTA-CDF	0,05	0,03
2,3,4,7,8 PENTA-CDF	0,5	0,3
1,2,3,4,7,8 ESA-CDF	0,1	0,1
1,2,3,6,7,8 ESA-CDF	0,1	0,1
2,3,4,6,7,8 ESA-CDF	0,1	0,1
1,2,3,7,8,9 ESA-CDF	0,1	0,1
1,2,3,4,6,7,8 EPTA-CDF	0,01	0,01
1,2,3,4,7,8,9 EPTA-CDF	0,01	0,01
OCTA-CDF	0,001	0,0003
PCB diossina simili (DL)		
3,3',4,4' TETRA-CB (PCB 77)		0,0001
3,4,4',5 TETRA-CB (PCB 81)		0,0003
3,3',4,4',5 PENTA-CB (PCB 126)		0,1
3,3',4,4',5,5' ESA-CB (PCB 169)		0,03
2,3,3',4,4' PENTA-CB (PCB 105)		0,00003
2,3,4,4',5 PENTA-CB (PCB 114)		0,00003
2,3',4,4',5 PENTA-CB (PCB 118)		0,00003
2',3,4,4',5 PENTA-CB (PCB 123)		0,00003
2,3,3',4,4',5 ESA-CB (PCB 156)		0,00003
2,3,3',4,4',5' ESA-CB (PCB 157)		0,00003
2,3',4,4',5,5' ESA-CB (PCB 167)		0,00003
2,3,3',4,4',5,5' EPTA-CB (PCB 189)		0,00003

Fattori di tossicità equivalente (TEF), fonti

[1] NATO/CCMS: North Atlantic Treaty Organization/Committee on the Challenges of Modern Society.

International Toxicity Equivalency Factor (I-TEF) method of risk assessment for complex mixtures of dioxin and related compounds, 186, 1988

[2] WHO: World Health Organization

Van den Berg, M. et al., , 2006. The 2005 World Health Organization Re-evaluation of Human and Mammalian Toxic Equivalency Factors for Dioxins and Dioxin-like Compounds. Toxicological sciences 93 (2), 223-241

Dopo conversione, i valori dei singoli congeneri possono essere sommati e i risultati espressi in TEQ (equivalenti di tossicità) riassumendo in un unico valore la tossicità di tutti i composti. In questo modo viene facilitata la quantificazione del rischio e le misure di controllo. La sommatoria di PCDD/DF e PCB è calcolata secondo le seguenti modalità:

Lower bound: si suppone che il contributo alla sommatoria in TEQ di ogni congenere non rilevabile sia pari a zero.

Medium bound: si suppone che il contributo alla sommatoria in TEQ di ogni congenere non rilevabile sia pari alla metà del rispettivo limite di quantificazione.

Upper bound: si suppone che il contributo alla sommatoria in TEQ di ogni congenere non rilevabile sia pari al rispettivo limite di quantificazione.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

L'approccio prevalentemente utilizzato in ambito ambientale per il raffronto con i limiti normativi è quello del Medium bound.

I PCB possono essere suddivisi in base alla struttura molecolare e alla capacità di interazione con determinati recettori. I PCB cosiddetti coplanari che sono già stati introdotti, hanno uno o nessun atomo di cloro in posizione orto ed hanno un'alta affinità di legame con il recettore degli idrocarburi aromatici (AhR), allo stesso modo della 2,3,7,8-tetraclorodibenzo-p-diossina (TCDD), molecola di riferimento per la tossicità dei PCB. Come già detto i congeneri con questa conformazione sono infatti denominati dioxin-like o PCB diossina-simili. I PCB dioxin-like comprendono 12 congeneri tra tutti i 209 possibili: PCB-77, 81, 105, 114, 118, 123, 126, 156, 157, 167, 169 e 189.

Le caratteristiche chimico fisiche sono estremamente importanti per valutare la dinamiche e la distribuzione ambientale. Alla temperatura di 25 °C, i PCB sono caratterizzati da una pressione di vapore che varia da 1.2 Pa per i congeneri mono-clorurati, a $7 \cdot 10^{-6}$ Pa per il decacloro bifenile. Il coefficiente di ripartizione ottanolo-acqua ($\log K_{ow}$) varia tra 4.2 (mono-clorurati) a 8.3 (decaclorurato) e la solubilità in acqua ha valori compresi tra $2 \cdot 10^{-6}$ mol·m⁻³ per il congenere decaclorurato e 29 mol·m⁻³ per i mono-clorurati.

I policlorobifenili **si esprimono come diverse sommatorie: i PCB diossina simili** (dioxin like), i PCB Markers, i PCB non diossina simili e i PCB totali.

I valori di fondo ambientali sono stati rilevati da diverse campagne In Veneto Zagolin e colleghi hanno rilevato valori per i **PCB diossina simili** in tutti i punti di campionamento sono dell'ordine delle migliaia di femtogrammi per metro cubo. I valori più bassi sono stati rilevati a Belluno e Verona (rispettivamente 2230 e i 2840 fg m⁻³), i più alti a (circa 6500 fg m⁻³). La variabilità questi composti è piuttosto ampio ed è da attribuirsi in massima parte alla variazione stagionale dei livelli di questi inquinanti in atmosfera.

L'azienda ha definito le quantità e concentrazioni che è in grado di trattare senza provocare inquinanti in atmosfera, ovvero a concentrazioni vicine a quali che potrebbero essere i valori di fondo ambientali in area industriale. Il valore di **emissione non significativa**, se non sono determinati altrimenti, sono definibili in vario modo, tra cui come valori di almeno 1 ordine di grandezza inferiore ai valori di sicurezza più bassi.

Negli allegati alla Parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 troviamo i limiti per le 2. *Sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate* presentate in TABELLA A2 con i seguenti valori limite:

	Valori limite di emissione	
	TEQ/Nm ³	mg/h
Classe II	5E-01	5E+02

A partire da questo si considera che, l'azienda ha adottato un sistema di gestione come da IO 33 che sulla base delle analisi svuota i trasformatori e li bonifica mediante un lavaggio con un detergente/sapone, che quindi non aumenta la pressione di vapore. La soluzione di lavaggio, dopo caratterizzazione analitica verrà inviata a smaltimento nel rispetto delle normative vigenti.

Lo svuotamento avviene tramite gravità (svuotamento gravitativo e sgocciolamento).

Il lavaggio può dare luogo ad una emissione di PCB che per ogni PCB si considera pari al 2% dell'emissione (si considera che la quantità dell'2% sia comunque sovrastimata). I valori di emissione dovuto al lavaggio sono pari all'2% delle emissioni che vengono stimate di seguito e sono comprese nelle quantità massime trattabili per ogni ora.

Sulla base del sistema di gestione è prevista la quantità massima trattabile per ogni ora.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Nel caso si abbia una miscela di PCB le quantità massime verranno pesate sulla base della loro concentrazione relativa.

	WHO-TEF	International Agency for Research on Cancer, 2016			massima quantità di PCB trattabile (t) per ora
	WHO: World Health Organization, Van den Berg, M. et al. , 2006 cit.	formula	massa molecolare	pressione di vapore (PA a 25 C)	
3,3',4,4' TETRA-CB (PCB 77)	0,0001	C12H6Cl4	291,99	0,012	2,40E-02
3,4,4',5 TETRA-CB (PCB 81)	0,0003	C12H6Cl4	291,99	0,012	2,47E-02
3,3',4,4',5 PENTA-CB (PCB 126)	0,1	C12H5Cl5	326,44	2,6E-03	1,95E-02
3,3',4,4',5,5' ESA-CB (PCB 169)	0,03	C12H4Cl6	360,88	5,8E-04	1,60E-02
2,3,3',4,4' PENTA-CB (PCB 105)	0,00003	C12H5Cl5	326,44	2,6E-03	1,67E-02
2,3,4,4',5 PENTA-CB (PCB 114)	0,00003	C12H5Cl5	326,44	2,6E-03	1,67E-02
2,3',4,4',5 PENTA-CB (PCB 118)	0,00003	C12H5Cl5	326,44	2,6E-03	1,67E-02
2',3,4,4',5 PENTA-CB (PCB 123)	0,00003	C12H5Cl5	326,44	2,6E-03	1,67E-02
2,3,3',4,4',5 ESA-CB (PCB 156)	0,00003	C12H4Cl6	360,88	5,8E-04	1,33E-02
2,3,3',4,4',5' ESA-CB (PCB 157)	0,00003	C12H4Cl6	360,88	5,8E-04	1,30E-02
2,3',4,4',5,5' ESA-CB (PCB 167)	0,00003	C12H4Cl6	360,88	5,8E-04	1,33E-02
2,3,3',4,4',5,5' EPTA-CB	0,00003	C12H3Cl7	395,33	1,3E-04	1,33E-02

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

(PCB 189)					
------------------	--	--	--	--	--

Fonti: WHO: World Health Organization, Van den Berg, M. et al. ,2006 cit.; International Agency for Research on Cancer, 2016, Polychlorinated Biphenyls and Polybrominated Biphenyls. <https://www.ncbi.nlm.nih.gov/books/NBK361688/>

Su questa base l'azienda ha predisposto un protocollo di gestione che:

definisce le soglie di attenzione;

esegue il trattamento con rifiuti in quantità e concentrazione definite

L'azienda valuterà quando procedere durante un trattamento di queste sostanze ad un contestuale misura del PCB all'interno e all'esterno dell'impianto con contestuale informazione all'autorità di controllo, all'esterno nei punti di campionamento predefiniti per le analisi della concentrazione di inquinanti in atmosfera. La formula semplificata per la valutazione del tasso di evaporazione, in caso di assenza di vento, è data dal modello Mackay e van Wesenbeeck: E è il flusso di massa considerando una temperatura 298,15 K, ed il flusso in unità di massa (g, Kg) per m⁻²·s⁻¹.

$$E = 4,07 \cdot 10 \exp(-10) \cdot PM \cdot P_v,$$

PM è il peso molecolare e P_v è la tensione di vapore del composto in Pascal.

Per il calcolo sono state fatte le seguenti assunzioni modellistiche:

1. il volume di aria aspirata è pari a 4.680 metri cubi (pari a 9 x 26 x 20 metri);
2. l'aria viene aspirata con la concentrazione massima raggiunta (come se fosse un sistema a pistone, cosa che è estremamente prudenziale);
3. la concentrazione che arriva all'impianto di abbattimento sia il flusso di massa che si raggiunge ogni minuto (ovvero il flusso che passa in atmosfera al secondo moltiplicato per 60 secondi);
4. che l'aria aspirata è pari a 15.000 Nm³/h;
5. la superficie di evaporazione è di un massimo di 0,071 metri quadrati (la massima dimensione della bocca del fusto ha un raggio di 33 cm di diametro)
6. che il sistema di abbattimento riduca il 95% delle sostanze in esame.

Con queste condizioni al contorno ed iniziali si ottengono i seguenti valori:

	peso molecolare	tensione di vapore a 298,15 K, Pa	flusso di massa teorico E	flusso di massa in base alla concentrazione della sostanza	concentrazione massima in 6 minuti all'interno dello stabilimento (dopo 360	concentrazione massima in uscita dal camino dopo il passaggio al sistema	concentrazione al camino (valore massimo)	flusso di massa al camino in un'ora (valor



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

					secondi)	di abbattime nto		e massi mo)
	(g/mol)	(Pa)	(gram mi per per secon do)	(grammi per secondo)	(grammi per metro cubo)	(grammi per metro cubo)	TEQ/m ³	mg/h
3,3',4,4' TETRA- CB (PCB 77)	291,99	2,92E +02	1,12E +00	1,34E-05	1,03E-06	1,72E-08	1,72E-12	4,83E +01
3,4,4',5 TETRA- CB (PCB 81)	291,99	2,92E +02	1,12E +00	1,38E-05	1,06E-06	1,77E-08	5,31E-12	4,97E +01
3,3',4,4',5 PENTA- CB (PCB 126)	326,44	3,26E +02	1,40E +00	1,36E-05	1,05E-06	1,75E-08	1,75E-09	4,91E +01
3,3',4,4',5 ,5' ESA- CB (PCB 169)	360,88	3,61E +02	1,71E +00	1,37E-05	1,05E-06	1,75E-08	5,26E-10	4,92E +01
2,3,3',4,4' PENTA- CB (PCB 105)	326,44	3,26E +02	1,40E +00	1,17E-05	8,96E-07	1,49E-08	4,48E-13	4,19E +01
2,3,4,4',5 PENTA- CB (PCB 114)	326,44	3,26E +02	1,40E +00	1,17E-05	8,96E-07	1,49E-08	4,48E-13	4,19E +01
2,3',4,4',5 PENTA- CB (PCB 118)	326,44	3,26E +02	1,40E +00	1,17E-05	8,96E-07	1,49E-08	4,48E-13	4,19E +01
2',3,4,4',5 PENTA- CB (PCB 123)	326,44	3,26E +02	1,40E +00	1,17E-05	8,96E-07	1,49E-08	4,48E-13	4,19E +01
2,3,3',4,4' ,5 ESA- CB (PCB 156)	360,88	3,61E +02	1,71E +00	1,14E-05	8,76E-07	1,46E-08	4,38E-13	4,10E +01
2,3,3',4,4' ,5' ESA- CB (PCB	360,88	3,61E +02	1,71E +00	1,11E-05	8,54E-07	1,42E-08	4,27E-13	4,00E +01

	Risposta finale CDS						19.08.2021	
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo							

157)								
2,3',4,4',5,5' ESA-CB (PCB 167)	360,88	3,61E+02	1,71E+00	1,14E-05	8,76E-07	1,46E-08	4,38E-13	4,10E+01
2,3,3',4,4',5,5' EPTA-CB (PCB 189)	395,33	3,95E+02	2,05E+00	1,37E-05	1,05E-06	1,75E-08	5,26E-13	4,92E+01

Il sistema di gestione fa in modo che la concentrazione in uscita sia non significativa in quanto inferiore almeno 8 ordini di grandezza rispetto al limite di legge. Il flusso di **massa totale è inferiore almeno ad un ordine di grandezza** rispetto al limite, limitando la quantità di PCB giornaliera trattata valutata sulla base della concentrazione del PCB presente nell'olio.

I valori di **emissione sono non significativi in generale e non rilevanti** rispetto ai valori limite e/o di rilevanza a livello analitico.

Emissioni Odorigene

L'azienda Fagioli durante i suoi processi non emette quantità significative di emissioni odorigene pur avendo codici CER che potenzialmente contengono sostanze odorigene.

I motivi sono trattati di seguito.

APAT, 2003 ha **indicato in modo chiaro il problema e la sua valutazione**¹, indicando anche nel tempo l'evoluzione tecnica e normativa², ed indicando tra i materiali di riferimento le linee guida della Organizzazione Mondiale della Sanità per la qualità dell'aria in Europa³.

Le considerazioni **tengono conto delle migliori tecnologie possibili che, indicato di seguito e richiesto dalla normativa**⁴, sono integrati nel **sistema di gestione** aziendale.

In particolare le migliori tecnologie possibili (BAT), indicano:

BAT 3. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi⁵.

BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN,

¹ APAT, 2003. Metodi di misura delle emissioni olfattive. Quadro normativo e campagne di misura, <https://www.isprambiente.gov.it/contentfiles/00003500/3546-mlg-19-2003.pdf>

² Ferranti, F., 2020. Emissioni odorigene: riferimenti legislativi: https://www.isprambiente.gov.it/files2020/controlli-ambientali/fabio-ferranti_emissioni-odorigene-riferimenti-legislativi-pdf.pdf

³ <https://www.euro.who.int/en/health-topics/environment-and-health/air-quality/activities/update-of-who-global-air-quality-guidelines>

⁴ DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio [notificata con il numero C(2018) 5070].

<https://eur-lex.europa.eu/legal-content/IT/TXT/PDF/?uri=CELEX:32018D1147&from=IT>

⁵ DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147, cit. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/IT/TXT/PDF/?uri=CELEX:32018D1147&from=IT>

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente⁶.

Normativa e valori limite

1. La Commissione UE ha stabilito le conclusioni sulle **migliori tecniche disponibili** con la **Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147⁷**, del 10 agosto 2018, (Best Available Techniques, BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE, relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento). Le definizioni⁸ per le BAT indicano come Impianto esistente come un impianto che non è nuovo (pagina 4 del documento citato). La **BAT 10** consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori, e la sua applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata. **Non essendo un impianto nuovo e non essendovi comprovati casi di molestie olfattive la BAT 10 non è applicabile (fermo restando che l'azienda ad ulteriore scopo di controllo già effettua già il monitoraggio esterno nelle direzioni est-ovest come riportato nel PMC, come previsto dalla provincia di Fermo al R.G. n. 75 ed al R.S. n.5 del 06/02/17 al punto 12 comma a) e comma b).**

2. BAT 1. Per migliorare la **prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale** avente tutte le caratteristiche seguenti:

(omissis)

IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:

- a) struttura e responsabilità,*
- b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,*
- c) comunicazione,*
- d) coinvolgimento del personale,*
- e) documentazione,*
- f) controllo efficace dei processi,*
- g) programmi di manutenzione,*
- h) preparazione e risposta alle emergenze,*
- i) rispetto della legislazione ambientale,*

A questo riguardo l'azienda ha predisposto, seguendo contestualmente la BAT 2 seguendo i punti **a** (Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti), **punto b** (predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti), **punto f** (Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura e **punto g**, Cernita dei rifiuti solidi in ingresso) un sistema di gestione degli stessi sulla base della caratterizzazione tramite analisi⁹ dei rifiuti in ingresso¹⁰, che l'azienda ritenga potenzialmente problematici per le sostanze odorigene¹¹.

⁶ DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147, cit. <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/IT/TXT/PDF/?uri=CELEX:32018D1147&from=IT>

⁷ https://eur-lex.europa.eu/legal-content/IT/TXT/?uri=uriserv:OJ.L_.2018.208.01.0038.01.ITA&toc=OJ:L:2018:208:TOC

⁹ Le analisi chimiche sui rifiuti possono essere suddivise in analisi di:

classificazione: stabiliscono se un rifiuto è pericoloso o no;

caratterizzazione: forniscono una esauriente descrizione del rifiuto, delle sue componenti, delle sue caratteristiche chimico-fisiche;

smaltimento/recupero: verificano l'ammissibilità ad un certo tipo di destinazione;

prescrittive: richieste da provvedimenti autorizzativi o degli Enti di controllo.

¹⁰ Si noti che "per gli impianti – che non siano discariche – autorizzati secondo la procedura ordinaria il D.Lgs. 152/2006 non prescrive nulla in merito, lasciando gli enti che rilasciano i titoli abilitativi per l'esercizio delle operazioni di gestione la facoltà di disporre in proposito nell'ambito delle prescrizioni autorizzatorie"

¹¹ Dall'esame della disciplina normativa vigente in materia emerge che sussiste l'obbligo di procedere all'analisi chimica dei rifiuti solo nelle seguenti ipotesi:

a) Per il conferimento in discarica: il D.M. 27 settembre 2010 (art. 2), al fine di determinare l'ammissibilità dei rifiuti in ciascuna categoria di discarica, così come definite dall'art. 4 del D.L.vo 36/2003, impone al produttore l'obbligo di "caratterizzare" il rifiuto.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

le linee guida di SNPA (delibera 38/2018¹² pagina 31) definiscono i criteri di Descrizione degli elementi di valutazione proposti e di Valutazione delle caratteristiche odorigene dell'impianto. Questa riporta che: *Nel caso in cui il Gestore, nella sua valutazione, abbia ritenuto la sua attività priva di processi a rischio odorigeno, l'Ente di controllo procederà alla valutazione della dichiarazione attestante la non significatività della sorgente, redatta sulla base di evidenze bibliografiche o, nel caso di impianti esistenti, di misurazioni sperimentali. Nel caso in cui, secondo il Gestore, l'impianto presenti attività a potenziale impatto odorigeno, o nel caso in cui l'Ente di controllo riscontri negativamente le dichiarazioni di presunta non significatività, il Gestore dovrà presentare idonea documentazione recante informazioni relative agli aspetti riportati di seguito.*

- *Descrizione della sorgente:*

- *una descrizione puntuale del ciclo produttivo, con indicazione di eventuali materiali solidi, liquidi e gassosi trattati ed eventualmente stoccati in impianto, che possono dare luogo ad emissioni odorigene (tipologia, quantità, tempi e modalità di gestione);*

- *l'identificazione di tutte le sorgenti odorigene in impianto (convogliate, diffuse areali attive e/o passive, fuggitive), e la loro individuazione in planimetria, dettagliata con la definizione dei tempi e della durata di funzionamento degli impianti, l'eventuale caratterizzazione chimico fisica dell'emissione, altre informazioni del caso);*

- *la caratterizzazione delle sorgenti emissive con l'attribuzione di un valore di portata di odore (espresso in ouE/s). Nel caso di impianti nuovi o di nuove sezioni di trattamento in impianti esistenti, tali valori potranno essere ricavati preferibilmente da misure di concentrazione di odore mediante olfattometria dinamica in impianti equivalenti. Nel caso in cui non sia possibile ottenere misure sperimentali, tali valori potranno essere ricavati dalle specifiche tecniche delle tecnologie, dai dati di bibliografia, da esperienze consolidate o da indagini mirate allo scopo;*

- *un'adeguata descrizione dei sistemi di abbattimento eventualmente adottati e degli accorgimenti gestionali per la riduzione delle emissioni odorigene;*

- *un'adeguata descrizione di misure aggiuntive, in termini di controllo e/o procedure gestionali, da implementare in caso di transitori o eventi accidentali.*

Su questa base l'azienda ha predisposto un protocollo di gestione che:

1. definisce le soglie di attenzione;
2. nel caso le soglie di attenzione siano raggiunte da una o più sostanze il trattamento avverrà prima su un campione di rifiuto di una quantità definita solo nelle aree aspirate. La quantità di prova sarà definita dall'azienda sulla base delle condizioni al contorno, quali la dimensione dell'imballaggio e il valore dell'analisi per quanto riguarda le soglie di attenzione, ma in ogni caso

La caratterizzazione ha lo scopo di fornire informazioni fondamentali in merito ai rifiuti (tipo e origine, composizione, consistenza, tendenza a produrre percolato, possibilità di trattamento, parametri critici, ecc.). Tale caratterizzazione deve essere eseguita in occasione del primo conferimento e ripetuta ad ogni variazione significativa del processo originante i rifiuti e comunque almeno una volta all'anno.

b)-Per il conferimento ad impianti di termovalorizzazione (inceneritori): l'art. 7 del D.L.vo. 133/2005, prevede che il gestore dell'impianto di incenerimento acquisisca dal produttore del rifiuto informazioni sulla composizione chimica dello stesso, al fine di verificare il rispetto delle prescrizioni contenute nell'autorizzazione all'esercizio dell'impianto.

c)-Per il conferimento ad attività di recupero rifiuti operanti in regime semplificato: per questo tipo di recupero, ai sensi dell'art. 8 del D.M. 5 febbraio 1998, è stabilito che le analisi siano eseguite dal produttore, in occasione del primo conferimento all'impianto e successivamente ogni 24 mesi e comunque ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione che ha originato tali rifiuti.

d) Per le "voci a specchio": si definisce voce specchio il rifiuto che viene indicato nel codice CER sia come pericoloso, sia come non pericoloso, in funzione del riferimento al contenuto di sostanze pericolose

¹² <https://www.snepambiente.it/wp-content/uploads/2018/10/Delibera-38-e-allegati.pdf>

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

non sarà superiore al metro cubo e per un tempo non superiore a una ora. Questa procedura è volta a fare trattamenti di prova che non daranno luogo ad emissioni odorigene in quanto l'area di trattamento è sotto aspirazione e non da luogo ad emissioni fuggitive ma solo convogliate.

3. Nel caso l'azienda, dopo il trattamento di prova del campione decida di procedere con il trattamento, valuterà se procedere ad un contestuale misura delle sostanze odorigene all'interno e all'esterno dell'impianto con testuale informazione all'autorità di controllo, nei punti di campionamento predefiniti per le analisi della concentrazione di inquinanti in atmosfera.

Metodo di previsione e valutazione

Modello di valutazione della soglia di attenzione

La relazione tra soglia odorigena e concentrazione di sostanze è un metodo fondamentale come sottolineato da Bax e colleghi¹³. La valutazione dell'idrogeno solforato non vale per i suoi composti.

Kim e Park¹⁴ definiscono la soglia di odore (CS la concentrazione alla soglia di percezione certa (1 ou/m³), legata alla concentrazione di quattro **categorie di sostanze**, le categorie sono generali e le sostanze sono tipologiche. Le sostanze e le loro soglie sono indicate anche nei rapporti dell'organizzazione Mondiale della Sanità^{15,16}. Su queste basi di seguito sono indicate le **sostanze tipologiche considerate**, di cui è nota la **concentrazione della soglia limite odorigena**, ovvero la soglia sopra la quale si percepisce l'odore.

Categoria	Composto utilizzato come indicatore	Formula Bruta	Soglia limite (ppb)
A: Composti carbonilici	Formaldeide	HCHO	500
B. Zolfo e sui composti ridotti	Idrogeno Solforato	H ₂ S	0,41
	MetilMercaptano	CH ₃ SH	0,7
C. Composti organici volatili	Benzene	C ₆ H ₆	2700
	Toluene	C ₆ H ₅ CH ₃	330
D. Composti dell'azoto	Ammoniaca	NH ₃	1500

Valutazione della non emissione di sostanze odorigene durante la prova

¹³ Bax, C. S. Sironi and L. Capelli, 2020. How Can Odors Be Measured? An Overview of Methods and Their Applications. Atmosphere, 11, 92; doi:10.3390/atmos11010092

¹⁴ Kim K.-H., Park S.-Y. 2008. A comparative analysis of malodor samples between direct (olfactometry) and indirect (instrumental) methods. Atmos. Environ. 42:5061–5070

¹⁵ WHO, 2000. Air quality guidelines for Europe, 2nd edition, <https://www.euro.who.int/en/health-topics/environment-and-health/air-quality/publications/pre2009/air-quality-guidelines-for-europe>

¹⁶ WHO, 2005, Air Quality Guidelines Global Update 2005. Particulate matter, ozone, nitrogen dioxide and sulfur dioxide, <https://www.euro.who.int/en/health-topics/environment-and-health/air-quality/publications/pre2009/air-quality-guidelines.-global-update-2005.-particulate-matter,-ozone,-nitrogen-dioxide-and-sulfur-dioxide>

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

La formula semplificata per la valutazione del tasso di evaporazione, in caso di assenza di vento, è data dal modello Mackay e van Wesenbeeck¹⁷:

E^{18} è il flusso di massa considerando una temperatura 298,15 K, ed il flusso in unità di massa (g, Kg) per $m^{-2} \cdot s^{-1}$.

$$E = 4,07 \cdot 10 \exp(-10) \cdot PM \cdot P_v,$$

PM è il peso molecolare e P_v è la tensione di vapore del composto in Pascal.

Per il calcolo sono state fatte le seguenti assunzioni che:

1. il volume di aria aspirata è pari a $9 \times 26 \times 20$ metri,
2. che l'aria venga aspirata con la concentrazione massima raggiunta (come se fosse un sistema a pistone, cosa che è estremamente prudenziale);
3. Che la concentrazione che arriva all'impianto di abbattimento sia il flusso di massa che si raggiunge ogni minuto (ovvero il flusso che passa in atmosfera al secondo moltiplicato per 60 secondi).
4. che l'aria aspirata è pari a $15.000 \text{ Nm}^3/\text{h}$;
5. che il sistema di abbattimento riduca il 95% delle sostanze in esame.

Attraverso questo modello di valutazione si ottengono i seguenti valori:

Composto utilizzato come indicatore	peso molecolare	tensione di vapore a 298,15 K, Pa	flusso di massa teorico E	flusso di massa in base alla concentrazione della sostanza	concentrazione massima in 6 minuti all'interno dello stabilimento (dopo 360 secondi)	concentrazione massima in uscita dal camino dopo il passaggio al sistema di abbattimento

¹⁷ Mackay, D., van Wesenbeeck, I., 2014, Correlation of chemical evaporation rate with vapour pressure, Env. Science & Tech., 48, 10259-10263.

¹⁸ Il valore è l'evaporazione considerando il composto allo stato liquido, il valore da un solido andrebbe ulteriormente scalato sulla base della ripartizione tra liquido e solido, ma essendo questo un fattore di riduzione del flusso e non noto in precedenza lo si trascura, considerando questo un ulteriore fattore prudenziale. **Riferimenti:** Mackay, D., Shiu, W. Y., Ma, K. C., & Lee, S. C. 1999. Physical-chemical properties and environmental fate and degradation handbook. CRCnet Base. Boca Raton, FL: Chapman & Hall/CRCnet Base.

Mackay, D., Shiu, W. Y., Ma, K. C., & Lee, S. C. 2006. Handbook of Physical-Chemical Properties and Environmental Fate for Organic Chemicals. Volume IV. Nitrogen and Sulfur Containing Compounds and Pesticides. CRC Press, Boca Raton, FL.

Halsall, C. J. 2007. Environmental Organic Chemistry. In R. M. Harrison (Ed.), Principles of Environmental Chemistry. Royal Society of Chemistry, Cambridge: pp. 279-310.

Harner, T., & Shoeib, M. 2002. Measurements of octanol-air partition coefficients (KOA) for polybrominated diphenyl ethers (PBDEs): predicting partitioning in the environment. Journal of Chemical & Engineering Data, 47(2), 228-232.



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

Composto utilizzato come indicatore	peso molecolare	tensione di vapore a 298,15 K, Pa	flusso di massa teorico E	flusso di massa in base alla concentrazione della sostanza	concentrazione massima in 6 minuti all'interno dello stabilimento (dopo 360 secondi)	concentrazione massima in uscita dal camino dopo il passaggio al sistema di abbattimento
unità di misura	(g/mol)	(Pa)	(grammi per metro quadrato per secondo)	(grammi per metro quadrato per secondo)	(grammi per metro cubo)	(grammi per metro cubo)
Formaldeide	30,031	1,60E+02	8,88E-01	4,44E-07	3,41E-08	5,69E-10
Idrogeno Solforato	34,082	3,65E+06	2,30E+04	9,42E-06	7,25E-07	1,21E-08
Mercaptano	48,1	4,00E+03	3,56E+01	2,49E-08	1,91E-09	3,19E-11
Benzene	78,11	1,01E+04	1,46E+02	3,94E-04	3,03E-05	5,05E-07
Toluene	92,14	2,90E+03	4,94E+01	1,63E-02	1,25E-03	2,09E-05
Ammoniaca	17,03	7,30E+05	2,30E+03	3,45E-03	2,65E-04	4,42E-06

Su questa base si ottengono i metri cubi massimi per non avere emissioni odorigene, la prova servirà anche per testare i valori massimi dal punto di vista sperimentale. Nella colonna a sinistra si valutano dal punto di vista modellistico le quantità massime, in metri cubi trattabili nel caso si tratti un rifiuto con le quantità definite precedentemente.

Composto utilizzato come indicatore	Soglia di percettibilità olfattiva	Concentrazione al camino	Massima quantità trattabile senza emissione di sostanze odorigene
unità di misura	(g/m ³)	(g/m ³)	metri cubi
Formaldeide	1,20E-03	5,69E-10	2108465
Idrogeno Solforato	6,60E-07	1,21E-08	55

	Risposta finale CDS		19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo		

Mercaptano	4,20E-06	3,19E-11	131641
Benzene	1,50E-03	5,05E-07	2973
Toluene	3,30E-04	2,09E-05	16
Ammoniaca	3,30E-02	4,42E-06	7470

I dati della colonna 1 sono ottenuti da fonte ISPRA¹⁹, eccetto benzene e toluene la cui fonte è la Provincia di Trento²⁰.

Per i suddetti motivi le emissioni di sostanze odorigene **non danno luogo a nessun potenziale fenomeno di inquinamento olfattivo**.

NOTE

- Il Decreto Legislativo n. 183 del 15/11/2017 Art. 272-bis (Emissioni odorigene) recita: “1. La normativa regionale o le autorizzazioni possono prevedere misure per la prevenzione e la limitazione delle emissioni odorigene degli stabilimenti di cui al presente titolo. Tali misure possono anche includere, ove opportuno, alla luce delle caratteristiche degli impianti e delle attività presenti nello stabilimento e delle caratteristiche della zona interessata, e fermo restando, in caso di disciplina regionale, il potere delle autorizzazioni di stabilire valori limite più severi con le modalità previste all’articolo 271: a) valori limite di emissione espressi in concentrazione (mg/Nm³) per le sostanze odorigene; b) prescrizioni impiantistiche e gestionali e criteri localizzativi per impianti e per attività aventi un potenziale impatto odorigeno, incluso l’obbligo di attuazione di piani di contenimento; c) procedure volte a definire, nell’ambito del procedimento autorizzativo, criteri localizzativi in funzione della presenza di recettori sensibili nell’intorno dello stabilimento; d) criteri e procedure volti a definire, nell’ambito del procedimento autorizzativo, portate massime o concentrazioni massime di emissione odorigena espresse in unità odorimetriche (ouE/m³ o ouE/s) per le fonti di emissioni odorigene dello stabilimento; e) specifiche portate massime o concentrazioni massime di emissione odorigena espresse in unità odorimetriche (ouE/m³ o ouE/s) per le fonti di emissioni odorigene dello stabilimento, 2. Il Coordinamento previsto dall’articolo 20 del decreto legislativo 13 agosto 2010, n. 155, può elaborare indirizzi in relazione alle misure previste dal presente articolo. Attraverso l’integrazione dell’allegato I alla Parte Quinta, con le modalità previste dall’articolo 281, comma 6, possono essere previsti, anche sulla base dei lavori del Coordinamento, valori limite e prescrizioni per la prevenzione e la limitazione delle emissioni odorigene degli stabilimenti di cui al presente titolo, inclusa la definizione di metodi di monitoraggio e di determinazione degli impatti”.

- In Particolare l’art. 272-bis del D.Lgs. 152/06 ha introdotto il concetto che le emissioni odorigene rappresentano una forma di emissione in atmosfera e vanno analizzate nell’ambito del rilascio della autorizzazione alle emissioni in atmosfera, prevedendo limiti e prescrizioni per contenere l’impatto delle molestie olfattive verso i recettori esterni, con la possibilità di stabilire criteri localizzativi in funzione dei recettori prossimi alla attività. La normativa italiana non prevede valori limite di emissione di odore o di disagio olfattivo e rimanda a disposizioni specifiche in materia emanate dalle diverse Regioni (ad oggi solo alcune hanno provveduto in materia).

¹⁹ tabella 3.7 pagina 58 <https://www.isprambiente.gov.it/contentfiles/00003500/3546-mlg-19-2003.pdf/>

²⁰ https://www.ufficiostampa.provincia.tn.it/content/download/38536/643559/file/Linee_guida_odori.pdf

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Attualmente si fa riferimento innanzitutto alla Delibera n. 38/2018 del Sistema Nazionale di Protezione dell'Ambiente (SNPA, v. anche ISPRA – Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale²¹) e di seguito ad alcune normative regionali²². La norma di riferimento per la determinazione della concentrazione di odore è l'olfattometria dinamica (UNI EN 13725:2004), che specifica un metodo per la determinazione oggettiva della concentrazione di odore di un campione gassoso²³. L'obiettivo principale della norma UNI è quello di fornire una base comune di analisi e di valutazione oggettiva delle emissioni di odori in tutti i Paesi dell'Unione Europea. Un ulteriore sistema per la misurazione dell'odore prevede l'utilizzo di strumenti specifici denominati IOMS (Instrumental Odour Monitoring Systems) con riferimento alla norma UNI 11761:2019. La norma individua i requisiti tecnici e di gestione degli IOMS (i cosiddetti "nasi elettronici") per il monitoraggio e la misurazione periodica degli odori in aria ambiente, alle emissioni e indoor. Il monitoraggio delle emissioni odorigene può essere eseguito in aria ambiente ("al recettore"), in emissione ("alla sorgente") ed al confine dell'impianto ("a bordo impianto"). Sono previsti tre tipi di determinazioni e quindi di strumenti di misura, in funzione del tipo di analisi da eseguire: Determinazione di presenza/assenza di odore (misurazione di tipo A); Determinazione della classe odorigena (misurazione di tipo B), in cui la scala di misura sulla quale lo strumento restituisce il risultato è costituita da un numero discreto di livelli di odore compresi fra un minimo ed un massimo (es: soglia di allarme); Determinazione della quantità di odore espressa in una scala di misura correlata con la concentrazione di odore determinata secondo la norma UNI EN 13725 (misurazione di tipo C).

- Nell'Unione Europea, la gestione dei rifiuti è una parte essenziale della transizione verso un'economia circolare e si basa sulla "gerarchia dei rifiuti" che stabilisce il seguente ordine di priorità nella definizione della politica dei rifiuti e nella gestione dei rifiuti a livello operativo: prevenzione, (preparazione per) riutilizzo, riciclaggio, recupero e, come opzione meno preferita, smaltimento.²⁴

- I monitoraggi delle odorigene sono previsti solo per gli impianti che hanno già dato luogo emissioni odorigene²⁵.

- ²⁴ Pinasseau, A., B. Zerger, J. Roth, M. Canova, S. Roudier, 2018. Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste treatment Industrial Emissions Directive

²¹ <https://www.snpambiente.it/wp-content/uploads/2018/10/Delibera-38-e-allegati.pdf>

²² G.R. Regione Lombardia n. IX/3018 del 15/2/2012: Determinazioni generali in merito alla caratterizzazione delle emissioni gassose derivanti da attività a forte impatto odorigeno e relativi allegati
G.R. Regione Lombardia n. IX/3552 del 30/5/2012: Caratteristiche tecniche minime degli impianti di abbattimento per la riduzione dell'inquinamento atmosferico derivante dagli impianti produttivi
Regione Puglia – ARPA Puglia 17/12/2014: Linee guida per il rilascio di pareri riguardanti le emissioni in atmosfera prodotte dagli impianti di depurazione
R. Regione Puglia 16 aprile 2015, n. 23: Disciplina delle emissioni odorifere delle aziende. Emissioni derivanti da sansifici. Emissioni nelle aree a elevato rischio di crisi ambientale
G.P. Provincia Trento n. 1087 del 24/06/2016: Linee guida per la caratterizzazione, l'analisi e la definizione dei criteri tecnici e gestionali per la mitigazione delle emissioni delle attività ad impatto odorigeno
G.R. Regione Piemonte 9 gennaio 2017, n. 13-4554 L.R. 43/2000: Linee guida per la caratterizzazione e il contenimento delle emissioni in atmosfera provenienti dalle attività ad impatto odorigeno
Regione Friuli Venezia Giulia – ARPA FVG 2017: Procedura per la valutazione dell'impatto odorigeno da attività produttive
Regione Emilia Romagna – Linee Guida ARP AE 35/DT del 18/05/2018: Indirizzo operativo sull'applicazione dell'art. 272Bis del D.Lgs.152/2006 e ss.mm

²³ E' previsto che il campione di aria venga sottoposto ad analisi mediante olfattometria dinamica, da un gruppo di esseri umani come valutatori (sei rinoanalisti) che odorano il campione prelevato in sito, da sorgenti puntiformi (convogliate) o areali (diffuse). Il campionamento viene eseguito utilizzando uno strumento dedicato specifico con sacchetti in Nalophan o altro materiale equivalente inodore del volume di 8 litri che andrà analizzato nelle ore immediatamente successive al campionamento.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

2010/75/EU (Integrated Pollution Prevention and Control); EUR 29362 EN; Publications Office of the European Union, Luxembourg, 812 p. https://eippcb.jrc.ec.europa.eu/sites/default/files/2019-11/JRC113018_WT_Bref.pdf

- ²⁵ Brattoli, M., E. Angelino, S. Calà, I. Davi, S. Forti, M. Ilacqua, L. Maiorino, A. Mazzone, L. Muto, M. Pereno, A. Pillon, C. Porporato, 2018. Metodologie per la valutazione delle emissioni odorogene nell'ambiente del SNPA: document di sintesi. [http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/conferenze_seminari_docs/06_brattoli_scuola-odori-Trieste -BRATTOLI.pdf](http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/conferenze_seminari_docs/06_brattoli_scuola-odori-Trieste-BRATTOLI.pdf)

2) Vista la nota della Provincia di Fermo, di cui al Prot. n. 3276 del 02/03/2021, con oggetto "D. Lgs.105/2015 recante "Attuazione della direttiva 2012/18/UE" relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose", si chiede se la ditta ha trasmesso la valutazione richiesta e se è stata valutata dalla A.C..

In merito a tale nota la ditta già all'epoca della prima richiesta di rilascio dell'AIA aveva prodotto documentazione in merito a tale valutazione, anche se ancora non prevista, circa il controllo del pericolo di incidenti rilevanti attraverso la produzione di un sistema dinamico di controllo su tale normativa.

Tale sistema è stato riproposto nella documentazione ripresentata in data 23/12/2020 (vedi allegato 1.1 – Controllo incidenti rilevanti).

Tale metodo è stato tra l'altro validato dal ministero dell'ambiente con la risposta al quesito n. 16 (Quesito n.16/2018: Gestione flessibile sostanze tramite software), in cui si valida tale sistema da parte del Coordinamento per l'uniforme applicazione sul territorio nazionale (art. 11 D.lgs. 105/2015) » Quesiti presentati al Coordinamento riguardanti l'applicazione del D.lgs.105/2015 istituito presso il ministero dell'ambiente.

3) Nel documento riguardante l'adeguamento alle nuove BATC sul trattamento dei rifiuti, è solamente esplicitato se la BAT è applicata o meno; negli elaborati relativi ai processi, è indicato esclusivamente il numero delle BAT applicabili. Per ogni singolo processo effettuare una descrizione sul metodo di applicazione delle BAT o le modalità con cui l'impresa intende adeguarsi alle stesse.

In merito a tale punto, circa la messa in atto di una procedura per ciascuna filiera rispetto ai procedimenti delle BAT, l'azienda già aveva descritto l'applicabilità o meno circa i procedimenti previsti dalle BAT applicabili alle varie operazioni/filiera di trattamento.

Pertanto ripresenta per ogni operazione/filiera di trattamento l'elenco delle BAT applicate e le relative modalità di applicazione, nel rispetto dei procedimenti previsti dalle nuove BATC, fermo restando che tali sistemi erano già in atto per quanto applicabili a costi sostenibili.

4) Viste le modifiche sostanziali e non sostanziali richieste nel procedimento, durante le conferenze dei servizi intercorse, la ditta ha accordato di presentare nuovi elaborati comprensivi di tutte le modifiche con l'evidenziazione dello stato attuale senza rimandi al passato.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

In merito a tale punto, l'azienda presenta nuovi elaborati come indicato al punto 128 del verbale della Conferenza di Servizi numero 7.

5) Nella "Tavola All" vi sono indicate "area deposito rifiuti prodotti", "area deposito materie prime, rifiuti in colli"; per una più facile lettura realizzare una Tavola specifica per ogni processo autorizzato e da autorizzare indicando altresì:

- *area di accettazione rifiuti, verifica e pesatura;*
- *area di deposito delle materie prime;*
- *area di deposito dei rifiuti presenti in colli suddividendo l'area in base ai codici EER presenti;*
- *aree di deposito dei rifiuti prodotti con la distinzione in codici EER.*

Sono state realizzate 17 tavole, una per ogni processo, e sono state riaggornate le singole aree con indicato per ogni tavola i seguenti dati:

A) area accettazione rifiuti (sempre le stesse);

B) area deposito materie prime (sempre la stessa per tutti i processi);

C) le aree di deposito dei rifiuti in colli non possono essere suddivise in base ai codici EER in quanto è impossibile prevedere per tutti i codici EER che potranno essere acquisiti una specifica area, in quanto sarebbero necessarie 843 aree, una per ogni singolo EER. Un tale metodo di gestione va contro un uso efficiente, efficace ed intelligente delle aree a disposizione. Inoltre questo metodo non è assolutamente previsto in base alle BAT che prevedono un sistema tracciabile, e di sicurezza nella gestione degli stoccaggi, così pure come previsto dalla circolare del ministero dell'ambiente 2730/2019. Difatti considerare di dovere utilizzare un'area per ogni singolo codice EER equivarrebbe ad avere un impianto pari almeno ad una decina di ettari, con la possibilità di tenere inutilizzate la maggior parte delle aree stante l'impossibilità di poter acquisire nello stesso tempo tutte le tipologie di rifiuti. Pertanto l'azienda continuerà ad adottare lo stesso metodo autorizzato ed utilizzato fino ad ora. Ciò ha sempre permesso una gestione efficiente ed efficace ed in sicurezza dell'impianto.

L'azienda continuerà a stoccare i rifiuti secondo quanto previsto dalle BAT e ad adottare la misura cautelare di non stoccare nella stessa area rifiuti non compatibili, individuando a mezzo apposita etichettature e cartellonistica specifica ogni partita/lotto di rifiuti.

D) Relativamente alle aree di rifiuti prodotti, esse sono le aree 7 e 11 e, in caso di necessità, possono essere utilizzate anche le stesse aree 1-2-8-12 dove sono state eseguite le varie attività di trattamento o recupero. I codici dei rifiuti prodotti in genere sono, a parte alcune eccezioni, caratterizzati dai codici 19 xx xx ed essi vengono stoccati con apposite etichettature e cartellonistiche. Non ci sono aree specifiche dedicate ad ogni singolo codice prodotto in quanto la normativa prevede l'individuazione lotti partite e non l'individuazione dell'area specifica per ogni singolo EER, per precisione le BAT indicano che in ogni momento deve essere garantita la tracciabilità e la rintracciabilità nelle specifiche aree dello stabilimento. L'azienda pertanto si è dotata di software già da molto tempo proprio per gestire in maniera diligente, efficace ed

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

efficiente le varie partite. In ogni caso ogni partita/lotto di rifiuti verrà identificata attraverso specifica etichettatura gestita come detto in precedenza da apposito software

6) Devono essere indicati i quantitativi di rifiuti trattabili al giorno distinti per processo di trattamento rifiuti e per codice EER o per macro tipologia di rifiuti per caratteristiche chimico-fisiche e di pericolo;

I rifiuti trattabili giornalmente sono individuati nelle varie relazioni tecniche specifiche presentate ed in ogni caso si riuscirà a trattare un quantitativo medio di 80 ton/giorno indipendentemente dalle specifiche caratteristiche chimico fisiche e di pericolo e dal codice EER, come riportato nella relazione tecnica generale già in vs. possesso che viene ripresentata.

Tale valore medio è stato determinato in difetto considerando una potenzialità ridotta di trattamento rispetto a quella potenziale delle attrezzature. In ogni caso si riuscirà a trattare un quantitativo medio di 80 ton/giorno sia per rifiuti pericolosi che per rifiuti non pericolosi, indipendentemente dalle specifiche caratteristiche chimico fisiche e di pericolo e dal codice EER come già approvato con provvedimento unico 62/17 del 20 marzo 2017. Il valore medio è stato determinato considerando la potenzialità massima di trattamento di 20.000 tonnellate anno per rifiuti pericolosi e 20.000 tonnellate anno per rifiuti non pericolosi, considerando 250 giorni lavorativi per anno. Nel caso di rifiuti che non presentano problematiche particolari, la potenzialità arriverebbe a 3-4 volte quella richiesta, mentre nel caso di rifiuti ritenuti più problematici a causa delle loro caratteristiche chimico fisiche e di pericolo, nonostante la potenzialità già precedentemente valutata ed approvata risulti in ogni caso almeno il doppio di quella richiesta, si è richiesta una potenzialità che l'azienda poteva gestire con ampi margini operativi considerando i tempi di lavorazione e gli spazi a disposizione. Tale potenzialità, proprio in virtù delle caratteristiche chimico- fisiche e di pericolo, nel caso dei liquidi è stata già ridotta ed approvata in fase di prima istanza per alcune operazioni come indicato nelle singole relazioni tecniche che vengono ripresentate integrate come richiesto nelle varie conferenze dei servizi.

Si allega di seguito tabella riassuntiva:

Rifiuti non pericolosi	Rifiuti pericolosi	Attività IPPC/Operazioni	Stoccaggi o max istantanei o tonnellate	Trattamento o massimo giornaliero tonnellate	Trattamento o medio giornaliero tonnellate	Trattamento max annuale (t)	
						Rifiuti non pericolosi	Rifiuti non pericolosi
X		IPPC 5.5: D15	285				
	X	IPPC 5.5: D15	285				
X		IPPC 5.5: R13	285				
	X	IPPC 5.5: R13	285				
X	X	NO IPPC: R3		90	80	20.000	20.000
X		NO IPPC: R4		100	80		
X		NO IPPC: R5		120	80		
X	X	NO IPPC: R12 Raggruppamento		200	80		



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

X	X	NO IPPC: D13 Raggruppamento		200	80		
X	X	IPPC: 5.1 R12 Ricondizionamento		200	80		
X	X	IPPC: 5.1 – 5.3 D14 Ricondizionamento		200	80		
X	X	IPPC: 5.1 – 5.3 D9 Trattamento tecnologico		120 CS	80		
				100 CL			
				100 NC			
X	X	IPPC: 5.1 – 5.3 R12 Trattamento tecnologico		150 solidi	80		
				100 liquidi			
X	X	IPPC: 5.1 – 5.3 D13 Dosaggio o miscelatura		200 solidi	80		
				20 liquidi			
X	X	IPPC: 5.1 – 5.3 R12 Dosaggio o miscelatura		200 solidi	80		
				20 liquidi			
X	X	IPPC: 5.1 D9 Riduzione cromati		20	20		
X	X	IPPC: 5.1 D9 Neutralizzazione precipitazione		20	20		
X	X	IPPC. 5.1 -5.3 D9 Stabilizzazione – solidificazione		120 stabiliz.	80		
				120 solidi			
X	X	NO IPPC: R3 - R4 Lavaggio e bonifica imballaggi, metalli ferrosi e non ferrosi		10	5		

7) Nella "Tavola 19 Elenco generale EER" sono evidenziati i processi a cui vengono sottoposti i differenti rifiuti in ingresso; è necessario chiarire l'ordine e le modalità di scelta del processo a cui verrà sottoposto il rifiuto in ingresso, nel rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti e dei criteri di priorità sanciti dall'art. 179 del D.Lgs. 152/2006. Chiarire per ogni processo presente nelle relazioni tecniche le casistiche in cui un rifiuto viene sottoposto ad un trattamento D invece che R laddove autorizzato e le procedure operative messe in atto al fine di incentivare il recupero piuttosto che lo smaltimento di un rifiuto. Quantificare altresì per ogni codice EER, la percentuale non recuperabile per ogni processo preso in esame per il quale si ha o si chiede un'autorizzazione sia per operazioni di recupero, di cui all'Allegato C alla Parte IV del D.Lgs. 152/2006, che per operazioni di smaltimento, di cui all'allegato B alla Parte IV del D.Lgs. 152/2006. Per ogni codice EER chiarire con quale destinazione, indicata nel formulario, giunge il rifiuto presso la ditta Vincenzo Fagioli srl se si hanno autorizzati più processi per lo stesso codice EER. Si chiede pertanto di effettuare una disamina dell'elenco dei codici EER inviati a

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

processi di smaltimento, al fine di escludere i rifiuti altrimenti recuperabili, in quanto lo smaltimento è ultimo nella gerarchia di gestione dei rifiuti.

Per quanto riguarda la destinazione D/R, si precisa e chiarisce quanto segue.

In merito ai codici presenti nelle operazioni D9 trattamento tecnologico, R12 raggruppamento, R12 trattamento tecnologico, R12 Ricondizionamento preliminare, R12 dosaggio e miscelatura, si precisa che a meno che l'autorità competente non disponga diversamente i rifiuti in ingresso arrivano di norma con destinazione D15 o R13, in base alle richieste del produttore del rifiuto ed ovviamente sulla base della verifica iniziale basata sull'acquisizione dell'analisi, della conoscenza del ciclo produttivo, della scheda di preaccettazione/ caratterizzazione MPG 17.01 e della relativa omologa/offerta oltre ai relativi controlli in fase di accettazione come da MGP 17.02.

Successivamente, secondo tempi e metodi dell'azienda e secondo la sua organizzazione interna, si provvederà all'operazione di trattamento, in quanto nessuna azienda è organizzata a trattare *just in time* qualsiasi tipologia di rifiuto che riceve in funzioni delle capacità di acquisizione che dipendono dal mercato.

Pertanto le destinazioni successive alle operazioni D15 - R13, quindi successive all'acquisizione del rifiuto, saranno effettuate sulla base delle necessità aziendali, nel rispetto dei criteri di priorità nella gestione dei rifiuti di seguito descritti:

1. La gestione dei rifiuti avviene nel rispetto della seguente gerarchia (Direttiva 2008/98 e BAT 1 punti VI e VII, secondo la Decisione di Esecuzione 2018/1147):
 - a) prevenzione;
 - b) preparazione per il riutilizzo;
 - c) riciclaggio;
 - d) recupero di altro tipo, per esempio il recupero di energia;
 - e) smaltimento.

4. Fatta questa premessa la successiva fase comprende l'effettiva destinazione, sulla base delle ulteriori verifiche e sulla base delle possibilità del momento di poter lavorare o meno i vari rifiuti. Verificata la volontà/possibilità di trattamento interno il rifiuto viene destinato alla filiera di trattamento in funzione della destinazione di ingresso D/R.

Considerando le richieste di chiarimento si precisa comunque che i rifiuti che arriveranno in D15 verranno destinati esclusivamente alle successive operazioni D. Relativamente ai rifiuti destinati alle varie operazioni R12 di norma essi arriveranno con destinazioni R13 e successivamente verranno inviati alle varie operazioni R12.

La destinazione R12 ricondizionamento è stata già autorizzata e spiegata nelle relazioni tecniche relative al provvedimento approvato in precedenza e fondamentalmente tale operazione verrà applicata ogni qualvolta se ne ravvisi la necessità come previsto dalle BAT al punto 1.3.2 anche nel rispetto della gerarchia dei rifiuti per cercare di minimizzare lo smaltimento, in ogni caso essa verrà utilizzata per rifiuti acquisiti con l'operazione R13 sulla base della procedura di verifica prima della fase di omologa finale.

La destinazione R12 raggruppamento, anche essa avverrà nel rispetto di quanto previsto dalle BAT al punto 1.3.2 e al punto 2.1.2, fondamentalmente ai fini di una migliore gestione sia delle piccole partite che dei piccoli contenitori, sempre sulla base di della procedura di verifica prima della fase finale di omologa.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

La destinazione R12 Miscelazione successiva all'operazione R13 sarà funzione di tutta una serie di fattori di natura tecnico commerciale, ma fondamentalmente dal fatto che il rifiuto per essere miscelato non necessita, se non limitatamente, di alcuni semplici pretrattamenti e in ogni caso sulla base della procedura di verifica prima della fase di omologa finale.

La destinazione R12 trattamento tecnologico, già autorizzata, successiva all'operazione R13, verrà utilizzata invece per tutti quei rifiuti che debbono essere sottoposti in tutto o in parte a diverse operazioni elementari del tipo, triturazione, impregnazione, estrazione dei rottami metallici, eventuale vagliatura finalizzata alla produzione di combustibili solidi, fangosi, liquidi, oppure da destinare ad altre destinazioni per rifiuti non combustibili, sempre sulla base della procedura di verifica prima della fase di omologa finale.

Sulla base di quanto previsto dalle BAT e sulla base di quanto previsto della seguente gerarchia dall'art. 179, si utilizzerà il seguente ordine di priorità:

1. Recupero di materia;
2. Recupero di energia;
3. Smaltimento.

La destinazione iniziale del rifiuto non viene stabilita dall'azienda, a parte sporadici casi in cui non esiste la disponibilità specifica per una determinata destinazione, ma è funzione delle caratteristiche chimico fisiche del rifiuto, e dove esiste la concreta possibilità di recupero, lo stesso verrà preferito come destinazione finale.

Fermo restando quanto sopra l'azienda si è imposta sulla base di quanto previsto dalle BAT di incentivare fin dove possibile il recupero, piuttosto che lo smaltimento ove le analisi sul rifiuto ottenuto dai processi di trattamento ne permettano l'invio al recupero.

La gerarchia stabilisce, in generale che il produttore o nuovo produttore debba adottare un ordine di priorità di ciò che costituisce la migliore opzione ambientale.

Nel rispetto della gerarchia di cui al comma 1, devono essere adottate le misure volte a incoraggiare le opzioni che garantiscono, nel rispetto degli articoli 177, commi 1 e 4, e 178, il miglior risultato complessivo, tenendo conto degli impatti sanitari, sociali ed economici, ivi compresa la fattibilità tecnica e la praticabilità economica.

L'operazione di trattamento D9 verrà utilizzata per tutti i rifiuti destinati ad essere preparati per lo smaltimento o che debbono essere destinati allo smaltimento o non possono essere destinati a recupero in quanto non presentano direttamente tali caratteristiche, per il fatto che presentano parametri non congrui e tali da non permettere direttamente né il recupero di materia né di energia.

Fermo restando la destinazione D15/R13 stabilita di norma dal produttore del rifiuto si cercherà in ogni caso di ottenere la massima percentuale di recupero sulla base della seguente procedura:

- Individuazione del produttore del rifiuto;
- Visita presso l'impianto, quando possibile;
- Analisi del ciclo produttivo;
- Sensibilizzazione del produttore alla separazione;
- Preparazione della scheda di preaccettazione e caratterizzazione del rifiuto;
- Acquisizione informazioni sul processo produttivo;
- Acquisizione, ove possibile, delle informazioni sulle materie prime utilizzate nel processo produttivo;
- Acquisizione analisi del rifiuto;

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- Valutazioni sulla base dell'analisi della possibilità del recupero interno o esterno anche in funzione della disponibilità degli impianti;
- Valutazione possibilità di recupero interno/esterno indipendentemente dalla destinazione D/R attribuita dal produttore.

In merito alla possibilità di quantificare, per ogni codice EER sottoposto alle varie operazioni, la percentuale di recupero ci sembra abbastanza difficile rispondere se non a livello di stima, in quanto per rispondere a tale richiesta bisognerebbe conoscere tutto lo scibile analitico dei vari rifiuti già da ora e fare una ipotesi di recupero prima di aver verificato l'effettiva possibilità del reale recupero. La ditta non è in grado di rispondere a tale richiesta se non a livello di range che in funzione delle analisi chimico fisiche, potrà variare da 0,1-0,3 % relativamente ai rifiuti costituiti da metalli preziosi fino a 100% nel caso di rifiuti da destinare alla miscelazione ed al trattamento tecnologico, la differenza a 100 verrà inviata a smaltimento. In ogni caso la ditta accetta di buon grado ogni suggerimento utile da parte sia dell'autorità competente che dell'organo tecnico circa le percentuali da individuare con tale stima, fermo restando la fattibilità tecnico normativa.

L'unica cosa che la ditta è in grado di affermare è che cercherà, anche nel caso che il rifiuto debba essere destinato a trattamento D9, di rispettare ove possibile la gerarchia dei rifiuti ed in particolare, prediligerà, per il rifiuto ottenuto dal processo di trattamento, prima il recupero di materia per l'eventuale parte recuperabile, poi il recupero energetico sempre per la parte idonea a tale destinazione ed infine lo smaltimento a mezzo termodistruzione D10 ed il ultimo la destinazione D. Afferma inoltre che in base alla propria esperienza, in generale un rifiuto destinato inizialmente ad un'operazione di smaltimento, dopo essere stato sottoposto a trattamento, produce mediamente in generale due tipologie di rifiuti, di cui una parte, circa il 70% viene destinata a smaltimento, mentre il 30% potrebbe essere destinata a recupero. Su tale ultima problematica inoltre fin dal dicembre 2011 si era pronunciata, in maniera precisa, la Commissione Europea in merito al quesito posto dalla Regione Veneto circa la possibilità di recupero in operazioni R, di rifiuti provenienti da operazioni di trattamento in D (Allegato 4.4).

Relativamente alla destinazione indicata sul formulario per ogni codice EER con cui la ditta acquisirà il rifiuto si fa presente che tale destinazione risulta dipendente da molti fattori fondamentali non dipendenti dall'azienda e che allo stato attuale non possono essere stabiliti con certezza totale senza conoscere la tipologia di rifiuti che gli verrà/potrà essere proposta da parte del produttore/detentore, in ogni caso essa dipenderà come già detto da diversi fattori che allo stato attuale non possono essere conosciuti con precisione e che vengono di seguito indicati:

- Analisi chimica non dipendente dall'azienda Vincenzo Fagioli srl
- Produttore o detentore del rifiuto

In ogni caso di norma il rifiuto destinato a smaltimento giungerà in azienda con destinazione D15 mentre quello destinato al recupero verrà accettato in R13 per essere eventualmente sottoposto a trattamento ove possibile, sulla base delle verifiche analitiche iniziali oltre che sulla base di un campionamento previsto sulla base delle norme UNI 10802:2013 che confermi la possibilità di trattamento.

In merito all'ultima richiesta di effettuare una disamina dell'elenco dei codici EER in ingresso inviati a smaltimento, al fine di escludere i rifiuti altrimenti recuperabili, nel rispetto della gerarchia dei rifiuti, l'azienda fa presente che tale disamina non può essere assolutamente effettuata sulla base del codice EER ma solo e soltanto sulla base della caratterizzazione analitica del singolo rifiuto *(anche il tal caso l'azienda accetta suggerimenti da parte dell'autorità competente, o dall'organo tecnico per definire/chiarire con quale destinazione, tecnicamente ed economicamente praticabile, dovrebbe giungere in azienda ogni singolo codice EER) fermo restando che la ditta opererà nel*

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

rispetto della normativa sulle BAT ed in particolare La BAT 1 richiamata anche nelle tecniche di gestione dei residui che è parte del sistema di gestione ambientale applicato dall'azienda.

8) Vista l'eterogeneità dei rifiuti in ingresso, vista la richiesta di inserimento di nuovi codici EER, è necessario chiarire se nel quadro emissivo attuale (aspirazione con punti di emissione E1 -E2) sono stati considerati tutti gli inquinanti che verrebbero emessi durante tutte le operazioni prese in esame.

Gli inquinanti considerati che possono essere emessi nell'atmosfera sono quelli evidenziati attualmente dal quadro emissivo E1 ed E2 e non subiranno variazione né a livello quantitativo, né a livello qualitativo rispetto a quanto già autorizzato in quanto sono gli stessi che erano stati valutati nella valutazione della compatibilità ambientale conclusasi con giudizio positivo, mentre per quanto riguarda il quantitativo emesso risulta nettamente inferiore in quanto il SIA era stato effettuato valutando un'ulteriore scenario ammissibile con un valore delle emissioni aumentato del 50% rispetto a quello calcolato per la valutazione delle ricadute a terra.

9) È necessario descrivere tutti i serbatoi di deposito e di trattamento dei rifiuti e IBC utilizzati nelle rispettive operazioni di trattamento; si richiede inoltre la rappresentazione degli stessi su planimetria in scala adeguata.

In merito ai serbatoi si precisa che essi saranno in numero di tre e costruiti in materiale plastico e posizionati esternamente, mentre per quanto riguarda gli IBC, si precisa che anche essi saranno costruiti in materiale plastico, come da schede tecniche allegate. Per quanto riguarda la rappresentazioni degli stessi su planimetria in scala adeguata si produce ulteriore planimetria con indicate le postazioni fisse dei serbatoi e la rappresentazione del numero massimo (TRE) di IBC usati su ogni area oggetto di possibile utilizzo per l'operazione di trattamento in oggetto.

10) È necessario descrivere la modalità di gestione di sversamenti accidentali di rifiuti liquidi dagli automezzi o dai serbatoi;

I rifiuti verranno movimentati sempre utilizzando sia gli appositi imballaggi a norma utilizzati dalle varie aziende per il conferimento presso l'impianto della Vincenzo Fagioli srl, che a mezzo cassoni o altri idonei mezzi.

Relativamente alle modalità di gestione degli sversamenti accidentali, si ribadisce che tutte le attrezzature utilizzate nelle operazioni di carico scarico verranno sottoposte periodicamente a verifica e controllo al fine di evitare possibili incidenti.

Nel caso improbabile (all'interno della storia di gestione aziendale) si dovesse verificare lo sversamento di rifiuti dai serbatoi, essi verranno raccolti nella vasca di contenimento (in CLS armato, additivato con fibre e posato su telo in HDPE) dimensionata secondo le normative di legge. Per quanto riguarda eventuali sversamenti di liquidi dagli automezzi, essi verranno raccolti negli appositi pozzetti posizionati nell'area di carico/scarico 10 e 10' e successivamente aspirati ed inviati - a seguito della caratterizzazione - ad impianti di trattamento liquidi esterni o riprocessati

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

internamente.

Nel caso tale sversamenti si dovessero verificare nell'area esterna 10, ed il liquido di una cisternetta/IBC (Volume massimo dei contenitori movimentati) si sversasse completamente a terra si provvederà alla sua raccolta immediatamente con materiale assorbente, che successivamente verrà caratterizzato e smaltito nel rispetto delle normative di legge. In ogni caso il liquido non potrà raggiungere le acque superficiali in quanto presente un sistema di contenimento.

Si tiene a precisare che da prove effettuate con acqua, anche nella peggiore delle ipotesi, un metro cubo di liquido sversato (ovvero la totalità presente in una cisternetta/IBC) non potrebbe raggiungere il pozzetto situato alla fine dell'area di scarico, da dove verrebbe comunque aspirato e riprocessato internamente procedendo immediatamente alla bonifica del pozzetto. Per ulteriore sicurezza viene mantenuta comunque una vasca esterna al fine di limitare i danni da un'eventuale rottura posizionando l'imballaggio rotto sopra di essa. Per quanto riguarda la rottura di contenitori, relativi a stati fisici diversi dai liquidi si provvederà immediatamente alla raccolta ed al riconfezionamento ed in infine alla spazzatura dell'area interessata.

11) È necessario descrivere la modalità di stoccaggio dei rifiuti per codice EER o per tipologie di rifiuti omogenei in ingresso, sia in fase solida che liquida, da sottoporre a tutte le operazione prese in esame

Le modalità di stoccaggio per tutte le tipologie di rifiuti sia liquidi che solidi indipendentemente dall'omogeneità, possono essere individuate come riportato nella seguente tabella:

Tipologia di rifiuti	Modalità di stoccaggio
Tutti i rifiuti liquidi in ingresso	Stoccaggio in cisternette/IBC, fusti, serbatoi e altri contenitori a norma
Tutti i rifiuti solidi in ingresso	Stoccaggio su pallet o cassoni, big bag, cassapallet, altri contenitori a norma

12) È necessario che la ditta proponente fornisca distintamente per ciascuna tipologia di rifiuti prodotti e/o per ciascun codice EER prodotto, in uscita da ognuna delle linee di trattamento da autorizzare e/o modificare:

- la stima dei quantitativi,*
- indicazioni riguardanti l'attività relativa alla loro produzione,*
- le aree adibite allo stoccaggio/deposito temporaneo dei rifiuti individuate su apposita planimetria in scala adeguata,*
- le modalità di stoccaggio,*
- la destinazione finale del rifiuto, e/o parametri/criteri che comportano l'invio a diverse destinazioni.*

In merito a tale punto si precisa che per ognuna delle due linee di trattamento da autorizzare D9 TT e D9 Stabilizzazione i dati richiesti sono già stati in parte riportati nelle specifiche relazioni

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

tecniche, mentre per quanto gli altri processi, vengono riportati i codici EER autorizzati con le eventuali modifiche evidenziate.

Si riporta di seguito una tabella con i dati richiesti - a livello di stima - come previsione.

Processo di Stabilizzazione/solidificazione

Codici EER di cui si richiede l'introduzione vengono riportati con sottolineatura

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	attività di produzione	Aree di stoccaggio o rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
Stabilizzazione/solidificazione						
190304 *	0-10.000	Stabilizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Sfuso-contenitori a normacassoni-fusti- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190305	0-10.000	Stabilizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Sfuso-contenitori a normacassoni-fusti- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190306 *	0-10.000	Solidificazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Sfuso-contenitori a normacassoni-fusti- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190307	0-10.000	Solidificazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Sfuso-contenitori a normacassoni-fusti- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>150101</u>	<u>0-5</u>	operazioni propedeutiche (verifica, selezione,	<u>7-11- e in caso di necessità</u>	<u>Cassoni – cassapallet-pallet-</u>	<u>Da D1 a D12 Da R1 a R12</u>	Analisi di caratterizzazione per la



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

		cernita) recupero imballaggi	<u>stesse aree di produzione</u>	<u>contenitori a norma</u>		valutazione della conformità alla destinazione
<u>150102</u>	<u>0-7</u>	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Cassoni – cassapallet- contenuto ri a norma</u>	<u>Da D1 a D12</u> <u>Da R1 a R12</u>	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>150103</u>	<u>0-20</u>	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Cassoni – cassapallet- contenuto ri a norma</u>	<u>Da D1 a D12</u> <u>Da R1 a R12</u>	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>150104</u>	<u>0-30</u>	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Cassoni – cassapallet- contenuto ri a norma</u>	<u>Da D1 a D12</u> <u>Da R1 a R12</u>	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>150110</u> *	<u>0-20</u>	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Cassoni – cassapallet- contenuto ri a norma</u>	<u>Da D1 a D12</u> <u>Da R1 a R12</u>	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>191202</u>	<u>0-15</u>	<u>Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita Triturazione/separazione)</u>	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Cassoni – cassapallet- contenuto ri a norma</u>	<u>Da D1 a D12</u> <u>Da R1 a R12</u>	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>191203</u>	<u>0-10</u>	<u>Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita Triturazione/separazione)</u>	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Cassoni – cassapallet- contenuto ri a norma</u>	<u>Da D1 a D12</u> <u>Da R1 a R12</u>	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

						destinazione
<u>XXXXX</u> <u>X</u>	<u>0-50</u>	<u>varie</u>	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>vari</u>	<u>Da D1 a D12</u> <u>Da R1 a R12</u>	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo D9 TT

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
D9 trattamento tecnologico						
130301*	1	Bonifica trasformatori	7 e in caso di necessità a stesse aree di produzione	Fusti-IBC	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150101	5	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessità a stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150102	5	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessità a stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150103	5	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessità a stesse	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			aree di produzione	norma		conformità alla destinazione
150110 *	20	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessità à stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170203	5	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessità à stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170401	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessità à stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170402	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessità à stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170403	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessità à stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170404	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessità à stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170405	10	operazioni propedeutiche	7-11- e	Casse-	Da D1 a D12	Analisi di



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

		(verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	in caso di necessit à stesse aree di produzi one	cassoni- Pallet- contenit ori a norma	Da R1 a R12	caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
170406	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse- cassoni- Pallet- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
170407	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse- cassoni- Pallet- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190203	2.000	Miscelazione interna al trattamento tecnologico, omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse- cassoni- IBC- Fusti- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190204 *	2.000	Miscelazione interna al trattamento tecnologico, omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse- cassoni- IBC- Fusti- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190205 *	10	Miscelazione interna al trattamento tecnologico, omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse- cassoni- IBC- Fusti- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190206	10	Miscelazione interna al trattamento tecnologico, omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessit à stesse	Casse- cassoni- Pallet- Fusti- contenit	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			aree di produzi one	ori a norma		conformità alla destinazione
190207 *	100	Miscelazione interna al trattamento tecnologico, omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	IBC-Fusti- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190208 *	200	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato- fluidificazione- Omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	IBC-Fusti- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190209 *	500	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato- triturazione- omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse- cassoni- Fusti- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190210	100	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato- triturazione omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse- cassoni- Fusti- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190211 *	100	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato- triturazione omogeneizzazione -Bonifica	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse- cassoni- Fusti- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
191201	5	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Sconfezionamento/ricondizi onamento	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse- cassoni- Pallet- Fusti- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

191202	50	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico - triturazione	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
191203	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
191204	5	Separazione- TRATTAMENTO MECCANICO	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
191205	2	Trattamento meccanico - triturazione	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
191206 *	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
191207	30	Separazione	7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
191210	100	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Trattamento meccanico - triturazione	7-11- e in caso di necessit	cassoni	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			à stes sue aree di produzi one			della conformità alla destinazione
191211 *	1.000	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico - triturazione	7-11- e in caso di necessità à stes sue aree di produzi one	Cassoni - casse- fusti- IBC- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
191212	1.000	Trattamento Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico - triturazione	7-11- e in caso di necessità à stes sue aree di produzi one	Cassoni - casse- fusti- IBC- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
XXXX XX	50	varie	varie	Cassoni - casse- fusti- IBC- contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: D9 Neutralizzazione precipitazione

Codici EER di cui si richiede l'introduzione vengono riportati con sottolineatura

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
D9 neutralizzazione precipitazione						
190304*	300	Neutralizzazione	7-11- e in caso di necessità stes sue aree di produzion e	contenit ori a norma- cassoni- fusti- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
190305	300	Neutralizzazione	7-11- e in caso di necessità	contenit ori a norma-	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione	Analisi di caratterizzazio ne per la



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			stesse aree di produzione	cassoni-fusti- big bag	recuperabile	valutazione della conformità alla destinazione
190306*	250	Neutralizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	contenitori a norma-cassoni-fusti- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>190211*</u>	<u>100</u>	<u>Neutralizzazione</u>	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Casse-cassoni-Fusti-contenitori a norma</u>	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>191211*</u>	<u>200</u>	<u>Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico - triturazione</u>	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Cassoni-casse-fusti-IBC-contenitori a norma</u>	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>191212</u>	<u>50</u>	<u>Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico - triturazione</u>	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Cassoni-casse-fusti-IBC-contenitori a norma</u>	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>150101</u>	<u>5</u>	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma</u>	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>150102</u>	<u>5</u>	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	<u>Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma</u>	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

<u>150103</u>	<u>3</u>	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	<u>Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma</u>	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>150110*</u>	<u>6</u>	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	<u>Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma</u>	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>170203</u>	<u>5</u>	<u>Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione individuazione materiali recuperabili</u>	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	<u>Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma</u>	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
<u>170405</u>	<u>5</u>	<u>Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione individuazione materiali recuperabili</u>	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	<u>Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma</u>	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: D9 riduzione cromati

Codici EER che si prevedono di produrre	Stima quantitativa annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
D9 riduzione cromati						
190203	500	Miscelazione/omogeneizzazione-formulazione di	<u>7-11- e in caso</u>	Fustitaniche-	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

		miscugli e miscele	<u>di</u> <u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	IBC- Contenit ori a norma	per la frazione recuperabile	ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190204 *	500	Miscelazione/omogeneizzazione-formulazione di miscugli e miscele	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- taniche- IBC- Contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190205 *	500	Precipitazione da trattamento con calce	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- taniche- IBC- Contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190206	200	Riduzione cromati, precipitazione, filtrazione/centrifugazione	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- taniche- IBC- Contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190211 *	500	Riduzione cromati non completa	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- taniche- IBC- Contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
190304 *	100	Riduzione cromati non completa	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- taniche- IBC- Contenit ori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>ne</u>			destinazione
190305	100	Riduzione cromati completa	<u>7-11- e in caso di necessit à stessee aree di produzione</u>	Fusti-taniche-IBC-Contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190813 *	200	Precipitazione da trattamento con calce	<u>7-11- e in caso di necessit à stessee aree di produzione</u>	Fusti-taniche-IBC-Contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190814	200	Precipitazione da trattamento con calce	<u>7-11- e in caso di necessit à stessee aree di produzione</u>	Fusti-taniche-IBC-Contenitori a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150101	5	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessit à stessee aree di produzione</u>	Cassone-casse-big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150102	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessit à stessee aree di produzione</u>	Cassone-casse-big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150103	20	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero	<u>7-11- e in caso di necessit</u>	Cassone-casse-big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione	Analisi di caratterizzazione per la valutazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

		imballaggi	<u><i>à stes aree di produzio ne</i></u>		recuperabile	della conformità alla destinazione
150110 *	20	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u><i>7-11- e in caso di necessit à stes aree di produzio ne</i></u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
170203	5	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u><i>7-11- e in caso di necessit à stes aree di produzio ne</i></u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
170201	5	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u><i>7-11- e in caso di necessit à stes aree di produzio ne</i></u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
170405	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u><i>7-11- e in caso di necessit à stes aree di produzio ne</i></u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione
191201	3	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u><i>7-11- e in caso di necessit à stes aree di produzio ne</i></u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzaz ione per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

191202	5	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzione</u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191203	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzione</u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191204	3	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzione</u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191205	5	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzione</u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191206 *	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzione</u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191211 *	10	operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse</u>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

191212		operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<i>aree di produzione</i>			conformità alla destinazione
	10		<i>7-11- e in caso di necessità à stesse aree di produzione</i>	Cassone -casse- big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: D13 Dosaggio o miscelatura

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
D13 Dosaggio o miscelatura						
13xxxx*	3	Dosaggio o miscelatura	<i>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</i>	Fusti-IBC	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
130301*	2	Dosaggio o miscelatura	<i>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</i>	FUSTI-IBC	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190204*	2.000	Dosaggio o miscelatura	<i>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</i>	Casse cassoni, fusti IBC- Serbatoi	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>e</u>			destinazione
190208*	2.000	Dosaggio o miscelatura	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti IBC-serbatoi	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190209*	2.000	Dosaggio o miscelatura	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Casse, Cassoni, fusti-Big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190211*	2.000	Dosaggio o miscelatura	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Casse cassoni-big bag IBC Big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190205*	200	Dosaggio o miscelatura	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Casse cassoni-big bag IBC Big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191211*		Cernita separazione manuale, ispezione in ingresso	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Casse cassoni-big bag IBC Big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170601*		Dosaggio o miscelatura	<u>7-11- e in caso di necessità</u>	Big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione	Analisi di caratterizzazione per la



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>		recuperabile	valutazione della conformità alla destinazione
170605*		Dosaggio o miscelatura	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
170603*		Dosaggio o miscelatura	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
170604		Dosaggio o miscelatura	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Big bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
1501XX		Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Casse- cassoni- fusti	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
1501XX *		Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) recupero imballaggi	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Casse- cassoni- fusti	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

1608X X		Dosaggio o misclatura	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse- cassoni- fusti	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
1702XX		Dosaggio o misclatura	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse – cassoni fusti	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
050701*		Dosaggio o misclatura	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Contenito ri a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
060404*		Dosaggio o misclatura	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Contenito ri a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
101401*		Dosaggio o misclatura	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Contenito ri a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
160108*		Dosaggio o misclatura	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di</u>	Contenito ri a norma	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>produzion</u> <u>e</u>			conformità alla destinazione
17XXX X*		Dosaggio o miscelatura	<u>Cernita,</u> <u>separazio</u> <u>ne</u> <u>ispezione</u> <u>in</u> <u>ingresso</u>	Casse, cassoni- fusti-big- bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
19 12 12		Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Casse, cassoni- fusti-big- bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
19 12 01		Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Casse, cassoni- fusti-big- bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
19 12 02		Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Casse, cassoni- fusti-big- bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
19 12 03		Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Casse, cassoni- fusti-big- bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
19 12 04		Operazioni propedeutiche	<u>7-11- e in</u>	Casse, cassoni-	Da D1 a D12 Da R1 a R12	Analisi di caratterizzazio



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

		(verifica, selezione, cernita)	<u>caso di necessità</u> <u>stesse aree di produzione</u> <u>e</u>	fusti-big-bag	per la frazione recuperabile	ne per la valutazione della conformità alla destinazione
19 12 05		Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	<u>7-11- e in caso di necessità</u> <u>stesse aree di produzione</u> <u>e</u>	Casse, cassoni-fusti-big-bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
19 12 10		Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	<u>7-11- e in caso di necessità</u> <u>stesse aree di produzione</u> <u>e</u>	Casse, cassoni-fusti-big-bag	Da D1 a D12 Da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: D13 Raggruppamento preliminare

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto Da D1 a D12 e da R1 a R12 per la frazione recuperabile	Parametri critici
D13 Raggruppamento preliminare						
OLIO USATO CONTAMINATO	90	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità</u> <u>à stesse aree di produzi</u>	Tutte i possibili confezionamenti come da modalità di arrivo	D9 D10 R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>one</u>			alla destinazione
SCARTI CHIMICO-FARMACEUTICI O CON PRINCIPI ATTIVI DI ORIGINE FARMACEUTICA	500	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessit</u> <u>à stesse aree di produzi</u> <u>one</u>	Tutte i possibili confezionamenti come da modalità di arrivo	D9 R1	D10 Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
PRODOTTI FARMACEUTICI E DERMOCOSMETICI SCADUTI	400	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessit</u> <u>à stesse aree di produzi</u> <u>one</u>	Tutte i possibili confezionamenti come da modalità di arrivo	D9 R1	D10 Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
ALTRI PRODOTTI CHIMICI DI SCARTO	500	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessit</u> <u>à stesse aree di produzi</u> <u>one</u>	Tutte i possibili confezionamenti come da modalità di arrivo	D9 R1 R4	D10 R3 Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
RIFIUTI SOLIDI CONTAMINATI DA VERNICI, POLIMERI, INCHIOSTRI, ADESIVI E RESINE	100	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessit</u> <u>à stesse aree di produzi</u> <u>one</u>	Tutte i possibili confezionamenti come da modalità di arrivo	D9 R1	D10 Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
FANGHI E POLVERI CONTAMINATI DA VERNICI,	200	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessit</u> <u>à stesse</u>	Tutte i possibili confezionamenti come da modalità	D9 R1	D10 Analisi di caratterizzazione per la valutazione della



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

POLIMERI, INCHIO- STRI, ADESIVI E RESINE			<u>aree di produzi one</u>	di arrivo		conformità alla destinazione
FANGHI ED ALTRI RESIDUI DA PROCESSI DEPURATIVI	2.00 0	Raggruppa mento	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	D9 D1 D10 R1	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione
RESIDUI DI LAVORAZI ONE CON- TAMINATI DA OLI, GRASSI, CERE, IDROCARB URI	100	Raggruppa mento	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	D9 D10 R1	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione
MATERIALI ASSORBENT I, FIL- TRANTI, SCORIE E ALTRI SCARTI IN GENERE	200	Raggruppa mento	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	D9 D10 R1	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione
ALTRI MATERIALI E PRODOTTI FUORI SPECIFICA	1.30 0	Raggruppa mento	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	D9 D10 R1	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione
PCB	50	Raggruppa mento	<u>7-11- e in caso di</u>	Tutte i possibili confeziona	D9 D10	Analisi di caratterizza zione per la



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzi</u> <u>one</u>	menti come da modalità di arrivo		valutazione della conformità alla destinazione
MATERIALI ISOLANTI	150	Raggruppa mento	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzi</u> <u>one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	D1 D9	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione
IMBALLAG GI	1.00 0	Raggruppa mento	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzi</u> <u>one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	D10 R1 R3 R4	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione
SOSTANZE CHIMICHE	1.00 0	Raggruppa mento	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzi</u> <u>one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	D1 D9 D10 R1 R3 R 4 R 5	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione
CONTENIT ORI IN PRESSIONE	300	Raggruppa mento	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessit</u> <u>à stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzi</u> <u>one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	R4 D10 D9 R1	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione
CATALIZZA TORI NON RECUPERA BILI	3.00 0	Raggruppa mento	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessit</u>	Tutte i possibili confeziona menti come	R4 R5 R8 R13 D1 D9	Analisi di caratterizza zione per la valutazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>à stesse aree di produzi one</u>	da modalità di arrivo		della conformità alla destinazione
LEGNO, VETRO, CARTA, PLASTICA, METALLO	100	Raggruppa mento	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	R3 R4 R5 R1 D1 D10	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione
RIFIUTI COMBUSTI BILI	5.00 0	Raggruppa mento	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	D10 R1 R12	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione
MERCURIO ED ATTREZZA TURE CONTENEN TI MERCURIO	10	Raggruppa mento	<u>7-11- e in caso di necessit à stesse aree di produzi one</u>	Tutte i possibili confeziona menti come da modalità di arrivo	D5 D12	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: D15 deposito preliminare

Codici EER che si prevede di produrr e	Stima quantitati vi annui in t	I attività di produzion e	Aree di stoccaggi o rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggi o	Destinazione finale del rifiuto D in funzione delle analisi di caratterizzazio ne	Parametri critici
D15 deposito preliminare						



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

Tutti i codici EER come da Elaborato 19 REV.1	15.000-20.000	Non vengono prodotti rifiuti	Non vengono prodotti rifiuti	Le stesse modalità di arrivo	Da D1 a D14	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
---	---------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	-------------	--

Processo: R3-R4 Lavaggio e bonifica

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio o rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
R3-R4 Lavaggio e bonifica						
190205*	20	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Casse, cassoni-fusti-	Da D1 a D15	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190206	50	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Casse, cassoni-fusti-	Da D1 a D15	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
19 12 01	1	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Casse, cassoni-fusti-octabis-pallett	R1-R3-R10 _R12-R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
19 12 02	400	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse</u>	Casse, cassoni-fusti-octabis-	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>aree di produzion e</u>	pallett		della conformità alla destinazione
19 12 03	200	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
19 12 04	50	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R1-R3-R10 _R12-R13	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
150101	1	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R1-R3-R10 _R12-R13	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
150102	10	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R1-R3-R10 _R12-R12	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
150103	5	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R1-R3-R10 _R12-R13	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
170203	3	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità</u>	Casse, cassoni- fusti-	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>stesse aree di produzion e</u>	octabis- pallett		valutazione della conformità alla destinazione
191202	50	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
191203	50	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
191204	5	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
170401	20	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
170402	30	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
170403	5	Lavaggio	<u>7-11- e in caso di</u>	Casse, cassoni-	R4	Analisi di caratterizzazio



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

		e bonifica	<u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	fusti- octabis- pallett		ne per la valutazione della conformità alla destinazione
170404	2	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
170405	300	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
170406	2	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
170407	100	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Casse, cassoni- fusti- octabis- pallett	R4	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione
161001*	30	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	fusti- IBC	Da D1 a D15	Analisi di caratterizzazio ne per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

161002	50	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	fusti-IBC	Da D1 a D15	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
XXXXXX	10	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Casse, cassoni-fusti-octabis-pallett	R1-R3-R4-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
XXXXXX	10	Lavaggio e bonifica	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Casse, cassoni-fusti-octabis-pallett	R1-R3-R4-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: R3 Riciclo/ recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi(Comprese le operazioni di compostaggio e le altre trasformazioni biologiche)

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione e finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
R3 Riciclo/ recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi						
160509	100	Operazioni propedeutiche(verifica, selezione, cernita)	<u>7-11- e in caso di necessità a stesse aree di produzione</u>	Fusti-casse IBC	R1-R3- e per la frazione non recuperabile e da D1 a D15	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

						e
190203	100	Miscelazione-omogeneizzazione, filtrazione, lisciviazione	<u>7-11- e in caso di necessit</u> <u>à stesse aree di produzi one</u>	Fusti-casse IBC-cassoni e altri contenitori a norma	R1-R3- e per la frazione non recuperabil e da D1 a D15	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazion e
190204*	80	Miscelazione omogeneizzazione-lisciviazione	<u>7-11- e in caso di necessit</u> <u>à stesse aree di produzi one</u>	Fusti-casse IBC-cassoni e altri contenitori a norma	R1-R3- e per la frazione non recuperabil e da D1 a D15	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazion e
191211*	200	Triturazione, macinazione	<u>7-11- e in caso di necessit</u> <u>à stesse aree di produzi one</u>	Fusti-casse cassoni e altri contenitori a norma	R1-R3- e per la frazione non recuperabil e da D1 a D15	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazion e
191212	200	Triturazione, macinazione	<u>7-11- e in caso di necessit</u> <u>à stesse aree di produzi one</u>	Fusti-casse cassoni e altri contenitori a norma	R1-R3- e per la frazione non recuperabil e da D1 a D15	Analisi di caratterizza zione per la valutazione della conformità alla destinazion e
CER più appropriato	110	Filtrazione, decantazione, riconfezionamento, bonifica	<u>7-11- e in caso di necessit</u>	Fusti-casse – IBC-cassoni e altri	R1-R3- e per la frazione non	Analisi di caratterizza zione per la valutazione

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

			<u>à stesse aree di produzi one</u>	conteni tori a norma	recuperabil e da D1 a D15	della conformità alla destinazion e
--	--	--	---	----------------------------	---------------------------------	---

Processo: R4 Riciclaggio/recupero delle dei metalli e dei composti metallici

Codici EER che si preved e di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione/Fasi lavorazione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
R4 Riciclaggio/recupero delle dei metalli e dei composti metallici						
060106 *	20	7-8-9	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti-IBC-Taniche	R4-R6-R12-R13-D9	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
060205 *	50	7-8-9-10	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti-IBC-Taniche	R4-R6-R12-R13-D9	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
060313 *	10	7-8-9	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti-IBC-Taniche.casse	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
060314	10	7-8-9	<u>7-11- e in caso</u>	Fusti-IBC-Taniche-	R4-R5-R12-	Analisi di caratterizzazi



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	casse	R13	one per la valutazione della conformità alla destinazione
060315 *	100	1-6	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti-casse e altri contenitori a norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
060316	200	1-6	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti-casse e altri contenitori a norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
060502 *	10	7-8-9-10	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- casse- cassoni-big bag e altri contenitori a norma	R4-R5-R12- R13-D9	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
060503	50	7-8-9-10	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- casse- cassoni-big bag e altri contenitori a norma	R4-R5-R12- R13-D9	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
170401	500	1-2-4	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u>	Fusti- casse- cassoni e altri	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	contenitori norma		valutazione della conformità alla destinazione
170402	100	1-2-4	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
170403	100	1-2-4	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
170404	10	1-2-4	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
170405	100	1-2-3-4	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessità</u> <u>stesse</u> <u>aree di</u> <u>produzio</u> <u>ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
170406	10	1-2-4	<u>7-11- e</u> <u>in caso</u> <u>di</u> <u>necessità</u>	Fusti- casse- cassoni e altri	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>stesse aree di produzio ne</u>	contenitori norma		della conformità alla destinazione
170407	200	1-2-3-4	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
170409 *	100	1-2-4	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
170410 *	10	1-2-4	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
170411	10	1-2-4	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R6-R12- R13-D9	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
190205 *	10	7-8-9-10	<u>7-11- e in caso di necessità stesse</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori	R4-R12-R13- D9	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>aree di produzione</u>	norma		conformità alla destinazione
190206	10	7-8-9-10	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti-casse-cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13-D9	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191001	200	1-2-3-4	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti-casse-cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191002	200	1-2-3-4	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti-casse-cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191005 *	10	1-2-3-4	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti-casse-cassoni e altri contenitori norma	D9-D13-D14-D15	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191006	10	1-2-3-4	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di</u>	Fusti-casse-cassoni e altri contenitori norma	D9-D13-D14-D15	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>produzio ne</u>			alla destinazione
191202	100	1-2-3-4	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
191203	100	1-2-3-4	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
191211 *	50	7-8-10-11	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13- D9-D13-D14- D15	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
191212	100	7-8-10-11	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzio ne</u>	Fusti- casse- cassoni e altri contenitori norma	R4-R12-R13- D9-D13-D14- D15	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: R5 riciclaggio/ recupero di altre sostanze organiche.

Codici EER che si prevede di	Stima quantitati vi annui in	I attività di produzion	Aree di stoccaggio rifiuti	Modalità di stoccaggi	Destinazione finale del rifiuto D/R in	Parametri critici
------------------------------------	------------------------------------	-------------------------------	----------------------------------	-----------------------------	--	-------------------

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

produrre	t	e	prodotti	o	funzione delle analisi di caratterizzazione	
R5 riciclaggio/ recupero di altre sostanze organiche.						
190203	200	1-2-3-4-5-6-7-8-9	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti-big bag-casse-IBC-Cassoni	R1/R11 e D1/D12 per la frazione residua	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191212	200	1-2-3-4-5-6-7-8-9	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti-big bag-casse-IBC-Cassoni	R1/R11 e D1/D12 per la frazione residua	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
CER più appropriato e/o prevalente	100	1-2-3-4-5-6-7-8-9	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti-big bag-casse-IBC-Cassoni	R1/R11 e D1/D12 per la frazione residua	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: R12 Raggruppamento preliminare

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio o rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
R12 Raggruppamento preliminare						
OLIO USATO RIGENERABILE	2.000	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti- IBC Serbatoi	mandatari/CO OU R13/R9	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>ne</u>			destinazione
OLIO USATO CONTAMINATO	200	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti- IBC Serbatoi	D9 D10 R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
SCARTI CHIMICO-FARMACEUTICI O CON PRINCIPI ATTIVI DI ORIGINE FARMACEUTICA	500	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti- IBC Serbatoi Casse-cassoni-big bag	D9 D10 R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
PRODOTTI FARMACEUTICI E DERMOCOSMETICI SCADUTI	300	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti- IBC Serbatoi Casse-cassoni-big bag	D9 D10 R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
ALTRI PRODOTTI CHIMICI DI SCARTO	500	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti- IBC Serbatoi Casse-cassoni-big bag	D9 D10 R1 R3 R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
RIFIUTI SOLIDI CONTAMINATI DA VERNICI, POLIMERI, INCHIOSTRI, ADESIVI E RESINE	300	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	FUSTI- Big bag – casse - cassoni	D9 D10 R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

FANGHI E POLVERI CONTAMINATI DA VERNICI, POLIMERI, INCHIOSTRI, ADESIVI E RESINE	300	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	FUSTI- Big bag – casse - cassoni	D9 D10 R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
FANGHI ED ALTRI RESIDUI DA PROCESSI DEPURATIVI	500	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	FUSTI- Big bag – casse - cassoni	D9D1 D10R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
RESIDUI DI LAVORAZIONE E CONTAMINATI DA OLI, GRASSI, CERE, IDROCARBURI	200	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	FUSTI- Big bag – casse - cassoni	D9 D10 R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
MATERIALI ASSORBENTI, FILTRI, TRANTI, SCORIE E ALTRI SCARTI IN GENERE	300	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	FUSTI- Big bag – casse - cassoni	D9 D10 R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
ALTRI MATERIALI E PRODOTTI FUORI SPECIFICA	500	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	FUSTI- Big bag – casse – cassoni- IBC	D9 D10 R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

PCB	50	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti- IBC	D9 D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
IMBALLAGGI	100	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Casse cassoni- big bag	D10 R1 R3 R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
SOSTANZE CHIMICHE	300	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	FUSTI- Big bag – casse – cassoni- IBC	D1 D9 D10 R1 R3 R4 R5	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
CONTENITORI IN PRESSIONE	300	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Pallet - Casse	R4 D10 D9 R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
BATTERIE, PILE, ACCUMULATORI	3.000	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Casse – big bag- fusti	R3 R4 D9	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

CATALIZZATO RI	4.000	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti-casse-big bag	R4 R5 R8 R13 D1 D9	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
		Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Casse-cassoni	R3 R4 R5 R1 D1 D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
LEGNO, VETRO, CARTA, PLASTICA, METALLO	3000					
RIFIUTI COMBUSTIBILI	3.000	Raggruppamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti-IBC-cassoni		Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: R12 Trattamento tecnologico

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativa annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
R12 Trattamento tecnologico						
130301*	5	16	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione</u>	Fusti IBC	R1/D10	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

150101	100	1-2	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R3	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
150102	50	1-18	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R3	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
150103	50	1-2	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R3	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
150110*	100	1-3-5-10	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R4	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
170203	200	1-2	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R3	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
170401	100	1-2-8-18	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R4	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>e</u>			
170402	200	1-2-8-18	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R4	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
170403	50	1-2-8-18	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R4	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
170404	50	1-2-8-18	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R4	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
170405	200	1-2-8-18	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R4	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
170406	10	1-2-8-18	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti-casse-cassoni	R4	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
170407	500	1-2-8-18	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di</u>	Fusti-casse-cassoni	R4	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>produzion</u> <u>e</u>			alla destinazione
190203	2000	1-3-4-5-10-12-13-14-15-19	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Fusti-cassoni-big bag	R4	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
190203	3000	1-2-11-12-15	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Fusti cassoni-big bag-IBC e altri contenitori a norma	Da R1 a R11 e per la frazione non recuperabile da D1 a D15	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
190204*		1-3-4-5-10-12-12-13-15-19	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Fusti cassoni-big bag-IBC e altri contenitori a norma	Da R1 a R11 e per la frazione non recuperabile da D1 a D15	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
190205*		3-5-6-9-11-13-15-19-	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Fusti cassoni-big bag-IBC e altri contenitori a norma	Da R1 a R11 e per la frazione non recuperabile da D1 a D15	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
190206		3-5-11	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Fusti cassoni-big bag-IBC e altri contenitori a norma	Da R1 a R11 e per la frazione non recuperabile da D1 a D15	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
190207*		3-5-12	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree</u>	Fusti cassoni-big bag-IBC e altri	Da R1 a R11 e per la frazione non recuperabile	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	contenitor i a norma	da D1 a D15	della conformità alla destinazione
190208*		1-3-4-5-12-15	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse aree</u> <u>di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Fusti-IBC- serbatoi	Da R1 a R11 e per la frazione non recuperabile da D1 a D15	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
190209*		1-2-3-4-12-15	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse aree</u> <u>di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Fusti cassoni- big bag- IBC e altri contenitor i a norma	Da R1 a R11 e per la frazione non recuperabile da D1 a D15	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
190210		2-15	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse aree</u> <u>di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Fusti cassoni- big bag- IBC e altri contenitor i a norma	Da R1 a R11 e per la frazione non recuperabile da D1 a D15	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
190211*		11-12	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse aree</u> <u>di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	Fusti cassoni- big bag- IBC e altri contenitor i a norma	Da R1 a R11 e per la frazione non recuperabile da D1 a D15	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
191201		1-2	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u> <u>stesse aree</u> <u>di</u> <u>produzion</u> <u>e</u>	cassoni- big bag	R1-R3-R11 e per la frazione non recuperabile D10	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
191202		1-2	<u>7-11- e in</u> <u>caso di</u> <u>necessità</u>	Fusti cassoni- big bag- e	R4-R11	Analisi di caratterizzazion e per la



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

191203			<u>stesse aree di produzione e</u>	altri contenitori a norma		valutazione della conformità alla destinazione
		1-2	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti cassoni- big bag- e altri contenitori a norma	R4-R11	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
191204		1-2	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti cassoni- big bag- e altri contenitori a norma	R4-R11	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
191205		1-2	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti cassoni- big bag- e altri contenitori a norma	R5-R11 e per la frazione non recuperabile D1	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
191206*		1-2	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti cassoni- big bag- e altri contenitori a norma	R1-R3-R11 e per la frazione non recuperabile D10	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
191207		1-2	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione e</u>	Fusti cassoni- big bag- e altri contenitori a norma	R1-R3-R11 e per la frazione non recuperabile D10	Analisi di caratterizzazione e per la valutazione della conformità alla destinazione
190209*		1-6	<u>7-11- e in caso di</u>	Fusti cassoni-	R5-R11	Analisi di caratterizzazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			<u>necessità stesse aree di produzion e</u>	big bag- e altri contenitor i a norma		e per la valutazione della conformità alla destinazione
191211*		1-2-5-6-7-8- 9-11-13-14- 15-18	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Fusti cassoni- big bag- e altri contenitor i a norma	Da R1a R11 e da D1 a D15 per la frazione residua non recuperabile	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
191212		1-2-5-6-7-8- 9-11-13-15- 15	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Fusti cassoni- big bag- e altri contenitor i a norma	Da R1a R11 e da D1 a D15 per la frazione residua non recuperabile	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione
XXXXX X		A seconda della tipologia di rifiuto da trattare	<u>7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzion e</u>	Fusti cassoni- big bag- e altri contenitor i a norma	Da R1a R11 e da D1 a D15 per la frazione residua non recuperabile	Analisi di caratterizzazion e per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: R12 Ricondizionamento

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
R12 Ricondizionamento						
Codice di uscita identico codice	5.000	ricondizionamento	<u>7-11- e in caso di necessità stesse</u>	Modalità di stoccaggio, in	Da R1 a R11	Analisi di caratterizzazione per la valutazione

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

ingresso			<u>aree di produzione</u>	funzione dello stato fisico		della conformità alla destinazione
----------	--	--	---------------------------	-----------------------------	--	------------------------------------

Processo: R12 Dosaggio o miscelatura

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Possibile destinazione finale del rifiuto R/D in funzione delle analisi di caratterizzazione (La destinazione D viene utilizzata per la frazione residua non recuperabile)	Parametri critici
R12 Dosaggio o miscelatura						
EER prevalente o più appropriato della famiglia 13xxxx* Esclusi oli contenenti PCB	2	Miscelazione oli	7 e in caso di necessità stesse aree di produzione	Fusti-IBC	Mandatari COOU R13/R12/R1/R9/D9/D10/R1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150101	5	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R1/R3/D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150102	5	Operazioni propedeutiche	7-11- e in caso di	Casse-cassoni-	R1/R3/D10	Analisi di caratterizza



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

		(verifica, selezione, cernita)	necessità stesse aree di produzione	Pallet-contenitori a norma		zione per la valutazione della conformità alla destinazione
150103	5	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R1/R3/D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
160507	30	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
160508	30	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170401	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

						e
170402	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170403	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170404	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170405	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170406	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse	Casse-cassoni-Pallet-contenitori	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			aree di produzione	ri a norma		della conformità alla destinazione
170407	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190203	2.000	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Miscelazione interna al trattamento tecnologico, omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-IBC-Fusti-contenitori a norma	R1 e D1-D9 D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190204*	10.000	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Miscelazione interna al trattamento tecnologico, omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-IBC-Fusti-contenitori a norma	R1—R3-R4-D1-D9-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190208*	2000	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato-fluidificazione-Omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	IBC-Fusti-contenitori a norma	R1-D9 D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

						e
190209*	500	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato- - omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Fusti-contenitori a norma	R1-D9-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190211*	100	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato-omogeneizzazione -Bonifica	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Fusti-contenitori a norma	R1-D9 D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191201	7	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Sconfezionamento/ ricondizionamento	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-contenitori a norma	R1 - R3 D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191202	60	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico -	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-contenitori a norma	R4-R11	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191203	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-	R4-R11	Analisi di caratterizzazione per la valutazione



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

			aree di produzione	contenitori a norma		della conformità alla destinazione
191204*	5	Separazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-contenitori a norma	R3-R1-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191205	2	Trattamento meccanico -	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-Fusti-contenitori a norma	R5-D1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191210	600	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico -	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	cassoni	R1-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191211*	1.000	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico -	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Cassoni-casse-fusti-IBC-contenitori a norma	R1 -D1- D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

191212	1.000	Trattamento Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico -	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Cassoni-casse-fusti-IBC-contenitori a norma	R1-D10-D1	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
XXXXX X	50	varie	varie	Cassoni-casse-fusti-IBC-contenitori a norma	Da R1 a R11	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

Processo: R13 Messa in riserva dei rifiuti

Codici EER che si prevede di produrre	Stima quantitativi annui in t	I attività di produzione	Aree di stoccaggio rifiuti prodotti	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione	Parametri critici
R13 Messa in riserva dei rifiuti						
Codice uscente identico a codice ingresso	20.000	Messa in riserva	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Modalità in funzione dello stato fisico	Da R a R12	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione

13) Nel paragrafo "3.1.6 - EMISSIONI IN ACQUA" del "PMC_rev. 03" si evince che "Le acque reflue dell'azienda sono relative ai soli impianti igienici e lo scarico avviene per collettamento in acque superficiali e continuerà ad avvenire presso lo stesso recettore." Fornire planimetria con evidenziata la linea delle acque nere e la presenza di scarichi derivanti da servizi igienici; gli scarichi domestici recapitanti al di fuori della pubblica fognatura devono essere preventivamente trattati con impianti conformi a quelli riportati ai c. 7, c. 8 e c. 9 dell'art. 27 della Sez. D del Piano di Tutela delle Acque (PTA) approvato con delibera DACR n. 145 del 26/01/2010. Si chiede pertanto di

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

descrivere il recapito e la gestione degli scarichi domestici; !'eventuale presenza di uno scarico, generato da effluenti domestici deve essere ricompreso e adeguatamente descritto negli elaborati progettuali e nel PMC;

In merito a tale punto dobbiamo fare una rettifica, in quanto le acque nere vengono recapitate in pubblica fognatura a seguito dell'allaccio sulla condotta comunale che adduce all'impianto di trattamento del CIIP.

Si precisa inoltre che le acque prodotte dalla ditta sono solo:

- a) acque dei servizi igienici, le cosiddette acque nere. In pratica, sono costituite dallo scarico del WC, del lavandino e del bidet, che vengono collettate in pubblica fognatura, con linea dedicata come da planimetria scarichi, da quando è funzionante il collettore che adduce all'impianto di trattamento del CIIP di Salvano.
- b) Acque di prima pioggia collettate dopo trattamento con linea dedicata in pubblica fognatura collegata al depuratore di Salvano.
- c) Acque di seconda pioggia trattate a mezzo fitodepurazione ed inviate nel lagone di laminazione e successivamente scaricate nel fosso Vallone.

In merito agli scarichi domestici, la ditta fa presente che non ha servizio mensa ne cucina che possono produrre tale tipo di scarico.

Non esistono altri scarichi oltre a quelle delle acque di seconda pioggia recapitati in acque superficiali successivamente alla loro raccolta nella vasca di laminazione.

14) Nella "Tabella C13 -Controllo rifiuti in ingresso" del "PMC_rev. 03" sono indicati i quantitativi di rifiuti trattabili al giorno distinti per processo di trattamento rifiuti, si chiede di distinguere per ogni processo un quantitativo massimo giornaliero distinto per codice EER o per macrotipologia di rifiuti con uguali caratteristiche chimico-fisiche e di pericolo

Fermo restando che una macro tipologia di rifiuti può avere o meno uguali caratteristiche chimico fisiche si fa presente che per ogni processo produttivo, come descritto nel PMC nella "Tabella C13", è stato previsto nelle varie relazioni tecniche specifiche di ogni operazione, un quantitativo massimo di rifiuti trattabili ampiamente al di sotto della potenzialità giornaliera di trattamento a suo tempo dimostrata ed approvata con il Provvedimento Unico 62/17, indipendentemente dalle caratteristiche chimico fisiche e/o di pericolo e/o dal codice EER.

Pertanto per ogni processo produttivo il quantitativo massimo giornaliero per codice EER o per macrotipologia di rifiuti, sia con uguali caratteristiche di pericolo che per caratteristiche di pericolo differenti, la potenzialità reale giornaliera resta quella già richiesta ed approvata a livello autorizzativo con il provvedimento unico 62/17.

Relativamente alle due operazioni AIA di cui si richiede l'integrazione, i quantitativi di trattamento sono rimasti gli stessi che erano stati utilizzati per il giudizio di compatibilità ambientale positivo, ed anche per loro la potenzialità di trattamento giornaliera richiesta è ben al di sotto della reale potenzialità di trattamento giornaliera (che era stata valutata positivamente a livello di VIA, ma non approvata a livello di operazione AIA) indipendentemente dalle caratteristiche chimico fisiche e di pericolo dei rifiuti che vengono sottoposti alle specifiche operazioni di trattamento, sulla base dell'omologa iniziale che avviene sulla base delle analisi di caratterizzazione.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

15) Nella "Tabella C14 - Controllo rifiuti interni prodotti riferimento anno di riferimento" del "PMC_rev. 03" non sono indicati i codici EER prodotti in ogni processo sulla base di quanto registrato negli anni e, per i nuovi processi, sulla base di una previsione; compilare quindi la tabella suddetta suddivisa in tutte le attività di smaltimento e recupero rifiuti autorizzate e da autorizzare, con una ulteriore distinzione in base al codice EER che ha subito il trattamento, con la descrizione del rifiuto prodotto e relativo codice EER, la quantità prodotta e la destinazione.

Facciamo presente che la modulistica presente sul sito della Provincia di Fermo in merito ai rifiuti prodotti, fa riferimento ai rifiuti prodotti una tantum e generati dai lavori eseguiti nell'impianto nell'arco dell'anno, pertanto anche le tipologie prodotte potranno variare nel corso degli anni.

Se invece l'AC vuole intendere che il riferimento ai rifiuti prodotti sia da riferirsi ai rifiuti generati dalle attività di trattamento la ditta propone, come di seguito, la modifica della tabella C14 con i dati richiesti che comunque sono già indicati a livello di stima nelle singole relazioni tecniche e verranno gestiti attraverso il software di gestione rifiuti attraverso i vari moduli di lavorazione che vengono registrati su tale registro.

Se non ci verranno comunicati cambiamenti/o specifiche prescrizioni, continueremo ad operare come fatto fino ad ora, in caso contrario in fase di presentazione dei risultati a maggio di ogni anno, presenterà 17 tabelle C14 una per ogni processo produttivo che riporterà i dati relativi alla gestione dell'anno precedente.

Si precisa che la frequenza sarà funzione delle acquisizioni, mentre la Registrazione sarà archiviata in formato cartaceo e sul software di gestione rifiuti e su un file per esaudire le vostre richieste e verrà conservata in azienda per 5 anni a cura di RSG.

Operazione smaltimento recupero XY					
Tabella C14- controlli rifiuti prodotti dall'attività di gestione per tutte le attività D/R					
CODICE EER INGRESSO	QUANTITA' TRATTATA	CODICE EER PRODOTTO	DESCRIZIONE RIFIUTO PRODOTTO	QUANTITA' PRODOTTA	DESTINAZIONE

Le analisi di caratterizzazione verranno conservate per cinque anni.

16) È necessario fornire una planimetria, in scala adeguata, una per ogni processo preso in esame, con evidenziate le aree (es. aree 1-2-8) predisposte per l'effettuazione delle attività, con l'indicazione delle linee di processo, ubicazione delle attrezzature utilizzate ed i sistemi di mitigazione degli impianti connessi. A titolo di esempio andranno indicati: l'impianto di pressatura, l'impianto di granulazione e compattazione, l'impianto di filtrazione e centrifugazione, l'impianto di deferrizzazione, l'impianto di filtrazione e centrifugazione, l'impianto di deferrizzazione, l'impianto di pressatura, l'impianto di granulazione e compattazione, macchinari quali alimentatore e vibrovaglio. In planimetria devono essere evidenziati i sistemi di mitigazione connessi e agli impianti. Si richiede quindi l'invio di una

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

planimetria in scala adeguata relativa al layout impiantistico durante tutte le fasi dei processi presi in esame, e dove viene effettuato lo stoccaggio delle attrezzature non utilizzate durante uno specifico trattamento.

Sono state realizzate 17 tavole con planimetria in scala adeguata una per ogni processo e sono state riaggornate le singole aree con indicato per ogni tavola i seguenti dati:

- A. area accettazione rifiuti (sempre le stesse);
- B. area deposito materie prime (sempre la stessa per tutti i processi);
- C. le aree di deposito dei rifiuti in colli evidenziate con apposite etichettature con le stesse modalità utilizzate fino ad ora che hanno sempre permesso una gestione efficiente ed efficace ed in sicurezza dell'impianto;
- D. Relativamente alle aree di deposito dei rifiuti prodotti, esse sono le aree 7 e 11 ed in caso di necessità possono essere utilizzate anche le stesse aree 1-2-8-12 dove sono state eseguite le varie attività di trattamento o recupero. I codici dei rifiuti prodotti in genere sono, a parte alcuni eccezioni, caratterizzati dai codici 19 xx xx ed essi vengono stoccati con apposite etichettature e cartellonistiche. Non ci sono aree specifiche dedicate ad ogni singolo codice prodotto in quanto la normativa prevede l'individuazione lotti partite e non l'individuazione dell'area specifica per ogni singolo EER, per precisione le BAT indicano che in ogni momento deve essere garantita la tracciabilità e la rintracciabilità nelle specifiche aree dello stabilimento. L'azienda pertanto si è dotata di software già da molto tempo proprio per gestire in maniera diligente, efficace ed efficiente la gestione interna delle varie partite/lotti di rifiuti prodotti. La modifica di tale sistema comporterebbe un costo oltre che inutile sia a livello di sicurezza che di tracciabilità ed inoltre non potrebbe essere applicato a costi sostenibili. In ogni caso ogni partita/lotto di rifiuti continuerà ad essere identificata attraverso specifica etichettatura gestita e tracciata come detto in precedenza mediante apposito software.

In tali planimetrie vengono evidenziate le aree 1-2-8-12 predisposte per l'effettuazione delle attività, con l'indicazione ove presenti delle linee di processo, ubicazione delle attrezzature utilizzate.

Nelle aree 1-2-8-12 esistono solo due impianti fissi e sono quelli costituiti dall'impianto di triturazione, e dall'impianto di granulazione compattazione, tutte le altre attrezzature non sono costituite da impianti/attrezzature fisse, ma da singole attrezzature mobili utilizzabili a seconda di necessità nelle specifiche aree in cui necessitano.

Pertanto non esistono:

- un impianto di pressatura ma una pressa;
- un impianto di filtrazione e centrifugazione, ma sistemi di sacchi filtranti ed una centrifuga mobile;
- un impianto di di deferrizzazione, ma un deferrizzatore mobile.

L'impianto di alimentazione del sistema di granulazione è costituito da uno svuota big bag che nell'area 12 alimenta il sistema di granulazione a mezzo coclea. Il sistema può anche essere alimentato dai silos di stoccaggio sempre attraverso coclea.

Viene pertanto allegata una planimetria, *Tavola 13* con evidenziate le attrezzature fisse ed una matrice delle attrezzature utilizzate per ogni singola attività ed i relativi ingombri.

Viene allegata una ulteriore planimetria *Tavola 13.1* che riporta i particolari delle attrezzature fisse. Il vibrovaglio è un'attrezzatura mobile che viene usata quando e dove serve nelle aree munite di aspirazione delle eventuali polveri.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

I sistemi di mitigazione connessi agli impianti sono i seguenti:

- ARIA - impianti di abbattimento E1 ed E2;
- ACQUA - non vengono effettuate operazioni di trattamento all'aperto, quindi risulta improbabile la contaminazione esterna, in ogni caso le modalità di contenimento, con bacini di contenimento, pozzetti di raccolta e pavimentazione realizzata in CLS armato con aggiunta di fibre, realizzato su massicciata in pietrisco e ghiaia garantirà la contaminazione delle falde acquifere;
- SUOLO - Allo stesso modo la pavimentazione realizzata in CLS armato con aggiunta di fibre, realizzato su massicciata in pietrisco e ghiaia garantirà la contaminazione del suolo.

Per quanto riguarda il deposito delle attrezzature quando non vengono utilizzate, esse come riportato nella tavola 13 e 13.1 verranno depositate nelle aree B e C.

17) E' necessario fornire la scheda tecnica di tutte le attrezzature fisse e mobili e dei macchinari in uso; è necessario integrare le relazioni con la descrizione puntuale di ogni mezzo meccanico impiegato nelle operazioni prese in esame;

Vengono fornite tutte le schede tecniche di tutte le attrezzature utilizzate, sia fisse che mobili, le cui caratteristiche tecniche puntuali sono riportate nella tabella specifica di ogni relazione tecnica.

Tutte le attrezzature utilizzabili che sono già state autorizzate e restano le stesse, in quanto non hanno subito nessuna modifica sostanziale, ad eccezione dell'idropulitrice che sostituisce l'impianto di lavaggio fusti, ne sono state integrate altre attrezzature.

Le singole attrezzature utilizzate per ciascuna operazione e le singole aree di utilizzo sono descritte negli allegati A 14.1 e A 14.2. riportate nella documentazione in vs. possesso, che vengono in ogni caso allegate nuovamente.

18) Per i processi per i quali si chiede la "miscelatura in deroga" viene affrontato il rischio proveniente dalla miscelazione di rifiuti incompatibili fra loro, descrivendo i potenziali eventi verificabili. L'art. 177, c. 4 del D.Lgs. 152/2006 sancisce che i rifiuti devono essere gestiti senza pericolo per la salute dell'uomo e senza utilizzare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente. Tale requisito risulta di prioritaria importanza al fine della miscelazione in deroga come previsto all'art. 187 c. 2 lettera a) del D.Lgs. 152/2006. Difatti, al punto 2.3.2.8 del "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment" la valutazione di compatibilità è necessaria prima di qualsiasi fase del processo di trattamento. Seguendo i principi stabiliti da quanto precedentemente citato, dovrà essere stilata una lista dei codici EER che, se miscelati fra loro, non comportano alcun tipo di rischio e che quindi l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto. Inoltre, deve essere effettuata una descrizione accurata sulla conduzione dei test di compatibilità, poiché quanto dichiarato dalla ditta in merito alla conduzione di tali test risulta carente sulla valutazione dei parametri, seguendo i criteri previsti dal BREF. Dovrà essere specificato come viene effettuata la valutazione in relazione ai punti previsti, quali:

- aumento della temperatura, reazione esotermica;
- aspetto/comportamento fisico della miscelazione (es. Più fasi o meno, emulsioni);

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- potenziale precipitazione, cristallizzazione, polimerizzazione e altre reazioni chimiche;*
- *emissione di gas.*
 - *tempo del test.*

Devono essere altresì definiti i criteri di accettazione della prova di compatibilità, ed i criteri di rigetto della stessa.

Sono descritte di seguito le operazioni inerenti test su campioni e valutazioni dei rischi ambientali e tecnologici.

I processi per i quali viene richiesta la miscelazione in deroga e non in deroga e/o con altre sostanze, possono essere suddivisi in due tipologie:

1. La prima è rappresentata dall'operazione D9 Stabilizzazione/solidificazione, dove l'operazione di stabilizzazione-solidificazione è una miscelazione indotta quando un rifiuto viene utilizzato al posto di un reagente. In tal caso si precisa che l'elenco dei codici EER che potrebbero essere utilizzati in sostituzione dei reagenti (e quindi miscelati) sono riportati nel nuovo *Allegato 6 Elaborato 1.8*. Si ribadisce che la stabilizzazione verrà effettuata soltanto per singolo rifiuto, mentre i rifiuti utilizzati in sostituzione dei reagenti lo saranno solo dopo attente valutazioni.
2. La seconda è rappresentata da operazioni di miscelazione vere e proprie al fine di ottenere un rifiuto più o meno omogeneo e sono di seguito elencate:
 - D9 Trattamento tecnologico;
 - D13 miscelazione;
 - R12 trattamento tecnologico;
 - R12 miscelazione.

Nell'effettuazione delle quattro operazioni, di cui due specifiche di miscelazione vera e propria e due dove la miscelazione potrebbe essere effettuata o meno, si precisa che non verranno miscelati rifiuti ai fini di una diluizione per il successivo smaltimento in discarica.

I rifiuti che saranno utilizzati ai fini della miscelazione saranno solo rifiuti compatibili nel rispetto di quanto previsto al punto 2.3.2.8 delle BAT. Proprio per questo verranno effettuate delle prove di compatibilità/miscelazione per evitare che possano in ogni caso insorgere problemi che potrebbero creare pericolo per la salute dell'uomo e senza creare pregiudizio per l'ambiente, che non comportano nessun rischio e pertanto l'impatto negativo dell'operazione non risulta accresciuto indipendentemente dalla possibilità di miscelazione teorica valutata in base alle analisi di caratterizzazione o codice EER omogeneo o gruppi di miscelazione. Al contrario l'operazione comporterà un impatto positivo in quanto non comporterà maggiori emissioni né qualitative né quantitative di inquinanti, verranno ridotti i trasporti, i rifiuti potranno, in parte, per la frazione recuperabile essere inviati al recupero energetico R1 ove ne esisteranno le condizioni anziché all'operazione D10 nel caso di rifiuti da destinare all'incenerimento, con un guadagno a livello ambientale, mentre nel caso di rifiuti destinati in discarica si diminuiranno i viaggi, si ridurrà la volumetria e la pezzatura e questo comporterà un più facile abbancamento in discarica evitando la formazione di pericolose sacche di gas.

Viene pertanto presentato un nuovo elenco, *Elaborato 19.1* (che riguarda le ulteriori quattro operazioni per le quali si richiede la miscelazione in deroga), che fermo restando l'elenco delle singole operazioni, rappresenta i codici potenzialmente miscelabili e pertanto ritenuti anche utilizzabili in sostituzione dei reagenti/materie prime (Si precisa che la miscelazione di tali codici (tutti quelli non evidenziati né in giallo né in rosso) non comporterà nessun rischio e impatto

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

negativo sulla gestione dei rifiuti, sulla salute umana e sull'ambiente), ad eccezione di quelli in **Rosso** che sono da miscelare solo tra loro e non utilizzabili in sostituzione di materie prime, e di quelli in **Giallo** che debbono essere valutati caso per caso ai fini della miscelazione (in Elaborato 19.1 allegato).

Si tiene a precisare che la valutazione accurata circa il test di Miscelazione/compatibilità verrà effettuato ai fini di evitare le problematiche precedentemente esposte con le metodiche descritte nella relazione tecnica già presentata, in ogni caso viene descritto in maniera più approfondita e nello stesso tempo si precisa che verranno valutati i seguenti parametri per la miscelazione indotta:

- Aumento di temperatura generato da reazione esotermica a mezzo di termometro o termoscanner.

Tale situazione tenderà a verificarsi quasi sempre nel caso stabilizzazione solidificazione con aggiunta di cemento che proprio per la sua natura produce una reazione esotermica con relativo aumento di temperatura, mentre nel caso di utilizzo di rifiuti in sostituzione del cemento l'operazione di miscelazione non dovrà produrre un aumento di temperature $> 15^{\circ}\text{C}$ ai fini di evitare reazioni avverse, mentre nel caso di miscelazioni vere e proprie, normalmente non si verifica oppure l'aumento è trascurabile.

- Il comportamento fisico della miscelazione indotta, nel caso della stabilizzazione solidificazione, avrà come effetto un indurimento del rifiuto che sarà più facilmente gestibile e avrà migliori caratteristiche di abbancabilità in discarica ed eviterà l'eventuale rilascio di liquido durante il trasporto. La durezza e la compattazione verrà valutata visivamente.
- Trattandosi di solidi o fanghi non si avranno reazioni di precipitazione né di cristallizzazione in quanto non si tratta di miscelazione tra fasi liquide.
- Eventuali processi di polimerizzazione vengono esclusi in quanto sono stati eliminati alcuni tipi di rifiuti che potrebbero dare dar luogo a reazioni non controllabili.
- Le altre reazioni chimiche derivanti dall'utilizzo del cemento durante la fase di presa verranno verificate/controllate indirettamente attraverso le analisi chimiche che indicheranno l'eventuale formazione di una struttura cristallina a mezzo della riduzione del test di cessione.
- Non verranno utilizzati rifiuti organici, in sostituzione di materie prime, che potrebbero essere oggetto di polimerizzazione indesiderate.
- Relativamente alle emissioni di gas pericolosi in merito all'operazione di miscelazione derivante dall'utilizzo di altri rifiuti in sostituzione di materie prime che in generale nel caso della miscelazione vera e propria, esse verranno valutate preventivamente sulla base delle prove a mezzo di apposite attrezzature da campo del tipo di raccolta e gorgogliamento degli eventuali gas sviluppati dall'operazione di miscelazione. Operativamente si procederà
- A riempire al 70-80 % un contenitore di vetro richiuderlo con un tappo forato e far gorgogliare l'eventuale gas in un contenitore contenente acqua e verificare o meno lo sviluppo di eventuali gas nel caso di una reazione con cinetica veloce.
- Oppure a riempire al 70-80 % un contenitore di vetro e chiuderlo ermeticamente con un palloncino e verificare dopo 1-4-12-24-48 ore l'eventuale rigonfiamento del palloncino nel caso in cui la prima prova non dia evidenza in poco tempo.

Se non ci sono sviluppi di gas si procederà alla miscelazione diretta o indotta.

Nell'ipotesi che ci sia sviluppo di gas si procederà ad inviare i campioni da miscelare al laboratorio esterno al fine della verifica della tipologia di gas sviluppati ed alla quantità.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Sulla base dei risultati si provvederà alla valutazione se effettuare la miscelazione o meno (il range di accettabilità relativamente alle tipologie di gas e vapori emessi dovrà rispettare il quadro emissivo autorizzato).

Relativamente ai tempi dei test da campo essi non avranno mai un tempo inferiore alle 24-48 ore nel caso di reazione con cinetica lenta.

I criteri di accettazione sono i seguenti:

- Sviluppo di temperatura minore di 15°C;
- Assenza di polimerizzazioni che portano alla formazione di blocchi, in pratica il materiale al termine del trattamento si deve presentare come un terreno leggermente bagnato, oppure incoerente dopo la maturazione e la successiva movimentazione;
- Emissione di tipologie di VOC autorizzati;
- Concentrazione di cromo esavalente < 50.000 ppm.

I criteri di rigetto delle prove che verranno applicati sono di seguito riportati:

- Sviluppo di temperatura maggiore di 15°C;
- Polimerizzazioni, nel caso di miscelazioni con altri rifiuti in sostituzione di materia prima, che portano alla formazioni di blocchi non accettabili da parte degli impianti finali;
- Nel caso di sviluppo di gas/vapori la miscelazione non verrà effettuata se non rispetterà il quadro emissivo attualmente autorizzato.
- Sviluppo di gas pericolosi verificabili da analisi di omologa (non accettabile)

Nel caso di miscelazione vera propria, sulla base di un'analisi approfondita l'azienda descrive la procedura che utilizzerà per decidere quali rifiuti sottoporre a miscelazione o meno e le modalità decisionali in base alle caratteristiche di pericolo ed al possibile rischio o in base alle analisi chimiche che permetteranno di preparare l'ordine di lavorazione.

Non verranno mai miscelati rifiuti con caratteristiche di pericolo:

- HP1;
- HP2;
- HP9;
- HP12;
- HP15.

Ed inoltre non verranno mai miscelati:

- Rifiuti caratterizzati dalla classe ADR 4.3;
- Rifiuti caratterizzati dalla classe ADR 4.2;
- Rifiuti estremamente odorigeni contenuti solfuri;
- Rifiuti estremamente odorigeni contenuti elevate concentrazioni di ammoniaca;
- Rifiuti putrescibili;
- Odorizzanti per gas (THT o simili);
- Rifiuti costituiti da perossidi;
- Rifiuti infettivi.

La valutazione della temperatura che si potrebbe sviluppare a causa di una reazione esotermica non prevista nelle prove di miscelazione, sarà tenuta sotto controllo a mezzo apposita attrezzatura elettronica per il controllo della temperatura term scanner o di un termometro e nel caso il test manifesti un aumento della temperatura superiore a 15 gradi centigradi l'operazione di miscelazione non sarà effettuata.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Nel caso durante il processo di miscelazione si riscontrassero eventuali aumenti di temperatura anomala rispetto a quelli verificati durante i test, l'operazione verrà immediatamente interrotta.

Relativamente all'aspetto fisico delle prove di miscelazione si potranno avere diversi aspetti in funzione del tipo di preparazione solido/fangoso, oppure se liquido, nel primo caso si avrà una miscela compatta caratterizzata dallo stato fisico 2-3 mentre nel caso della prova di preparazione di rifiuti combustibili liquidi, si dovrà in alcuni casi procedere ad una separazione di fase in quanto alcuni impianti finali non accettano rifiuti di natura bifasica.

Dalle esperienze acquisite negli anni, esiste sempre la possibilità che possano avvenire reazioni di cristallizzazione, precipitazioni, polimerizzazioni ed in questi casi affinché esse si verifichino possono essere necessari anche 24-48 ore prima che si attivino, pertanto dopo aver miscelato con test in scala ridotta le varie tipologie di rifiuti si lascerà riposare il tutto e trascorse le 24-48 ore si verificherà a mezzo di filtrazione su sacchi filtranti l'eventuale presenza di precipitato, e/o di cristalli, e/o di gomme derivanti da polimerizzazioni. Si procederà ad una valutazione percentuale che porterà alla decisione di effettuare o meno la miscelazione sulla base del fatto che comunque possa essere effettuata a seguito di successiva filtrazione oppure verrà ritenuta non effettuabile a causa della formazione di un parte solida/fangosa troppo elevata (minimo 80% di fase liquida perché la prova di miscelazione sia accettabile).

La valutazione circa la possibile emissione di gas durante la miscelazione verrà effettuata a livello di test primario sia con il classico metodo della raccolta con il palloncino degli eventuali gas sviluppati, e con il sistema di raccolta e gorgogliamento degli eventuali gas sviluppati dall'operazione di miscelazione. Operativamente si procederà:

- A riempire al 70-80% sempre un contenitore di vetro richiuderlo con un tappo forato e far gorgogliare l'eventuale gas in un contenitore contenente acqua e verificarne o meno lo sviluppo. Se non ci sono sviluppi di gas si procederà alla miscelazione.
- A riempire al 70-80% un contenitore di vetro e chiuderlo ermeticamente con un palloncino e verificare dopo 1-4-12-24-48 ore l'eventuale rigonfiamento del palloncino.

Nell'ipotesi che ci sia anche un minimo sviluppo di gas/vapori si procederà ad inviare i campioni da miscelare al laboratorio esterno al fine della verifica della tipologia di gas/vapori sviluppati ed alla quantità. Sulla base dei risultati si provvederà alla valutazione se effettuare la miscelazione o meno (il range di accettabilità relativamente tipologia di gas e vapori emessi dovrà controllare che la qualità dei gas emessi rispetti il quadro emissivo del quadro emissivo autorizzato).

Relativamente ai tempi dei test da campo essi non avranno mai un tempo inferiore alle 24-48 ore in caso di reazioni con cinetica lenta.

I criteri di rigetto delle prove che verranno applicati sono di seguito riportati:

- Sviluppo di temperatura maggiore di 15°C
- Polimerizzazioni nel caso di miscelazioni di solidi che portano alla formazioni di blocchi non accettabili da parte degli impianti finali e formazione delle cosiddette (Gomme) nel caso di liquidi in percentuale maggiore del 3-5/5
- Presenza di frazione solida/fangosa maggiore del 20% nel caso di miscelazione di liquidi ed in alcuni casi presenza di liquidi bifasici

Nel caso di sviluppo di gas la miscelazione non verrà effettuata se non rispetterà il quadro emissivo attualmente autorizzato.

PROCESSO: D9 STABILIZZAZIONE - SOLIDIFICAZIONE

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

19) In relazione ai rifiuti in ingresso al trattamento D9 Stabilizzazione - Solidificazione, contenuti nell'Allegato 19 degli elaborati progettuali, chiarire, nelle modalità preferite dall'azienda (se diviso per tipologia/stato fisico dei rifiuti/caratteristiche di pericolo), i limiti di inquinanti nei rifiuti accettati da inviare al processo distabilizzazione-solidificazione

I rifiuti in ingresso non sono accettati né per tipologia/stato fisico/caratteristiche pericolo ma sulla base della verifica in fase di omologa e sulla base della concentrazione degli inquinanti che individuano i rifiuti da sottoporre al trattamento di stabilizzazione–solidificazione. In particolare sono individuati fondamentalmente in base al contenuto di metalli e al contenuto di TOC. Verranno sottoposti a trattamento di stabilizzazione i rifiuti aventi un eluato nel test di cessione fino ad un massimo di 6 volte di quello ammesso nei rispettivi impianti di discarica, ad eccezione del Molibdeno che al massimo dovrà essere 3 volte il limite previsto per lo smaltimento in discarica. Inoltre il contenuto di TOC complessivo del rifiuto sottoposto a stabilizzazione potrà essere al massimo pari al 15% (max 7% costituito da oli solventi e 8% di sostanze non facilmente biodegradabili), fermo restando che per i rifiuti da destinare a discarica il parametro maggiormente limitante resterà sempre il parametro del DOC. Per quanto riguarda invece la solidificazione il limite di inquinanti metallici e il TOC hanno una influenza diversa rispetto a stabilizzazione in quanto lo scopo è quello di rendere il rifiuto palabile per il successivo invio in discarica nel caso di valori di TOC < 6% ed eluato conforme e invio a incenerimento per valori di TOC > 6%.

20) Dalla valutazione dei codici EER in ingresso al trattamento D9, si riscontrato numerose tipologie di rifiuti non pericolosi. Chiarire quando la ditta proponente ritiene necessario effettuare il trattamento di stabilizzazione a rifiuti non pericolosi non recuperabili invece di inviarli direttamente allo smaltimento, non optando quindi per la migliore opzione ambientale. L'operazione di stabilizzazione per rifiuti ammissibili in discarica risulta essere peggiorativa, in quanto i quantitativi di materiale smaltito sono superiori rispetto allo smaltimento diretto.

Dalle esperienze avute in circa trenta anni nell'attività di gestione dei rifiuti, spesso capita che il test di cessione di alcuni rifiuti non pericolosi non sia conforme ai parametri dell'eluato per lo smaltimento in discarica di rifiuti non pericolosi, oppure che la consistenza del rifiuto non ne permetta l'abbancabilità stante la sua consistenza/stato fisico.

Pertanto nei casi in cui il cliente ci propone lo smaltimento di rifiuti non conformi allo smaltimento diretto in discarica, di norma essi potranno essere trattati internamente ai fini del rientro del test di cessione a valori conformi allo smaltimento in discarica o sottoposti all'operazione di solidificazione per poter essere abbancati in discarica.

21) Visti i fattori critici, delineati nella Relazione Tecnica, che comporterebbero problematiche nella buona riuscita della stabilizzazione, si chiede di individuare i limiti previsti per i parametri che generano interferenze nel processo e che possono comportare anche la necessità di un pretrattamento dei rifiuti in ingresso (es. rifiuti che contengono TOC > 5%, metalli pesanti ad elevata mobilità, alto contenuto di acqua, oli e solventi i quali possono inficiare l'esito finale del trattamento).

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

In merito alla stabilizzazione come detto nella relazione tecnica si riporta che per quanto riguarda le interferenze ogni tipologia di inquinante potrebbe influenzare ed interferire in maniera negativa come riportato nella tabella 4 della relazione tecnica.

In particolare dovrà essere adottata particolare attenzione nella gestione degli inquinanti presenti sotto forma di solventi, oli, ed alogeni. Per quanto riguarda gli oli in genere dalle esperienze acquisite la concentrazione di oli oltre il 7-10% è da evitare nel caso di stabilizzazione, mentre per gli alogeni la concentrazione sul tal quale non dovrebbe andare oltre il 2-3% ai fini di non avere una successiva lisciviazione durante l'abbancamento in discarica del rifiuto stabilizzato. Per quanto riguarda i solidi, gli acidi e gli ossidanti limiti di concentrazione in ingresso relativi alla possibilità di successivo utilizzo in sostituzione di materie prime sarà sempre funzioni di valutazioni tecniche (es. diluizione di un acido concentrato al fine del suo utilizzo), ma la decisione di effettuare una tale operazione dipende soltanto da una valutazione economica circa la % di cemento da utilizzare che influenza il costo di trattamento, che viene fatta sulla base delle prove di trattamento. L'esperienza ci porta a dire che non può essere stabilita una concentrazione con uno stretto range in quanto spesso in alcune situazioni dalle esperienze acquisite potrebbe essere necessario un quantitativo di cemento tale da rendere il trattamento antieconomico, per cui la fattibilità deve essere decisa al momento e caso per caso, in ogni caso normalmente la percentuale di cemento varia da poche unità percentuali fino al 40-50%. In ultimo, per quanto riguarda i rifiuti contenenti inquinanti a base di metalli pesanti la valutazione quantitativa circa la fattibilità dipende sempre dal test di cessione del rifiuto, ed in genere per la maggior parte dei metalli il valore di concentrazione del test di cessione accettabile per effettuare il processo di stabilizzazione in maniera economica non dovrebbe superare in genere da 4 a 6 volte il valore massimo del test di cessione come da paragrafo 2 tabella 5) - 5a) e 5-bis del D.lgs. 3 settembre 2020 n.121, o in discariche per rifiuti pericolosi come da paragrafo 3 tabella 6) e 6 bis ad esclusione del molibdeno che risulta difficilmente gestibile già ad un valore triplo del test di cessione. In merito all'eventuale processo di pretrattamento si fa presente che l'economia di mercato impone che i costi vengano mantenuti al minimo, per cui ogni ulteriore lavorazione comporta costi che il mercato non accetta, pertanto il rifiuto può essere sottoposto all'operazione di stabilizzazione oppure deve essere destinato ad altre operazioni ai fini dello smaltimento finale, fatta eccezione per le possibili fasi di pretrattamento di cernita e verifica per l'eliminazione delle sostanze e dei corpi estranei che potrebbero creare problematiche ai miscelatori. Altre fasi di pretrattamento sarebbero antieconomiche e pertanto non applicabili, pertanto eventuali pretrattamenti al fine di mitigare eventuali rilasci da parte di metalli anfoteri non riscontra interesse data la minima differenza tra i valori minimi e quelli massimi di rilascio durante le variazioni di pH, fermo restando che se il rifiuto sottoposto a trattamento rispetta il test di cessione, l'obiettivo della stabilizzazione risulta raggiunto.

22) È necessario fornire la descrizione di tutte le tecniche impiegate per il controllo di processo e deve essere definita per ogni codice EER la parziale o totale stabilizzazione al termine delle operazioni in quanto le stesse danno origine a codici EER differenti.

In merito alla stabilizzazione come detto nella relazione tecnica si rappresenta che per quanto riguarda il controllo di processo sulla miscela stabilizzata non esistono specifiche tecniche normate ma il materiale deve:

- risultare solido/fangoso palabile,
- essere chimicamente e fisicamente stabile,

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- essere di consistenza simile a quella del terreno/fango palabile,
- essere in grado di riassorbire acqua senza apprezzabile rilascio.

I principali parametri che vengono controllati sono:

- la concentrazione dei reagenti utilizzati;
- i tempi di mescolamento;
- il pH;
- la consistenza dell'impasto;
- i tempi di presa;
- le condizioni di temperatura.

L'azienda non conosce metodi, procedure, tecniche in base alle quali definire per ogni codice EER la parziale o totale stabilizzazione dopo la fase di trattamento, all'infuori di quello di prelevare un campione alla fine del processo di trattamento e sottoporlo ad analisi chimiche per la classificazione e la relativa caratterizzazione sulla base dei risultati analitici.

Accetta di buon grado il suggerimento da parte dell'autorità competente di una qualsiasi tecnica a costi sostenibili che permetta di rispondere a tale richiesta alternativamente da quella proposta dall'azienda stessa. Infatti, solo un'analisi di caratterizzazione, come già descritto nella relazione tecnica in vs. possesso, potrà confermare la riduzione della pericolosità del rifiuto nel caso di stabilizzazione o il mantenimento della pericolosità e l'ottenimento di una parziale stabilizzazione.

Relativamente alle richieste di chiarimento in merito alla distinzione tra operazione di stabilizzazione e solidificazione è stato più volte spiegato nella relazione tecnica la differenza tra stabilizzazione e solidificazione.

È chiaro che usando lo stesso reagente nel caso della stabilizzazione si avrà anche la solidificazione, mentre per quanto riguarda i parametri da tenere sotto controllo sono quelli definiti dalle normative italiane ed estere in funzione delle specifiche destinazioni che in Italia sono rappresentati come da paragrafo 2 tabella 5) - 5a) e 5-bis del D.lgs. 3 settembre 2020 n.121, o in discariche per rifiuti pericolosi come da paragrafo 3 tabella 6) e 6 bis), mentre per quanto riguarda le destinazioni estere anche esse sono state descritte ampiamente nella relazione tecnica già in vostro possesso. Si ribadisce comunque che per quanto riguarda le destinazioni estere i parametri dipendono dalle varie prescrizioni dell'impianto in funzione delle normative esistenti nel paese di destinazione. Pertanto i risultati attesi dall'operazione di stabilizzazione sono quelli della riduzione della pericolosità e del test di cessione, mentre per quanto riguarda l'operazione di solidificazione il risultato atteso coincide con l'ottenimento di un materiale che può variare dal fangoso palabile fino al solido granuloso senza che ci siano attese in merito alla riduzione della pericolosità.

In merito ai risultati scientifici i risultati attesi sono quelli della riduzione/eliminazione della pericolosità del rifiuto attraverso l'operazione di stabilizzazione. Per quanto riguarda la solidificazione il risultato scientifico atteso è rappresentato dall'indurimento del cemento durante la fase la presa che è un processo durante il quale il rifiuto mescolato con il cemento a seguito di una serie di interazioni fisiche e chimiche tra cemento e acqua d'impasto perde la propria plasticità e lavorabilità e, nel giro di qualche ora si irrigidisce. Alla fine della fase di presa il rifiuto mantiene la sua forma pur non avendo ancora raggiunto le proprietà meccaniche finali.

Riferimenti bibliografici:

J.R. Conner (1990) Chemical fixation and solidification of hazardous wastes

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

V. Lotito (1989) I processi di stabilizzazione/solidificazione dei rifiuti tossici

23) È necessaria la descrizione della gestione delle frazioni liquide derivanti dal processo di solidificazione e stabilizzazione e fornire lo schema delle linee idriche interne dedicate.

Non esistono frazioni liquide derivanti dal processo di solidificazione/stabilizzazione

Non esistono linee idriche dedicate, ma la frazione liquida viene alimentata per gravità da un IBC a mezzo carrello elevatore nel caso dei corral, mentre nel caso dei miscelatori mobili, si alimenterà la fase liquida, ove necessario, a mezzo di pompe carrellate che alimentandosi da un IBC alimenteranno il miscelatore.

24) Nella "Relazione tecnica n. 1 IPPC 5.1 - 5.3 D9 Trattamento fisico chimico stabilizzazione e solidificazione (integrazione operazione)" si evince che "i rifiuti verranno trattati nei Korral o in speciali cassoni": i processi di stabilizzazione comportano un'interazione chimico-fisica tra reagente e rifiuto all'interno di una struttura: in merito a ciò si ritiene necessaria la dimostrazione della tenuta della "vasca". Identica considerazione è necessario altresì sia fatta per i processi di solidificazione nei quali rientrano anche i meccanismi di precipitazione;

Relativamente a tale punto si precisa che all'interno dell'opificio in questione non esiste nessuna vasca fissa in quanto tale soluzione è stata ritenuta fin dall'inizio non consona a tale operazione in quanto pur effettuando prove di tenuta idraulica sistematiche esiste sempre la possibilità di perdite difficilmente controllabili nel caso di sistemi interrati pertanto non è stata ritenuta idonea in fase di progetto iniziale in quanto l'ipotesi di una perdita a causa di una fessurazione del pavimento interrato che avrebbe richiesto la vasca non poteva essere comunque esclusa ed in tal caso si sarebbe avuta una contaminazione in profondità non immediatamente riscontrabile.

Per tale motivo sono stati costruiti dei divisori a mezzo di korral sulla pavimentazione in CLS che sono stati incollati con appositi leganti che non permetteranno perdite esterne all'area di trattamento, e verranno utilizzati speciali cassoni a tenuta sia con portone di scarico che senza.

In ogni caso le eventuali fuoriuscite verranno immediatamente circoscritte a mezzo di materiali assorbenti e raccolte nel più breve tempo possibile, fermo restando che verranno stabilizzati rifiuti solidi/fangosi e pertanto la possibilità di perdite può essere solo dovuta all'alimentazione del reagente e può essere controllata facilmente in maniera immediata mediante l'utilizzo di materiali assorbenti.

Per quanto riguarda i processi di solidificazione si precisa che essi non possono comportare processi di precipitazione, per cui per tale processo vale quanto detto per la stabilizzazione.

25) Si chiedono chiarimenti (caratteristiche prestazionali) in merito all'impermeabilizzazione del "Korral" e degli "speciali cassoni" presenti all'interno dei capannoni nei quali avvengono i trattamenti chimico-fisici di stabilizzazione e solidificazione;

In merito all'impermeabilizzazione dei Korral si precisa che tale problematica era già stata descritta in fase di prima istanza conclusasi con il rilascio del provvedimento unico 62/17 ed era stata

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

ribadita nella relazione tecnica a corredo di tale istanza a pag. 16 della relazione tecnica relativa al processo in questione.

Si precisa che i Korral fissi sono stati realizzati nelle aree 1-2-7-8

Si precisa inoltre che “Il capannone A, della superficie di 1.560 mq, ha una pavimentazione con pendenze tali da costituire un bacino del volume di circa 40 mc. È dotato di uscite di sicurezza nel rispetto di quanto previsto da vigili del fuoco, è dotato inoltre di chiusure perimetrali munite di idonee porte ad azionamento elettrico ed uscite di sicurezza con porte REI 120”

In ogni caso si riassumono nuovamente i metodi di costruzione della pavimentazione dell'impianto realizzata con telo di protezione in HDPE su cui è stata realizzato il massetto in calcestruzzo armato dello spessore di 20 centimetri contenente fibre plastiche anti-fessurazione e sulla cui superficie stato riportato uno spessore al quarzo per l'indurimento.

Anche la pavimentazione dell'opificio B è stata realizzata con varie pendenze interne che realizzano dei bacini di contenimento per un volume pari a 1,5 m³ per ogni singola area, e su due aree 12 e 13 insistono due ulteriori pozzetti di raccolta del volume pari a 2m per un totale pari a 6,5 m³.

Per quanto gli speciali cassoni, si tratta di normali cassoni metallici non permeabili a perfetta tenuta di volume variabile di cui sono allegate schede tecniche.

26) Nella "Relazione tecnica n. 1" si dichiara altresì che "Le operazioni preliminari effettuate all'interno del trattamento tecnologico avverranno in zone sotto aspirazione, nel Korral delle aree 1 - 2 - 8 - 12, all'interno del capannone"; in merito al Korral, è necessario definire la sua ubicazione all'interno di tutte le aree indicate ricordando che le lavorazioni saranno effettuate solo in zone aspirate. Inoltre, in considerazione di quanto dichiarato per le lavorazioni del processo D9 stabilizzazione e solidificazione, non risultano presenti nella "Tavola 13 Dislocazione attrezzature ed aree" dei Korral adibiti all'uso nelle aree indicate;

Le lavorazioni di stabilizzazione-solidificazioni si ribadisce che possono avvenire nelle aree 1-2-8-12.

I korral per la separazione delle aree in cui possono essere effettuate operazioni di stabilizzazione sono presenti nelle aree 1-2-8, mentre nell'area 12 non sono presenti Korral in quanto in tale area verranno trattate solo polveri che verranno estratte da big bag e in futuro alimentate dai silos attraverso coclea.

I Korral erano già stati oggetto di discussione nell'integrazione di settembre 2016 ed erano state fornite a livello indicativo le specifiche con relativa scheda tecnica.

In ogni caso si ripresenta planimetria tavola A13 la planimetria Korral fissi con indicazione del posizionamento dei New Jersey che li delimitano nelle rispettive aree 1-2-8.

27) E' necessario descrivere la fase di trasporto e additivazione dei reagenti, o dei rifiuti che sostituiscono i reagenti, dai silos o dallo svuota big bags o dalle aree di stoccaggio dei rifiuti al Korral o al Miscelatore;

Il trasporto dalle aree di stoccaggio all'interno dell'opificio A avviene a mezzo di carrelli elevatori che permettono lo spostamento e la successiva alimentazione o a mezzo pompe che aspirano liquido dagli IBC posizionati all'interno del Korral o su apposita vasca ai fine di evitare possibili perdite, oppure a mezzo svuotamento diretto all'interno del korral. Per quanto riguarda l'opificio B

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

l'alimentazione dei reagenti avviene a mezzo di una pompa che aspira il liquido da un IBC oppure a mezzo carrelli elevatori o a mezzo di coclee.

28) Si richiede inoltre la descrizione degli eventuali processi di preparazione dei reagenti e/o rifiuti propedeutica al processo D9 stabilizzazione e solidificazione;

Non esiste un processo di preparazione dei reagenti in linea generale, ma essi o verranno acquistati nelle specifiche concentrazioni commerciali, oppure verranno usati rifiuti in proporzionalmente al reagente che andrebbe a sostituire e se del caso potranno essere diluiti al momento dell'uso in relazione alle rispettive concentrazioni.

29) Inviare le schede dati di sicurezza degli additivi utilizzati nel processo preso in esame e, laddove vengano utilizzati dei rifiuti come additivi, chiarire se trattasi di rifiuti che hanno subito un processo di recupero, al termine del quale si ottengono degli "additivi", e in tal caso fornire la scheda dati di sicurezza degli stessi redatta conformemente ai Reg. REACH e CLP;

Si allegano le schede di sicurezza commerciali come da *Allegato 6 elaborato 1.9* per i singoli reagenti utilizzati nel processo, mentre per quanto riguarda i rifiuti essi in caso di fattibilità verranno usati tal quali o diluiti proporzionalmente in funzione delle varie concentrazioni.

30) Devono essere descritte le misure specifiche in base al rischio di processo (reazioni esotermiche, formazioni di frazioni gassose volatili, formazione di schiume, etc..), tali procedure devono contenere:

- Parametri di processo da monitorare,**
- Modalità di conduzione delle operazioni di trattamento,**
- Operazioni da intraprendere nel caso si presentino le situazioni di rischio descritte.**

Si precisa che verranno a trattamento di stabilizzazione solidificazione solo rifiuti su cui sono state effettuate prove di reattività. I rifiuti che saranno utilizzati ai fini della sostituzione di un reagente e quindi soggetti a miscelazione indotta saranno solo rifiuti compatibili nel rispetto di quanto previsto al punto 2.3.2.8 delle BAT. Proprio per questo, verranno effettuate delle prove per evitare che possano in ogni caso insorgere problemi che potrebbero creare pericolo per la salute dell'uomo e creare pregiudizio per l'ambiente, per verificare che non comportano nessun rischio e pertanto l'impatto negativo dell'operazione non risulta accresciuto.

Si precisa che l'elenco dei codici EER che potrebbero essere utilizzati in sostituzione dei reagenti e quindi miscelati sono stati rivisti ed oltre all'elenco generale presentato che viene riaggiornato, viene allegato un nuovo elenco aggiornato che riporta le varie tipologie di rifiuti che possono essere sottoposti a stabilizzazione/solidificazione senza creare nessun rischio.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Si ribadisce che la stabilizzazione verrà effettuata soltanto per singolo rifiuto, mentre i rifiuti utilizzati in sostituzione dei reagenti vengono evidenziati nel nuovo elenco e la sostituzione dei reagenti con rifiuti, verrà effettuata con particolare attenzione e quelli che potrebbero essere utilizzati a tale scopo lo saranno solo dopo attente valutazioni. In tale nuovo elenco, Allegato 6 Elaborato 1.8, sono stati indicati i codici potenzialmente ritenuti miscelabili e pertanto utilizzabili in sostituzione dei reagenti.

La valutazione accurata circa il test di compatibilità verrà effettuata ai fini di evitare le problematiche su esposte con le metodiche descritte nella relazione tecnica già presentata, in ogni caso si precisa che verranno valutati i seguenti parametri:

- Aumento di temperatura generato da reazione esotermica a mezzo di termometro o termoscanner.

Tale situazione tenderà a verificarsi quasi sempre nel caso di aggiunta di cemento che proprio per la sua natura produce una reazione esotermica con relativo aumento di temperatura, mentre nel caso di utilizzo di rifiuti in sostituzione del cemento l'operazione di miscelazione non dovrà produrre un aumento di temperature $> 15^{\circ}\text{C}$ ai fini di evitare reazioni avverse.

- Il comportamento fisico della miscelazione avrà come effetto un indurimento del rifiuto che sarà più facilmente gestibile e avrà migliori caratteristiche di abbancabilità in discarica ed eviterà l'eventuale rilascio di liquido durante il trasporto. La durezza e la compattazione verrà valutata visivamente.
- Trattandosi di solidi o fanghi non si avranno reazioni di precipitazione né di cristallizzazione in quanto non si tratta di miscelazione tra fasi liquide.
- Eventuali processi di polimerizzazione vengono esclusi in quanto sono stati eliminati alcuni tipi di rifiuti che potrebbero dar luogo a reazioni non controllabili.
- Le altre reazioni chimiche derivanti dall'utilizzo del cemento durante la fase di presa verranno verificate/controllate indirettamente attraverso le analisi chimiche che indicheranno l'eventuale formazione di una struttura cristallina a mezzo della riduzione del test di cessione.
- Non verranno utilizzati rifiuti organici, in sostituzione di materie prime, che potrebbero essere oggetto di polimerizzazione indesiderate.
- Relativamente alle emissioni di gas pericolosi in merito all'operazione di miscelazione derivante dall'utilizzo di altri rifiuti in sostituzione di materie prime, esse verranno valutate preventivamente sulla base delle analisi chimiche a mezzo di apposite attrezzature da campo del tipo di raccolta e gorgogliamento degli eventuali gas sviluppati dall'operazione di miscelazione. Operativamente si procederà come segue:
 - a. a riempire al 50% un contenitore di vetro e chiuderlo ermeticamente con un palloncino e verificare dopo 1-4-12-24-48 ore l'eventuale rigonfiamento del palloncino.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- b. A riempire al 50% sempre un contenitore di vetro richiuderlo con un tappo forato e far gorgogliare l'eventuale gas in un contenitore contenente acqua e verificare o meno lo sviluppo di eventuali gas.

Nel caso in cui non ci sia sviluppo di gas, si procederà alla miscelazione.

Nell'ipotesi che ci sia sviluppo di gas si procederà ad inviare i campioni da miscelare al laboratorio esterno al fine della verifica della tipologia di gas sviluppati ed alla quantità. Sulla base dei risultati si provvederà alla valutazione se effettuare la miscelazione o meno. (il range di accettabilità relativamente alle tipologie di gas e vapori emessi dovrà rispettare il quadro emissivo autorizzato) Relativamente ai tempi dei test da campo essi non avranno mai un tempo inferiore alle 24-48 ore in caso di reazioni con cinetica lenta.

La determinazione del potere ossidante dei rifiuti utilizzati potrebbe essere necessaria quando verrà effettuata la riduzione del cromo esavalente a mezzo di fissaggi fotografici in sostituzione del bisolfito, tale controllo potrà essere verificato attraverso apposite cartine al tornasole che permetteranno di verificare il viraggio nel passaggio da cromo esavalente a cromo trivalente. Inoltre tale controllo viene fatto in maniera definitiva effettuando le analisi chimiche su un campione di rifiuto stabilizzato in quanto non esistono altri sistemi che diano certezze se non le analisi chimiche.

È necessario che venga controllato il valore del pH durante la fase di ossidazione

I criteri di accettazione e/o di rigetto della prova di compatibilità dipenderanno esclusivamente dalla valutazione effettuata sui parametri precedenti ed in particolare

- aumento della temperatura al max fino 15°C (accettata)
- Polimerizzazioni, nel caso di miscelazioni con altri rifiuti in sostituzione di materia prima, che portano alla formazioni di blocchi non accettabili da parte degli impianti finali
- Sviluppo di gas pericolosi verificabili da analisi di omologa (non accettabile)
- Nel caso di sviluppo di gas/vapori la miscelazione non verrà effettuata se non rispetterà il quadro emissivo attualmente autorizzato.
- Concentrazione di cromo esavalente < 50.000 ppm

Sulla base di quanto sopra è sottinteso che il rischio di un evento avverso, tra quelli sopra descritti, sia ridotto al cosiddetto rischio residuo non eliminabile. Nel caso si verificasse si interromperà immediatamente la lavorazione prendendo le misure più opportune sia in caso di rischio chimico, di rischio incendio, che in caso di rischio ambientale o per la salute dei lavoratori.

31) Chiarire come viene effettuata la gestione del rifiuto in uscita dal processo di stabilizzazione - solidificazione, i parametri considerati per la classificazione analitica, metodi analitici, ubicazione del rifiuto in attesa degli esiti analitici, tempo di permanenza del rifiuto in attesa dei test di cessione.

La gestione del rifiuto in uscita dal processo di trattamento viene effettuata sulla base di accordi tecnico commerciali che vengono stabiliti con i singoli impianti, sia italiani che esteri, sulla base sia delle specifiche normative italiane.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Nel caso di destinazione in discarica prevede che vengano effettuate analisi di caratterizzazione e nello specifico venga determinato il test di cessione, variabile in funzione del tipo di discarica come paragrafo 2 tabella 5) - 5a) e 5-bis del D.lgs. 3 settembre 2020 n.121, o in discariche per rifiuti pericolosi come da paragrafo 3 tabella 6) e 6 bis), oppure sulla base dei limiti previsti dai singoli impianti esteri come riportato negli esempi allegati alla relazione tecnica in vs. possesso.

In merito ai metodi analitici, la società si affida a laboratori esterni certificati e non entra nel merito delle decisioni circa i metodi analitici che vengono utilizzati dai laboratori, anche perché al di fuori delle competenze aziendali, e non previsto dalla normativa.

Per quanto riguarda l'ubicazione del rifiuto in attesa degli esiti analitici, esso come detto già in precedenza e nella relazione tecnica specifica verrà stoccato nelle aree 7-11, e all'occorrenza potranno essere usate anche le stesse aree della lavorazione. In ogni caso il rifiuto avrà apposita etichettatura, nel rispetto della tracciabilità dei rifiuti stessi.

32) Si chiede di integrare, agli elaborati progettuali, anche la bozza delle schede di lavorazione, nelle modalità previste dalla ditta per il controllo della tracciabilità dei rifiuti. Punto 2.3.2.5 del "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment".

Si ribadisce quanto già da voi richiesto al punto 32) e si allega modulo di lavorazione MPG 19.01 che la ditta sta attualmente sta utilizzando, che è cosa diversa dalla tracciabilità intesa come da punto 2.3.2.5, in quanto esso serve per gestire le lavorazioni/tracciabilità interne che poi sulla base di tale modulo verranno riportate sul software di gestione rifiuti e quindi sul registro di carico e scarico. Per quanto riguarda la tracciabilità intesa in senso generale, essa è gestita a mezzo del sistema informatico ed è conforme, ossia controlla tutti i dati previsti al punto 2.3.2.5 delle BAT, ma non può essere gestita con un modulo, stante i differenti tempi che interessano le varie fasi di gestione dei rifiuti .

PROCESSO: D9 TRATTAMENTO TECNOLOGICO

33) Si chiede di evidenziare le modifiche proposte rispetto a quanto presentato durante il procedimento avvenuto negli anni 2015/2016 in quanto viene ripresentata di nuovo la richiesta di autorizzazione per l'operazione D9 Trattamento tecnologico, già presentata in precedenza, in deroga all'art. 187 comma 1 del D. Lgs 152/2006 e smi.

Il procedimento discusso negli anni 2015/2016 si era concluso con una nota che non approvava l'operazione D9 trattamento tecnologico che viene riportata di seguito:

Integrazione n. 57 "In relazione alla scheda 4 All. G7 - Operazioni di smaltimento D9/d – Trattamento tecnologico rifiuti solidi e alla scheda 5 All. G7 D9/d1

Dal verbale si riporta, fra l'altro, che "Dalla lettura della scheda 4 All. G7 e della scheda 5 All. G7 e delle integrazioni fornite in merito non è possibile "individuare le condizioni e le prescrizioni necessarie" da inserire nell'autorizzazione, come disposto dall'art. 208, comma 11, del d.lgs. n. 152/2006 "per garantire l'attuazione dei principi di cui all'articolo 178". Pertanto,

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

tenuto conto delle conclusioni della conferenza e dal parere conclusivo dell'ARPAM del 3/2/2017, si ritiene che tale processo di trattamento NON possa essere autorizzato.

Pertanto considerando che l'autorizzazione individua le condizioni e le prescrizioni necessarie per garantire l'attuazione dei principi di cui all'articolo 178 e contiene almeno i seguenti elementi sulla base di quanto previsto al comma 11 dell'art.208:

- a. i tipi ed i quantitativi di rifiuti che possono essere trattati;
- b. Per ciascun tipo di operazione autorizzata, i requisiti tecnici con particolare riferimento alla compatibilità del sito, alle attrezzature utilizzate, ai tipi ed ai quantitativi massimi di rifiuti e alla modalità di verifica, monitoraggio e controllo della conformità dell'impianto al progetto approvato;
- c. le misure precauzionali e di sicurezza da adottare;
- d. la localizzazione dell'impianto autorizzato;
- b. il metodo da utilizzare per ciascun tipo di operazione;
- c. le disposizioni relative alla chiusura e agli interventi ad essa successivi che si rivelino necessarie;
- d. le garanzie finanziarie richieste, che devono essere prestate solo al momento dell'avvio effettivo dell'esercizio dell'impianto; le garanzie finanziarie per la gestione della discarica, anche per la fase successiva alla sua chiusura, dovranno essere prestate conformemente a quanto disposto dall'articolo 14 del decreto legislativo 13 gennaio 2003, n. 36
- e. la data di scadenza dell'autorizzazione, in conformità con quanto previsto al comma 12;
- f. i limiti di emissione in atmosfera per i processi di trattamento termico dei rifiuti, anche accompagnati da recupero energetico.

L'azienda sulla base dei principi previsti dall'art 178 del D.Lgs 152/2006 ha provveduto pertanto ad una riorganizzazione della relazione tecnica specifica presentata all'epoca, effettuando precisazioni in merito alla documentazione presentata all'epoca al fine di fornire tutte le informazioni previste al comma 11 dell'art. 208 necessarie al rilascio di tale autorizzazione.

In particolare ha evidenziato ed integrato la documentazione inserendo distintamente le filiere di destinazione finale in funzione delle caratteristiche chimico fisiche dei rifiuti. Per meglio individuare le finalità ha riorganizzato l'operazione individuando in maniera precisa la preparazione di specifiche tipologie di rifiuti da destinare agli impianti finali. Le modifiche sono riportate in rosso nella relazione tecnica specifica.

In particolare ha messo in evidenza i punti previsti dall'art. 208, che vengono inseriti in parte nella relazione tecnica coordinata e in parte, per i punti ripetitivi, in quella generale, dove sono anche evidenziate le integrazioni richieste.

34) Ai fini della valutazione degli impatti del progetto sulle matrici ambientali, è necessario siano adeguatamente descritte tutte le fasi del ciclo di lavorazione dei rifiuti liquidi fangosi indirizzati a D9 Trattamento tecnologico.

Le fasi del ciclo di lavorazione sono state indicate in fig. 3 riportata a pag. 16 di 31 della relazione tecnica dell'operazione, già in vs. possesso e descritte nelle successive pagg. 17 e 18. e nel

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

diagramma di flusso 4.1 allegato alla fine della relazione tecnica, dove vengono indicate anche le possibili emissioni che si potrebbero avere nell'effettuazioni di tali fasi del trattamento in funzione delle tipologie di rifiuti trattati come indicato alla ex pag. 3 di 31 (Tabella A) sempre della vecchia relazione tecnica, e vengono riportati nuovamente da pag. 18 a pag.20 della nuova relazione tecnica specifica.

Si tiene a precisare che comunque non verranno prodotte emissioni differenti rispetto a quelle già valutate ed approvate e pertanto la matrice aria non subirà nessun impatto superiore a quello già valutato ed approvato che a livello di impatto come ricaduta al suolo è stato valutato con un coefficiente maggiorato del 50% rispetto al teorico.

Le operazioni di trattamento verranno condotte nelle aree al coperto specificate più volte nella relazione tecnica, pertanto non si potrà avere nessuna contaminazione della matrice acqua.

Relativamente alla matrice suolo si rappresenta che le pavimentazioni interne sono realizzate in calcestruzzo armato con rete elettrosaldata di 20 cm posato telo in HDPE, per cui non si potrà avere nessuna contaminazione di tale matrice. Il rischio residuo, non valutabile che potrebbe dare luogo a contaminazione della matrice suolo è dovuto solamente a straordinari quali alluvioni con tempo di ritorno superiore a 500 anni, trombe d'aria e terremoti.

35) È necessario descrivere la dotazione impiantistica connessa alle operazioni di recupero di solventi pur trattandosi di operazioni di impianto chimico-fisico.

Si precisa che non vengono effettuate operazioni di recupero di solventi in quanto non è stata richiesta l'autorizzazione per l'operazione R2 Rigenerazione/recupero solventi.

36) Nella Tabella n. 3 presente a pag. 29 della Relazione tecnica n. 4. IPPC 5.1 -5.3 D9 Trattamento Tecnologico sono elencati i codici EER in uscita prodotti dalle operazioni D9 Trattamento tecnologico, tra questi vi sono i codici EER che compaiono anche tra i codici EER in ingresso [190203 miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi, 190204* Rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso, 190205* fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose, 190206 fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05, 190207* oli e concentrati prodotti da processi di separazione, 190208* rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose, 190209* rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose, 190210 rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19 02 08 e 19 02 09, 190211* altri rifiuti contenenti sostanze pericolose, 191201 carta e cartone, 191202 metalli ferrosi, 191203 metalli non ferrosi, 191204 plastica e gomma, 191205 Vetro, 191206* legno, contenente sostanze pericolose, 191207 legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06, 191210 rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti), 191211* altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose, 191212 altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11]; si chiedono pertanto chiarimenti in merito all'elenco dei codici EER in ingresso allo stesso ciclo di lavorazione nel quale rientrano i medesimi codici EER in uscita.

La presenza di tali codici 19XXXX nella tabella 3 deriva dal fatto che ci vengono proposti da altri impianti di trattamento che per organizzazione interna, per non capacità di trattamento, per non conoscenza di destinazioni finali, per mancanza di contratti di smaltimento, per produzione di un rifiuto non conforme alle loro destinazioni di uscita, non sono in grado di smaltire direttamente e pertanto ci richiedono la possibilità di poterli gestire avendo la possibilità di avere collaborazioni con una moltitudine di impianti finali di smaltimento e recupero, oltre al fatto che per quanto

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

riguarda i metalli che ci vengono proposti non sempre rispettano le caratteristiche per essere inviati direttamente al recupero, mentre per quanto riguarda la carta e la plastica, legno non sempre pur essendo caratterizzate da analisi non pericolose, significa che possono essere destinate al recupero di materia.

37) Da quanto riportato nella Tabella n. 3 della Relazione tecnica n. 4. IPPC 5.1 – 5.3 D9 Trattamento Tecnologico (pag. 29) risultano in uscita dal ciclo di lavorazione codici EER caratteristici di rifiuti solidi come legno (EER 19.12.06*) vetro (EER 19.12.05), Metalli (EER 19.12.02 e EER 19.12.03), Plastica e gomma (EER 19.12.04) e Carta e cartone (EER 19.12.01): tali rifiuti derivano da trattamenti meccanici dei rifiuti come selezione, triturazione, compattazione, e riduzione in pellet, non contemplati nelle operazioni previste nel processo tecnologico.

In merito a tali codici, essi derivano dalle operazioni o di cernita o di triturazione, separazione magnetica ecc., riportate a pag. 9 di 31 nella vecchia relazione tecnica (che vengono riportati nuovamente (sempre a pagg. 13, 14, 25) della nuova relazione tecnica specifica e tali operazioni propedeutiche e fasi di lavorazione sono indicate in tutti i vari diagrammi di flusso, e tutte le operazioni di riduzione volumetrica dei codici specifici a mezzo triturazione o altra operazione equivalente di riduzione, debbono essere individuate come trattamento meccanico, come previsto dalle BAT.

38) È necessario produrre planimetria in scala adeguata delle Aree di trattamento n° 1, 2, 8 del capannone A e 12 del capannone B con individuate le linee di processo, l'ubicazione delle attrezzature impiegate (compresa la collocazione del bacino di contenimento) ed i sistemi di mitigazione degli impatti ad esse connessi.

Le planimetrie in scala adeguata delle aree di trattamento sono state già fornite con la documentazione presentata con l'allegato 6, tavole 6-7-13.

In ogni caso si ripresentano con l'ubicazione delle attrezzature le linee di processo (Vedi tavole da 6.1 a 6.17 e tavole 13 e 13.1) ed i relativi bacini di contenimento al servizio di tali aree (Vedi tavola A08).

Si precisa comunque che le attrezzature impiegate sono per la quasi totalità di natura mobile ad esclusione del sistema di triturazione installato fisso nell'area 8 e del sistema di miscelazione/granulazione installato nell'area 12. Pertanto i sistemi di mitigazione (impianti di aspirazione, ecc.) connessi alle varie attrezzature sono posizionati in funzione delle aree dedicate dove avverranno le operazioni di trattamento ed in particolare nelle aree 1-2-8-12 in relazione all'operazione di trattamento.

Per quanto riguarda la matrice suolo, tutte le aree sono realizzate in calcestruzzo armato additivato con fibre plastiche con rete elettrosaldada di 20 cm posato telo in HDPE, per cui non si potrà avere nessuna contaminazione di tale matrice a meno di eventi straordinari quali alluvioni di dimensioni storicamente non prevedibili, trombe d'aria e terremoti.

Tutte le operazioni di trattamento verranno condotte nelle aree al coperto specificate più volte nella relazione tecnica, pertanto non si potrà avere nessuna contaminazione della matrice acqua.

Per quanto riguarda la matrice aria si ribadisce che le operazioni verranno effettuate solo nelle aree sottoposte ad aspirazione in relazione alle tipologie di rifiuti trattati.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

I portoni degli opifici verranno tenuti in generale chiusi.

39) Si richiedono le modalità di effettuazione della bonifica dei contenitori dei rifiuti (es. fusti), delle attrezzature utilizzate allo scopo, le modalità di gestione dei reflui prodotti, gli impatti ambientali generati e i metodi di mitigazione di quest'ultimi;

Per la bonifica dei contenitori si precisa che essa verrà effettuata posizionando, su una vasca in acciaio munita di griglia, il rifiuto da sottoporre a bonifica.

La bonifica verrà effettuata manualmente ove possibile utilizzando attrezzature del tipo spazzole, ed una idropulitrice munita di una testina speciale dai cui ugelli uscirà ad alta pressione acqua miscelata a detergente. Il refluo di risulta verrà raccolto nella vasca e successivamente trasferito in IBC e successivamente smaltito dopo adeguata caratterizzazione.

Il posizionamento di tale attrezzatura mobile potrà avvenire nelle aree 1-2-8 e si fornisce planimetria in scala adeguata di possibili posizionamenti (Vedi tavola 13).

Non verranno generate pressioni ambientali non valutate nella precedente autorizzazione.

Per quanto riguarda la matrice suolo, la descrizione della protezione è stata già descritta in precedenza, per cui non si potrà avere nessuna contaminazione di tale matrice a meno di eventi straordinari quali alluvioni di dimensioni storicamente non prevedibili, trombe d'aria e terremoti.

Tutte le operazioni di trattamento verranno condotte nelle aree al coperto specificate più volte nella relazione tecnica, pertanto non si potrà avere nessuna contaminazione della matrice acqua.

Per quanto riguarda la matrice aria si ribadisce che le operazioni verranno effettuate solo nelle aree sottoposte ad aspirazione in relazione alle tipologie di rifiuti trattati.

I portoni degli opifici verranno tenuti normalmente chiusi.

40) Nel paragrafo n. 2 a pag. 15 della Relazione tecnica n. 4. "IPPC 5.1 - 5.3 D9 Trattamento Tecnologico" viene descritta "la preparazione di rifiuti combustibili liquidi mediante omogeneizzazione, separazione di fase e miscelazione, fluidificazione" e a pag. 16 è schematizzato in un diagramma di flusso ("Figura n. 3") un esempio del layout del processo per la preparazione di combustibile liquido da rifiuti liquidi, solidi e pastosi con indicazione della fase di "filtrazione", "separazione", "omogeneizzazione"; nelle Tabelle n. 2 presenti nella Relazione tecnica sono indicati i macchinari N13 "centrifuga per separazione fasi" e N25 "sacchi filtranti per separazione fasi e filtrazione"; è necessario descrivere le modalità di effettuazione della "Separazione delle fasi" e di "filtrazione", le caratteristiche dell'attrezzatura utilizzata allo scopo allegando relativa scheda tecnica, gli impatti ambientali prodotti e i metodi di mitigazione degli stessi. Chiarire come vengono classificate le fasi prodotte da tale trattamento e la destinazione finale del rifiuto prodotto.

La separazione di fase potrà avvenire utilizzando la forza centrifuga di una centrifuga bifasica, oppure a mezzo di specifici reattori tronco conici per gravità.

La filtrazione potrà avvenire a mezzo di specifici sacchi filtranti oppure a mezzo pompe munite di specifiche maglie filtranti di dimensioni variabili in funzione delle prescrizioni di accettazione degli impianti di destinazione.

Relativamente alla scheda tecnica della centrifuga che si prevede di utilizzare - o attrezzatura similare - si allega scheda tecnica della centrifuga GETECH.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Relativamente alla scheda tecnica delle pompe si allegano le schede tecniche delle possibili tipologie che potrebbero essere utilizzate.

Relativamente ai sacchi filtranti si allega scheda tecnica.

Relativamente ai reattori tronco conici si allega scheda tecnica.

In tale punto si richiedono per l'ennesima volta gli impatti ambientali prodotti dall'operazione di trattamento tecnologico, ad ogni buon conto si specifica nuovamente che i possibili impatti ambientali prodotti, riguardano la matrice aria la matrice acqua e suolo si ribadisce che:

Non verranno generate pressioni ambientali non valutate nella precedente autorizzazione e le pressioni prodotte non saranno superiori a quelle già valutate.

Per quanto riguarda la matrice suolo si ribadisce quanto già riportato in precedenza sulle modalità costruttive della pavimentazione.

Tutte le operazioni di trattamento verranno condotte nelle aree al coperto specificate più volte nella relazione tecnica, pertanto non si potrà avere nessuna contaminazione della matrice acqua.

Per quanto riguarda la matrice aria si ribadisce che le operazioni verranno effettuate solo nelle aree sottoposte ad aspirazione in relazione alle tipologie di rifiuti trattati e le possibili emissioni verranno sottoposte ad abbattimento mediante l'impianto E1 dedicato alle aree di trattamento 1-2-8.

I portoni degli opifici verranno tenuti normalmente chiusi.

Le fasi non utilizzabili da tale operazione di trattamento di natura fangosa o liquida verranno caratterizzate in base ai codici EER del capitolo 19 utilizzando i codici pericolosi o non pericolosi in base alla caratterizzazione chimico fisica successiva alla loro produzione ed inviate ad ulteriore trattamento interno o esterno secondo disponibilità e necessità e capacità.

I rifiuti prodotti da tale operazione avranno le destinazioni D10 ed ove possibile per la frazione residua R1 a seconda delle caratteristiche del rifiuto ottenuto che dovrà essere valutato sulla base della caratterizzazione chimico fisica dello stesso (ad esempio, nel caso di una emulsione oleosa separabile, non utilizzabile direttamente per l'invio al recupero e quindi destinata allo smaltimento, una volta ottenuta la separazione della fase acquosa (preponderante) non combustibile, dalla fase oleosa combustibile si possono verificare i seguenti casi:

- Fase liquida non combustibile inviata presso impianto di trattamento chimico fisico
- Fase liquida combustibile, inviata al recupero oli R9 nel caso rispetti la normativa sul recupero degli oli
- Fase liquida combustibile, inviata all'operazione di recupero energetico R1 in genere se avente un potere calorifico maggiore di 13.000 KJoule/Kg
- Fase liquida combustibile, inviata all'operazione di smaltimento D10 in genere se avente un potere calorifico minore di 13.000 KJoule/Kg

41) Nel paragrafo relativo alle "Finalità delle operazioni di trattamento tecnologico D9" (pag. 30) della "Relazione tecnica n. 4. IPPC 5.1 - 5.3 D9 Trattamento Tecnologico" si evince che "c'è una variazione delle caratteristiche organolettiche nel caso di assorbimento dell'odore"; si richiedono pertanto le modalità del controllo degli odori, la gestione degli eventuali fanghi prodotti da possibili ulteriori trattamenti, gli impatti ambientali prodotti e i metodi di mitigazione adottati;

In merito all'assorbimento degli odori si specifica che ove possibile verranno usati carboni attivi sia come materia prima ed eventualmente come rifiuto nel caso siano disponibili partite che non possono essere rigenerate ma che mantengono ancora elevate capacità di assorbimento, che potranno essere sfruttate per contenere gli odori sia sulla superficie esposta all'aria che dall'intimo

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

contatto con i rifiuti fangosi con cui verranno miscelati. Questo risultato sarà garantito proprio per la natura del carbone attivo che potrà adsorbire sulla superficie interna le molecole odorigene che potrebbero liberarsi all'interno dell'opificio, rendendo non rilevanti le eventuali emissioni odorigene.

L'efficacia e l'efficienza sul controllo degli odori, sia nel caso che il carbone attivo venga miscelato intimamente al rifiuto, o che venga creato un letto sulla superficie libera del rifiuto, saranno sicuramente incrementate.

In merito al controllo degli odori verrà effettuato mediante apparecchiature portatili del tipo Drager oppure di sistemi portatili di rilevamento VOC, sulla base di quanto previsto dal sistema di gestione aziendale al punto 1 delle richieste di integrazione e descritto nella (IO 34)

Non verranno prodotti fanghi in quanto non ci saranno separazione di fase, o filtrazioni.

Gli impatti ambientali prodotti saranno positivi verrà eliminata la possibile emissione degli odori. Le operazioni verranno effettuate nelle aree 1-2-8 che sono in grado di garantire la protezione sia la matrice suolo, che la matrice acqua oltre quella dell'aria sulla base del trattamento delle emissioni generate che verranno eliminate a mezzo del sistema di abbattimento che adduce al punto di emissione E1 e pertanto non verranno emessi odori.

42) Si chiede di integrare, agli elaborati progettuali, anche la bozza delle schede di lavorazione, nelle modalità previste dalla ditta per il controllo della tracciabilità dei rifiuti. Punto 2.3.2.5 del "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment".

Si ribadisce quanto già da voi richiesto al punto 32) e si allega modulo di lavorazione MPG 19.01 che la ditta sta attualmente sta utilizzando, che è cosa diversa dalla tracciabilità intesa come da punto 2.3.2.5, in quanto esso serve per gestire le lavorazioni/tracciabilità interne che poi sulla base di tale modulo verranno riportate sul software di gestione rifiuti e quindi sul registro di carico e scarico. Per quanto riguarda la tracciabilità intesa in senso generale, essa è gestita a mezzo del sistema informatico ed è conforme, ossia controlla tutti i dati previsti al punto 2.3.2.5 delle BAT, ma non può essere gestita con un modulo stante i differenti tempi che interessano le varie fasi di gestione dei rifiuti.

43) Negli elaborati progettuali la ditta dichiara che, per i rifiuti in uscita dal trattamento di miscelazione, in base alle caratteristiche del rifiuto prodotto potranno essere inviati a trattamenti D/R Tuttavia, l'operazione D9 specifica, nella definizione, che i trattamenti successivi al D9 devono essere quelli compresi fra D1 e D12. Risulta quindi incompatibile l'invio del rifiuto prodotto dalla miscelazione alla filiera del recupero, in quanto, come dichiarato, i rifiuti in ingresso impianto vengono conferiti mediante D15, dando quindi la possibilità del successivo trattamento D9.

Fermo restando che l'operazione oggetto di tale relazione tecnica non è la miscelazione, ma un complesso di operazioni di trattamento che possono comprendere o meno la miscelazione, si tiene a precisare che la procedura per la corretta individuazione dei codici CER da attribuire ai rifiuti è individuata nell'Allegato D degli Allegati alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006. La Legge 11 agosto 2014, n. 116 di conversione del Decreto legge 24 giugno 2014, n. 91 ha previsto l'inserimento di una nuova disposizione per la classificazione dei rifiuti, che integra quelle già contenute nell'allegato D del Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 e si applicano a partire

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

dal 18 febbraio 2015 . La classificazione dei rifiuti è effettuata dal produttore assegnando ad essi il competente codice EER prima che il rifiuto sia allontanato dal luogo di produzione (e tale norma vale anche nel caso di nuovo produttore).

La normativa europea dei rifiuti (2008/98 CE e smi) specificano che nella filiera dei rifiuti va recuperato come materiale, in modo prioritario, tutto il possibile, seguendo la gerarchia. La BAT 1 punti V, VI e XII, secondo la Decisione di Esecuzione 2018/1147, specifica che questo fa parte delle prestazioni ambientali complessive dell'impianto, quindi le frazioni di rifiuti recuperabili vanno massimizzate sia che il rifiuto faccia parte di operazioni R che D. Questo è ribadito dalla 6.5 che definisce le tecniche di gestione (Decisione di Esecuzione 2018/1147 pagina 90).

Si fa presente che il rifiuto che deriva dal processo di trattamento complessivo, che ribadiamo, può comprendere o meno la miscelazione è un nuovo rifiuto, con la Vincenzo Fagioli srl individuata come nuovo produttore del rifiuto. Pertanto si tratta di un nuovo rifiuto che se in parte è conforme, per una frazione residua, alla destinazione del recupero, non capiamo perché la ditta non possa decidere di inviarlo anche alle destinazioni R nel rispetto sia del principio di priorità quale definito all'articolo 3 punto 15 della direttiva 2008/98/CE, oltre che dalla BAT 1 nel definire la previsione del miglioramento ambientale. Si tiene a precisare che siccome da un'operazione R deriva una parte di rifiuto recuperabile ed una più o meno variabile, non recuperabile, che deve obbligatoriamente essere inviata a smaltimento. Ad esempio nel caso del recupero dei fissaggi fotografici la frazione rappresenta fino al 99,7%), Inoltre il piano di gestione dei residui prevede al punto 6.5 della Decisione Europea UE/2018/1147 che è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo i residui generati dal trattamento dei rifiuti; 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione, il riciclaggio e/o la valorizzazione energetica dei residui; 3) assicurare un corretto smaltimento dei residui. Sulla base di tali considerazioni l'azienda ha richiesto di poter inviare al recupero, ove possibile, i rifiuti ottenuti dal processo di trattamento al fine di perseguire il principio di priorità imposto dalla direttiva europea.

Su tale problematica inoltre fin dal dicembre 2011 si era pronunciata, in maniera precisa, la Commissione Europea in merito al quesito posto dalla Regione Veneto, che si allega con elaborato 4.4, circa la possibilità di recupero di rifiuti provenienti da operazioni di smaltimento.

Pertanto riteniamo che nel rispetto della gerarchia dei rifiuti il rifiuto prodotto dall'operazione D9 Trattamento Tecnologico possa essere anche inviato ad operazioni "R" se rispetta la prescrizioni degli impianti di destinazione finali.

44) Nell'elaborato progettuale è previsto che, per la produzione dei rifiuti solidi/pastosi, l'utilizzo di un supporto assorbente/impregnante. Deve essere chiarito se lo stesso è un rifiuto utilizzato a tale scopo, o una materia prima. Devono essere razionalizzati i criteri che rendono necessaria la triturazione, stabilendo anche le tipologie di rifiuti che ne hanno necessità.

In merito a tale richiesta di chiarimento si precisa che si utilizzeranno principalmente rifiuti di natura assorbente o impregnante a seconda dei casi e solo in caso di necessità si ricorrerà all'utilizzo di materie prime. L'utilizzo delle materie rappresenta da una parte una componente negativa a livello ambientale, ma permette di risolvere un problema di gestione, non risolvibile senza il loro utilizzo, e che permette di smaltire/recuperare il rifiuto in maniera corretta e con il minor impatto ambientale e senza creare problemi durante la fase di trasporto, oltre che dello smaltimento gli impianti finali che per vari aspetti non accetterebbero il rifiuto tal quale.

Relativamente alla triturazione i criteri per sottoporre un rifiuto a tale operazione sono sempre gli stessi e dipendono sia dal fatto che presso gli impianti di incenerimento i rifiuti solidi vengono

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

accettati con pezzature inferiori a 40 centimetri, per il fatto che la doppia valvola clapet utilizzata per evitare il ritorno di fiamma durante l'alimentazione possa creare sviluppo di incendi, mentre in discarica i materiali a pezzatura grossolana non vengono accettati, se non per particolari tipologie, con pezzature grandi per il fatto che creano vuoti durante l'abbancamento con relativa instabilità geotecnica.

45) Deve essere chiarito come viene effettuata l'asportazione dei materiali metallici dalla miscela, perché tale fase viene effettuata successivamente all'omogenizzazione della stessa, invece di essere effettuata prima dell'invio al trattamento di miscelazione. (Questo perché, ai fini della precauzione, riduce la movimentazione della miscela combustibile).

In merito all'estrazione del metallo si precisa che essa avviene almeno in due fasi ed in alcuni casi anche in tre fasi.

La prima fase avviene nella cernita iniziale dove il materiale viene sottoposto a verifica prima di essere destinato al trattamento.

La seconda fase può avvenire o meno in funzione della viscosità/pastosità/collosità del materiale contemporaneamente alla triturazione per mezzo di un separatore magnetico.

Successivamente il materiale viene mescolato nella vasca/Korral e durante tale rimescolamento le parti metalliche che hanno eventualmente superato le precedenti separazioni, se evidenziate, vengono separate dalla miscela ottenuta.

46) Devono essere razionalizzati i criteri relativi alla necessità di invio alla vagliatura della miscela. Deve essere chiarito quando si ritiene necessaria, come viene effettuata la valutazione (se a mezzo visivo o altro), quando il rifiuto prodotto dalla vagliatura può essere reintrodotta nel processo e quando, invece, deve essere inviato esternamente.

L'operazione di vagliatura non viene assolutamente effettuata indiscriminatamente, ma solo per quei rifiuti solidi granulari e polverulenti che avendo un potere calorifico interessante, possono essere preparati per le destinazioni D10/R1 presso impianti a letto fluido. Tali impianti debbono essere alimentati con materiale sottoposto a vagliatura in quanto nel caso di presenza di parti sia metalliche che non metalliche grossolane il carico potrebbe essere respinto, pertanto nel caso di gestione di rifiuti con caratteristiche adeguate a tale operazioni essi vengono sottoposti a vagliatura. Il rifiuto derivante sopravaglio normalmente viene reintrodotta nel ciclo interno in funzione delle caratteristiche fisico chimiche.

47) Devono essere stabiliti, in maniera temporale, i criteri per lo stoccaggio dei rifiuti combustibili, che comprendono le tempistiche, il luogo e le modalità di stoccaggio del rifiuto in attesa degli esiti analitici e quelle prima della spedizione.

In merito a tale richiesta si precisa che i rifiuti combustibili ottenuti dal processo di trattamento tecnologico, in attesa degli esiti analitici, potranno essere stoccati in, reattori conici verticali, IBC,

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

GIR, preferenzialmente nelle aree 7 e 11, e nei serbatoi M11 ed in casi di necessità nelle stesse aree 1-2-8, dove sono stati prodotti.

Relativamente alle tempistiche analitiche si precisa che i tempi di stoccaggio in attesa del responso analitico sono in genere valutabili al massimo in una settimana a meno di richiesta di parametri particolari. Successivamente il rifiuto resterà in attesa per le operazioni di spedizioni il più breve tempo possibile compatibilmente con l'organizzazione della spedizione che normalmente non dovrebbe di norma superare una o due settimane dal risultato analitico, fermo restando la disponibilità degli impianti finali.

48) In relazione alla bonifica delle apparecchiature contenenti PCB, chiarire perché la caratterizzazione dei rifiuti in uscita viene effettuata con i codici 13 03 01* (olio con PCB) e 17 04 XX (per le frazioni metalliche), invece dei codici facenti parte del capitolo 19, provenienti dal trattamento di rifiuti.

Il codice 130301 viene imposto dalla normativa sia nazionale che regionale sulla gestione di tale rifiuto che comunque è in via di esaurimento.

In particolare il programma di gestione degli apparecchi contenenti PCB a livello Regionale è regolato dalle seguenti delibere che hanno implementato la normativa a livello nazionale:

- Decreto Legislativo 22 maggio 1999, n. 209 "Attuazione della direttiva 96/59/CE relativa allo smaltimento dei policlorodifenili e dei policlorotrifenili"
- Delibera di G.R 204 del 09/03/04
- Deliberazione del consiglio regionale 108 del 05/11/03
- Deliberazione del consiglio regionale 87 del 26/02/03

Sulla base di tale normativa il codice del PCB non può essere identificato con un codice diverso dal 130301 e deve essere specificatamente indicato nell'etichettatura dedicata.

In merito al codice 1704XX attribuito ai metalli è una semplice richiesta in quanto, pur derivando da un'operazione di bonifica a ns. avviso il codice EER specifico renderebbe più chiaro di che trattasi in quanto il codice 17 è in grado di specificare il singolo metallo, mentre il codice 190202/03 non identifica in nessun modo la tipologia del metallo, e pertanto rende più difficile il recupero se non addirittura impossibile, in quanto la maggior parte dei recuperatori, non accetta di buon grado il rifiuto con il codice 19XXXX.

49) Per l'operazione citata al punto precedente, chiarire le modalità di stoccaggio dei rifiuti prodotti, come viene effettuato lo stoccaggio e la divisione degli oli (indicare nel layout la presenza dell'eventuale bacino di contenimento), come viene effettuato il travaso dal rifiuto all'imballaggio dedicato, come viene effettuata la pulizia delle attrezzature interessate dall'operazione. Chiarire i criteri di invio alle successive operazioni, se essi sono temporali o in base ai quantitativi trattati.

In merito allo stoccaggio dei rifiuti derivanti dalla bonifica si precisa quanto segue:

- Le carcasse in ferro, dopo bonifica, verranno stoccate in casse e o cassoni per essere successivamente inviate al recupero dopo caratterizzazione analitica.
- I metalli bonificati verranno stoccati in fusti o in casse a norma
- I rifiuti vari caratterizzati dal codice EER 191211* verranno stoccati in contenitori a norma o su vasche di contenimento.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Il travaso dell'olio dal trasformatore all'imballaggio dedicato avviene per gravità in quanto trattati del miglior modo per evitare contaminazioni sia di altre apparecchiature con trasferimento forzato ed evitare il rischio di sversamenti o perdite da parte delle apparecchiature che seppur controllati sono sempre meglio da evitare.

La pulizia delle attrezzature viene effettuata mediante stracci che vengono poi smaltiti come rifiuti con il codice 191211* insieme alle parti non recuperabili con destinazione termodistruzione.

L'olio verrà stoccato in fusti o IBC e successivamente inviato allo smaltimento in specifici impianti di termodistruzione del tipo di quello di WIEN ENERGIE situato al centro di Vienna, o se possibile all'impianto di HERA a Ravenna o ad altri impianti esteri a seconda delle notifiche aperte con tempistiche che dovranno rispettare la normativa vigente.

PROCESSO: TRATTAMENTO D9 NEUTRALIZZAZIONE - PRECIPITAZIONE

50) In relazione alla richiesta di eliminare la prescrizione sulla gestione di rifiuti odorigeni, l'implementazione di un sistema di aspirazione delle arie esauste risulta non sufficiente al fine dell'eliminazione di tale prescrizione. Al fine della gestione di rifiuti che producono emissioni odorogene, andrebbero identificate le tipologie di rifiuti con il relativo codice EER, stimandone i quantitativi massimi stoccabili prima dell'invio a processo, le modalità di stoccaggio e le eventuali misure di mitigazione messe in atto per limitare le emissioni odorogene.

Vengono allegate le caratteristiche tecniche dell'impianto costituito da quattro tipi di sistemi e precisamente:

- FILTRO A TESSUTO- Filtro a maniche
- ADSORBIMENTO-Filtro a carboni
- LAVAGGIO AD UMIDO- Scrubber acido
- LAVAGGIO AD UMIDO- Scrubber basico

Tali sistemi sono idonei, efficienti ed efficaci all'abbattimento delle emissioni convogliate che derivano dalle possibili emissioni interne generate all'interno dell'opificio durante le lavorazioni.

Per quanto riguarda quelle non autorizzate o per le quali non sono state valutate le ricadute (acido fluoridrico, odori, PCB) si precisa che l'azienda ha adottato un protocollo di gestione come descritto al punto 1 e come da IO 34.

I rifiuti che potenzialmente possono produrre emissioni odorogene tra quelli presenti nella tabella 19 alla voce neutralizzazione possono essere in linea di massima individuati nei seguenti codici EER appartenenti ai vari capitoli: 05XXXX – 07XXXX – 060203-160305*- 160506* - 160508* - 18XXXX. I quantitativi stoccabili verranno mantenuti al livello minimo e quindi al massimo all'equivalente di un carico completo. Lo stoccaggio avverrà sempre in contenitori chiusi a perfetta tenuta ed in caso di necessità verranno stoccati nelle aree tenute sotto aspirazione. Sulla base di quanto sopra si dichiara che le sostanze odorogene emesse sono da ritenersi non rilevanti.

PROCESSO: TRATTAMENTO D9 RIDUZIONE CROMATI

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

51) In relazione alla richiesta di eliminare la prescrizione "Prima dell'avvio delle specifiche attività per il trattamento dei rifiuti nei n° 5 reattori indicati nella tabella M2, devono essere descritte le misure precauzionali e di sicurezza da adottare e sistemi di gestione del prodotto in caso di trattamenti non sufficienti a raggiungere gli obiettivi previsti, da inviare all'autorità competente ed all'ARPAM." Nella relazione tecnica presentata non sono descritte le misure richieste da tale prescrizione.

In merito alla richiesta di eliminazione della prescrizione 9.4.5 dell'operazione di riduzione dei cromati autorizzata con Provvedimento Unico 62/17 e s.m.i. si precisa che l'operazione di riduzione porterà alla riduzione del cromo esavalente a cromo trivalente fino al punto da rendere in rifiuto non pericoloso come descritto a pag. 29 di 37 della relazione tecnica generale in vs. possesso, in quanto effettuando la riduzione del cromo in maniera completa non sarà più necessaria l'adozione di misure precauzionali e di sicurezza.

Si precisa inoltre che i codici EER di uscita saranno quelli già autorizzati e precisamente essere sia il CER 190203 che il CER 190305 oltre ai CER dei fanghi ottenuti dalla successiva separazione del rifiuto ottenuto dall'operazione di riduzione.

In ogni caso essendo tale reazione chimica influenzata da diversi fattori è necessario prevedere che si possano avere anche se in casi molto rari, la possibilità di prevedere che in uscita si possano avere i codici EER pericolosi e precisamente in codici EER 190211* e 190204* - 190304*. In tal caso il rifiuto verrà stoccato in cisternette/IBC e depositato nelle aree munite di vasca di contenimento e successivamente verrà inviato in idonei impianti di trattamento esterni. Il tutto verrà tracciato a mezzo di moduli di lavorazione e riportato sul registro di carico e scarico a mezzo del software di gestione dei rifiuti. Le misure di mitigazione sono sempre le stesse e sono valide in generale per tutte le operazioni interne ove applicabili- Per quanto riguarda le misure di protezione dei lavoratori, essi saranno informati attraverso l'ordine di lavorazione MPG 19.02 e dotati di tutti i DPI necessari.

PROCESSO: TRATTAMENTO D13 – R12 DOSAGGIO - MISCELATURA

52) Nella relazione tecnica R12 -D o M, pag. 2 -punto 4, viene inserito fra i rifiuti inviabili al trattamento di dosaggio o miscelatura anche l'olio minerale. Tale rifiuto rientra in una categoria di rifiuti oggetto di progetti a livello di comunità europea, volti al recupero degli oli usati inviandoli, in maniera prevalente, alla filiera di produzione di biocarburante. Si chiede quindi di escludere l'olio minerale derivante dalla micro raccolta dalle operazioni di miscelatura, garantendone la filiera prevalente di recupero;

In merito a tale richiesta, si fa presente che gli oli minerali devono rispettare le condizioni di cui al d.lgs. 95/1992 per essere recuperati nel ciclo di materia, altrimenti debbono essere inviati ad operazioni di recupero energetico, o addirittura all'incenerimento D10 nel caso sia presente una concentrazione di PCB superiore a 50 ppm. o non abbiano le caratteristiche per essere destinati all'operazione R1, per cui la destinazione a recupero o smaltimento è stabilita dalle analisi fatte caso per caso che debbono confermare quelle di preaccettazione e non possono essere stabilite a priori, fermo restando il principio di priorità

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

In merito all'olio minerale usato risulta non possibile l'invio alla produzione di biocarburanti, riteniamo pertanto tale affermazione frutto di una disattenzione.

53) Al fine dell'autorizzazione alla miscelazione in deroga, ai sensi del comma 2, dell'art. 187 del D. Lgs. 152/2006, devono essere istituite procedure gestionali atte alla definizione dei gruppi di rifiuti da sottoporre alle operazioni di dosaggio o miscelatura. La DGR della Regione Veneto n. 119 del 2018 "Indirizzi tecnici sulle attività di miscelazione e gestione di rifiuti" stabilisce indirizzi tecnici precisi relativi alla gestione della tracciabilità e dei criteri da considerare nelle operazioni di dosaggio o miscelatura. La formazione dei gruppi di rifiuti da sottoporre a miscelazione deve essere giustificata da ragioni tecniche precise.

Fermo restando che alcune interpretazioni della DGR a cui si fa riferimento si contraddicono, vedi 4.1 comma 7 che tecnicamente sono in contrapposizione con il punto 4.3 comma 6 (da una parte si deve caratterizzare e quindi attribuire le HP e dall'altra si dice che le HP restano le stesse, e riteniamo siano da rivedere/modificare/correggere ci adeguiamo a quanto richiesto, e integriamo le informazioni richieste:

In merito ai criteri di miscelazione: D13 miscelazione in deroga e non in deroga, sarà finalizzata fondamentalmente all'invio dei rifiuti a:

- Discarica per rifiuti inerti D1
- Discarica per rifiuti non pericolosi D1
- Discarica per rifiuti pericolosi D1
- Impianto di trattamento biologico D8
- Impianto di trattamento chimico fisico D9
- Impianto di trattamento chimico fisico D10
- Deposito permanente D12
- Recupero energetico R1 (Per la frazione residua)

Criteri di miscelazione: R12 miscelazione in deroga e non in deroga, finalizzata fondamentalmente all'invio dei rifiuti a:

- Impianti di recupero energetico R1
- Impianto di recupero solventi R2
- Impianti recupero di sostanze organiche R3
- Impianti di riciclo/recupero metalli o dei composti metallici R4
- Impianti di recupero di materia R5
- Impianti di recupero di materia R9
- Termodistruzione D10 (Per la frazione residua)
- Individuazione gruppi di miscelazione

Si tiene a precisare che le operazioni di miscelazione tra rifiuti aventi anche stati fisici differenti verranno effettuate per creare un rifiuto omogeneo da destinare principalmente alle seguenti operazioni successive in funzione di criteri stabiliti sulla base dei parametri analitici dei gruppi di rifiuti come da allegato 6 Elaborato 20 da sottoporre a dosaggio o miscelatura, e vengono di seguito riportati:

GRUPPI DI RIFIUTI DA INVIARE IN:

- Discarica per rifiuti inerti D1

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- Discarica per rifiuti non pericolosi D1
- Discarica per rifiuti pericolosi D1
- Impianto di trattamento chimico fisico D9
- Impianto di trattamento biologico D8
- Impianti di Deposito permanente D12
- Termodistruzione D10
- Impianti di recupero energetico R1
- Impianto di recupero solventi R2
- Impianti recupero di sostanze organiche R3
- Impianti di riciclo/recupero metalli o dei composti metallici R4
- Impianti di recupero di materia R5
- Impianti di recupero di materia R9
- Impianti di recupero R11

sulla base delle destinazioni individuate negli allegati B e C alla parte quarta del D. Lgs 152/2006 e smi, e di quanto previsto al punto f) "produttore di rifiuti": il soggetto la cui attività produce rifiuti e il soggetto al quale sia giuridicamente riferibile detta produzione (produttore iniziale) o chiunque effettui operazioni di pretrattamento, di miscelazione o altre operazioni che hanno modificato la natura o la composizione di detti rifiuti (nuovo produttore).

INDIVIDUAZIONE DELLA POTENZIALITÀ DI DOSAGGIO O MISCELATURA

POTENZIALITA'	Pericolosi t/g	Pericolosi t/a	Non pericolosi t/g	Non pericolosi t/a
R	200 solidi/fangosi/pol verosi	200 solidi/fangosi/pol verosi	200 solidi/fangosi/pol verosi	200 solidi/fangosi/pol verosi
R	20 liquidi	6.000	20 liquidi	6.000
D	200 solidi/fangosi/pol verosi	200 solidi/fangosi/pol verosi	200 solidi/fangosi/pol verosi	200 solidi/fangosi/pol verosi
D	20 liquidi	6.000	20 liquidi	6.000

In merito alla tracciabilità interna essa viene gestita a mezzo del modulo di lavorazione MPG 19.01 in cui saranno contenuti e tutte le informazioni necessarie alla tracciabilità interna e tale modulo verrà registrato sul registro di carico e scarico. e in generale attraverso il software di gestione rifiuti adottato dall'azienda che è in grado di gestire tutti i dati richiesti dalle BAT.

In merito ai gruppi di miscelazione rifiuti, che solo indicativamente possono essere individuati in maniera esauriente, si precisa che essa avverrà sulla base di ragioni tecniche specifiche che

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

dovranno rispondere alle caratterizzazione analitiche in quanto solo la caratterizzazione e non il codice EER individuano la destinazione specifica del rifiuto che deve essere miscelato e di quello ottenuto dalla miscelazione, fermo restando il divieto di miscelazione ai fini della sola diluizione .

Infatti gli impianti successivi/finali non sono organizzati a ricevere miscele di rifiuti suddivisi per gruppi di sostanze, ma rifiuti idonei e conformi alle prescrizioni della loro autorizzazione ed ai relativi codici EER autorizzati. Per tale ragione tecnica vengono preparate miscele omogenee per il conferimento in maniera tale da non creare elevate variazioni rispetto al range dei criteri di accettazione, seppur indicativi, previsti da ogni singolo impianto.

In ogni caso la miscelazione verrà comunque effettuata nel rispetto di quanto previsto dal BREF 2018 ai capitoli 2.2.3.5 e 2.2.3.8

54) I gruppi di sostanze da miscelare, richiesti al punto precedente, devono essere identificati anche in base ai rifiuti conferibili presso l'impianto di destinazione. La DGR citata al punto precedente, difatti, richiede che l'impianto di destinazione finale abbia autorizzati i singoli rifiuti che compongono la miscela finale. I gruppi di rifiuti da miscelare devono essere identificati, inoltre, anche in funzione delle diverse destinazioni di smaltimento. La destinazione finale della miscela non può essere decisa successivamente al trattamento

Vengono individuati in linea generale i seguenti gruppi di rifiuti conferibili di norma presso gli impianti di destinazione. Per quanto riguarda il fatto che i singoli codici dei rifiuti che compongono la miscela finale debbano essere autorizzati singolarmente, non ci sembra sia previsto dalle BAT, nè tantomeno dalle normative Italiane che prevedono che affinché un rifiuto una volta caratterizzato possa essere smaltito in impianti finali nel rispetto delle prescrizioni autorizzative del singolo impianto indipendentemente dai codici che compongono la. La DGR citata non ci risulta che abbia valenza di legge nazionale. Si tiene a precisare inoltre che tali modalità non erano previste in tale operazione precedentemente autorizzata.

Inoltre in base alla CONFERENZA DELLE REGIONI E DELLE PROVINCE AUTONOME 126/1657CR8C/C5 non è assolutamente previsto che i singoli codici EER debbano essere autorizzati nell'impianto finale, ma prevede che il rifiuto ottenuto dalla miscelazione che rappresenta un nuovo rifiuto debba autorizzato per il conferimento presso l'impianto finale, fermo restando che la miscelazione non deve essere effettuata al solo scopo di diluizione. Per quanto riguarda l'operazione R12 Miscelazione autorizzata con il provvedimento unico 62/17 e smi, i gruppi di miscelazione restano gli stessi già autorizzati e nulla cambia, a parte la richiesta di poter effettuare la miscelazione in deroga.

Si allegano (Vedi allegato 6 Elaborato 20 gruppi rifiuti ammessi/impianti di destinazione finale) i gruppi di rifiuti utilizzati indicativamente per le destinazioni successive/finali all'operazione di dosaggio o miscelatura in deroga e non in deroga, in base ai quali viene decisa la miscelazione e la successiva destinazione, in base alla caratterizzazione analitica. La destinazione deve rispettare oltre che le normative, italiane, estere, anche le specifiche prescrizioni degli impianti successivi di destinazione e dei relativi codici autorizzati. Gli impianti finali possono cambiare in funzione della

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

disponibilità a ricevere rifiuti, degli accordi commerciali e della nascita di nuovi impianti, ma le prescrizioni restano sempre le stesse di ogni singolo impianto di destinazione. Proprio per questo viene effettuata la miscelazione ai fini della creazione di un flusso misto di rifiuti che non solo non compromette l'efficacia del successivo trattamento, anzi, è funzionale ad esso. Infatti, alcuni trattamenti richiedono una preventiva miscelazione dei rifiuti al fine di garantire l'omogeneità del flusso in ingresso all'impianto e la costanza del processo. In questi casi, la “miscelazione” ha lo scopo di preparare una combinazione di rifiuti che garantisca le prestazioni del successivo processo di trattamento, mediante il bilanciamento della loro intrinseca variabilità. E' sottinteso che la destinazione, viene stabilita preventivamente sulla base di un processo decisionale di natura tecnica che deve rispondere ai requisiti previsti dall'impianto finale e non è che possa essere fatta miscelando a caso i rifiuti per poi decidere dove inviarli. Fermo restando che la miscelazione debba comportare un impatto ambientale non negativo.

55) Fra le destinazioni finali, il trattamento R1 non è contemplato per i rifiuti in uscita dal trattamento D13.

In merito al discorso che l'operazione finale di dosaggio e miscelatura D13 non possano generarsi rifiuti che in parte possano destinarsi a R1 ribadiamo che nell'ambito della BAT 1 una tale possibilità viene indicata come prioritaria nel sistema di gestione che l'azienda deve adottare. Ribadiamo inoltre che la Comunità Economica Europea già nel 2011 si era pronunciata in merito alla possibilità che da operazioni di smaltimento D8-D9-D13-D14 il rifiuto esitante potesse essere inviato ad operazioni di recupero nel rispetto del principio di priorità e della gerarchia dei rifiuti. Inoltre se normalmente dall'operazione R solo una parte variabile, che in alcuni casi può essere solo dello 0,2-0,5 %, viene recuperata, mentre la parte restante dopo trattamento viene inviata allo smaltimento, non si capisce per quale motivo dopo un'operazione di trattamento da cui esitano anche rifiuti potenzialmente recuperabili, essi non debbano essere inviati alla filiera del recupero che deve essere prioritaria secondo le direttive europee, come anche più volte da voi ribadito nell'ambito di molte richieste di chiarimenti. In ogni caso la supposizione che da un'operazione di filiera R il 100% dei rifiuti venga recuperato se non per particolari tipi di rifiuti, a ns. avviso risulta impossibile, e questo sulla base di circa trenta anni di esperienza oltre che dalla conoscenza dei processi di recupero ed allo stesso modo da un'operazione di filiera D se esitano frazioni di rifiuti che possono essere recuperati, non se ne capisce il motivo per cui non lo debbano.

Si rappresenta inoltre che i rifiuti che derivano da un'operazione di trattamento D/R debbono essere caratterizzati e classificati ad opera del nuovo produttore dei rifiuti che proprio sulla base della caratterizzazione decide la successiva destinazione parziale o totale ad operazioni D/R a seconda della composizione iniziale del rifiuto. In ogni caso resta in capo all'autorità competente una tale decisione. Noi abbiamo evidenziato e giustificato come da un'operazione D possano generarsi rifiuti da destinare a R1, fermo restando che una tale richiesta era stata accettata e riportata nelle prescrizioni del provvedimento unico 62/17 al punto 8.4.4

56) In relazione alla gestione delle miscele successive al trattamento, le stesse devono essere identificate per lotti. Deve essere chiarito:

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- *Il volume del lotto, se quantitativo o temporale;*
- *L'indicazione in planimetria dell'area dedicata allo stoccaggio dello stesso, in attesa della caratterizzazione analitica, che deve essere fisicamente separato sia da altri lotti che dai rifiuti che non rientrano nell'operazione D13-R12.*
- *L'area di stoccaggio del lotto successiva alla caratterizzazione analitica, prima dell'invio al trattamento finale.*
- *Deve essere, inoltre, stabilito il limite temporale di stoccaggio della miscela finita, prima dell'invio al trattamento finale.*

Si precisa che le miscele ottenute da D13-R12 verranno identificate sempre per lotti. Il lotto minimo corrisponderà al peso di un carico utile 24-30 t circa, mentre il lotto massimo non supererà le 100 t. L'intervallo temporale massimo di deposito sarà il più breve possibile in funzione della disponibilità degli impianti di recupero e comunque sarà nell'interesse dell'azienda cercare di farlo durare il più breve tempo possibile.

La Planimetria dell'area dedicata allo stoccaggio del lotto in attesa della caratterizzazione analitica viene indicata nella singola tavola come richiesto nel preambolo della prima conferenza dei servizi e precisamente verranno utilizzate le aree 7 ed 11 ed in caso di necessità anche le aree di trattamento. Le aree di stoccaggio del lotto successive alla caratterizzazione analitica e prima della spedizione, potranno essere le stesse aree 7 interna e 11 esterna oltre alla nuova richiesta circa la possibilità di utilizzo dell'area 9, in cui si chiede di poter stoccare i rifiuti non liquidi in contenitori a tenuta con tutte le precauzioni del caso e la relativa analisi del rischio, come già viene fatto sull'area 11 esterna già autorizzata allo stoccaggio di tutte le tipologie di rifiuti prodotti. I rifiuti verranno tenuti separati sia da altri lotti che da altri rifiuti che non rientrano nell'operazione D13-R12 e verranno identificati e tracciati a mezzo del software di gestione dei rifiuti in ogni istante ai fini della tracciabilità.

PROCESSO: TRATTAMENTO R12 TRATTAMENTO TECNOLOGICO

57) Nella Relazione Tecnica n. 14 si evince che trattasi di "Operazione già autorizzata e non modificata"; si richiede però l'inserimento dei codici EER sopra menzionati (forse si fa riferimento a precedenti note dell'Arpam?) e l'introduzione di nuovi processi, come ad esempio il trattamento dei rifiuti con PCB, l'operazione di svuotamento di estintori ed altri, descrivere dettagliatamente ogni processo che rientrerà in R12 Trattamento Tecnologico e chiarire quanto dichiarato.

Si cerca di fare un sunto tra quanto richiesto al punto 3 delle richieste avvenute durante la conferenza dei servizi n. 6 ed il punto 57 del verbale delle richieste di integrazioni finali.

In merito a tale operazione si afferma che non sono assolutamente stati inseriti altri processi di trattamento in quanto il processo di trattamento dei trasformatori contenenti PCB era stato autorizzato come si evince dalle prescrizioni generali "4.5 - 4.6 - 4.7" riportate a pag. 6 di 313 del provvedimento unico 62/17 e lo stesso vale per l'operazione di svuotamento degli estintori.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

In merito alle operazioni già precedentemente approvate ed alla loro descrizione, si specifica che forse data la mole della documentazione e probabilmente a causa di una vista non sono state da voi notate le descrizioni relative alle varie operazioni riportate da pag. 2 a pag. 6 di 25 della relazione tecnica specifica n. 14 R12 TT in vs. possesso, che vengono per maggiore comprensione allegate nuovamente.

“ Verifica, selezione e cernita: La necessità di tale operazione di verifica, selezione e cernita intesa come operazione propedeutica, come riportato nei diagrammi di flusso 14.1-14.2-14.3 hanno lo scopo di controllare in maniera corretta il rifiuto e di perseguire il raggiungimento degli obiettivi previsti dalla Direttiva Europea 2008/98/CE circa la gerarchia delle operazioni di gestione rifiuti, pertanto da tale operazione usciranno rifiuti con lo stesso EER e potranno uscire anche quantità residuali di rifiuti da smaltimento a cui verrà assegnato il codice EER più appropriato o appartenente ai capitoli/sottocapitoli 1902XX, 1912XX. *A tale operazione sono sottoposti tutti i codici EER richiesti. Essa avverrà prima di sottoporre a qualsiasi operazione elementare sotto riportata, effettuando una verifica visiva, una selezione manuale o meccanica a mezzo di separazione a correnti parassite, o mediante separatori magnetici*

- Triturazione e riduzione volumetrica: la Triturazione dei rifiuti e riduzione volumetrica è una delle operazioni di trattamento meccanico a cui potranno essere sottoposti i rifiuti prima di essere avviati agli impianti finali da R1 a R11 e consiste nella riduzione del materiale in frammenti di dimensione adatta alle successive operazioni di trattamento finali. I codici EER sottoposti a tale trattamento in saranno tutti quelli conferiti confezionati o voluminosi che necessitano di triturazione per i più svariati motivi, fermo restando che il singolo codice EER non rappresenta il fattore discriminante, ma il fattore discriminante è rappresentato dalle caratteristiche di pericolosità. In pratica verranno sottoposti a triturazione/riduzione volumetrica tutti rifiuti confezionati che per varie ragioni necessitano di una riduzione volumetrica, fermo restando che non verranno sottoposti a tale operazione, i rifiuti liquidi, i rifiuti polverosi, le scorie, i rifiuti costituiti da PCB ed i rifiuti caratterizzati da HP1 – HP2 – Rifiuti con caratteristiche di piroforicità, rifiuti gassosi, rifiuti idroreattivi, rifiuti autoriscaldanti, rifiuti costituiti da perossidi – rifiuti con HP9 infettivi – rifiuti con HP12. I codici EER di uscita saranno i codici del capitolo 19XXXX oltre ad alcuni codici specifici non individuabili con l'EER del capitolo 19XXXX. Tale operazione verrà effettuata alimentando il trituratore a mezzo di una macchina operatrice o di un carrello elevatore, ed i rifiuti triturati verranno raccolti in un cassonetto alloggiato sotto al trituratore che una volta riempito verrà svuotato in appositi cassoni per essere successivamente inviato al recupero, oppure nelle apposite aree di trattamento dove verrà mescolato con altri rifiuti compatibili al fine di creare un rifiuto da destinare agli impianti finali in funzione delle caratteristiche analitiche finali.

- Svuotamento, travaso e rabbocco : Tale operazione verrà effettuata nel caso fosse possibile spedire il rifiuto attraverso cisterne in modo tale da riutilizzare e/o inviare a recupero previa bonifica i contenitori (fusti, cisternette, taniche) utilizzati per il trasporto. I rifiuti sottoposti a tale operazione non vengono individuati a mezzo di un codice EER, ma potranno essere sottoposti tutti i rifiuti in ingresso aventi stato fisico liquido indipendentemente dal codice EER. I codici EER in uscita potranno essere i codici del capitolo 19XXXX oppure lo stesso EER oltre al codice EER degli eventuali imballaggi vuoti prodotti. Tale operazione verrà effettuata mediante pompe, su rifiuti confezionati in fusti o IBC che non raggiungono il volume completo. I rifiuti confezionati dopo verifica analitica, verranno inviati allo smaltimento in impianti autorizzati con destinazione R in funzione della specifica tipologia e per la parte residuale ad operazioni D.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- **Infustamento/insaccamento:** Tale operazione sarà un'operazione prevalentemente di post trattamento e verrà eseguita nel caso in cui i rifiuti trattati dovranno essere inviati a impianti finali in colli anziché sfusi. Anche i rifiuti sottoposti a tale operazione sono costituiti da rifiuti solidi, liquidi, polverosi, che per prescrizioni degli impianti finali necessitano di essere conferiti in appositi contenitori, che possono variare dal fustino fino al BIB BAG, ma non dipendono dal codice EER. I codici EER di uscita, potranno essere quelli del capitolo 19XXXX oppure lo stesso EER. Tale operazione verrà effettuata alimentando una tramoggia, a mezzo macchina operatrice, che alimenterà i fusti o i big bag. I rifiuti confezionati dopo verifica analitica, verranno inviati allo smaltimento in impianti autorizzati con destinazione R in funzione della specifica tipologia e per la parte residuale ad operazioni D.
- **Separazione delle fasi:** La separazione di fase dovrà essere effettuata quando il rifiuto in ingresso sarà costituito da una o più fasi che non ne permettono lo smaltimento ad un impianto finale senza previa separazione dei liquidi o dei solidi, le quali presentano caratteristiche chimiche diverse tra loro. Da questa operazione una quota parte del rifiuto può essere inviata a smaltimento (ad esempio presenza di solventi non recuperabili, o presenza di solidi non idonei al recupero). Tale operazione verrà effettuata solo sui rifiuti che presentano uno stato liquido in presenza di uno stato fangoso ed anche essa non dipende dallo specifico codice EER attribuito dal produttore. I codici EER in uscita avranno il codice più appropriato sia per la fase liquida che per la fase solida, oppure i codici della famiglia 19XXXX. Tale operazione avverrà a mezzo l'utilizzo di pompe che aspireranno il liquido surnatante dai contenitori in fusti o dagli IBC, oppure a mezzo di un reattore che viene caricato e dopo il necessario tempo viene effettuato uno spillamento. I rifiuti dopo verifica analitica, verranno inviati allo smaltimento in impianti autorizzati con destinazione R in funzione della specifica tipologia e per la parte residuale ad operazioni D.
- **Vagliatura:** Tale operazione come detto anche, verrà effettuata su vari materiali polverulenti e/o granulari e servirà oltre che all'eliminazione di impurezze anche ad effettuare varie operazioni di separazione a varie granulometrie in funzione degli obiettivi da raggiungere, ed in alcuni casi permetterà di ottenere anche materie prime e/o prodotti da riutilizzare per gli scopi originali da ditte specializzate nei specifici settori di produzione, utilizzandoli in sostituzione parziale o totale di materie prime vergini. La vagliatura o separazione granulometrica e/o dimensionale dei rifiuti è una delle operazioni di pretrattamento a cui potranno essere sottoposti i rifiuti prima di essere avviati al trattamento e consiste nella separazione dei materiali in base alla loro granulometria. I macchinari appositi, detti vibrovagli (mud cleaner), separano i materiali in funzione della loro granulometria, attraverso il passaggio tramite una o più reti dotate di sezione della dimensione voluta. Anche da questa operazione potrà uscire una percentuale di rifiuti non recuperabili. I rifiuti che verranno sottoposti a tali operazioni dipenderanno, come detto in precedenza dallo stato fisico, solido o granulare e non dallo specifico codice EER. I codici EER in uscita avranno il codice più appropriato sia per la fase liquida che per la fase solida, oppure i codici della famiglia 19XXXX. I rifiuti verranno alimentati su una tramoggia che alimenta il vibrovaglio e raccolti separatamente con appositi sistemi di scarico in idonei contenitori. I rifiuti dopo verifica analitica, verranno inviati ai successivi impianti autorizzati con destinazione R in

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

funzione della specifica tipologia e per la parte residuale ad operazioni D.

- Svuotamento attrezzature in pressione (estintori in polvere): I codici EER attribuiti dal produttore a tali rifiuti di norma è EER 160505, ed in sporadici casi anche l'EER 160304. L'attrezzatura denominata unità Silomatic, permette lo svuotamento degli estintori pressurizzati e non, convogliando le polveri estinguenti recuperate verranno messe in sacchi. Il movimento delle polveri è determinato da un elettroventilatore che mantiene in depressione il separatore di carico. L'aria viene aspirata dal pescante e con essa viene trasportata la polvere fino al separatore di carico dove avviene una prima separazione aria-polvere; quest'ultima infatti precipita verso il fondo della tramoggia e l'aria attraversa il filtro depositando la polvere a grana più fine ancora in sospensione.

I sacchi/big bag contenenti le polveri verranno inviati al recupero interno/esterno, mentre l'involucro esterno in ferro/alluminio/ottone verrà inviato al recupero, dopo bonifica, presso impianti R4 interni/esterni con codice EER 170402/170405. I codici EER in uscita potranno essere quelli specifici dei metalli (170401-1704002-170405-170407- oppure i codici 191202-191203. Oltre ai codice EER 160509-160303*-160304 che caratterizzano la polvere estinguente.

Deferrizzazione e/o separazione metalli: La separazione magnetica rappresenta un'operazione di trattamento del rifiuto volta a separare le diverse componenti dei rifiuti in base alle intrinseche proprietà magnetiche degli elementi che li compongono. La frazione di materiale ferroso presente in un insieme di diversi materiali viene separata per mezzo di magneti permanenti, elettromagneti e/o separatori a correnti parassite. La tecnica è impiegata ampiamente, e permette efficienze di separazione superiori al 95%. Il restante rifiuto non recuperabile verrà inviato a smaltimento. Anche per tale operazione non sono i codici EER ad individuare la tipologia dei rifiuti, in quanto tale operazione potrebbe essere applicata a tutti i rifiuti metallici oltre che ai rifiuti che durante l'operazione di verifica e cernita manifestano la presenza di parti metalliche, ed infine a tutti i rifiuti in fusti o taniche sottoposti e triturazione/riduzione volumetrica che possono avere il codice EER 191212 e 191211*. I codici EER in uscita potranno essere quelli specifici dei metalli (170401-1704002-170403-170404-170405-170407- 170409* oppure i codici 191202-191203-191211*.

Trattamento a secco ed a umido, l'eliminazione delle sostanze estranee e bonifica dei contenitori di qualunque materiale: gli imballaggi primari e secondari saranno inviati a operazioni di recupero dopo essere stati bonificati, mentre le acque di lavaggio, ove prodotte, verranno inviate allo smaltimento esterno. I rifiuti sottoposti a tale operazioni non dipendono dal codice EER ma saranno tutti rifiuti confezionati in contenitori sia metallici che plastici che sottoposti a svuotamento necessitano di essere bonificati per essere riutilizzati. Tale operazione elementare potrà comportare la triturazione per ottenere il distacco delle parti secche del rifiuto (ad esempio, vernici inchiostri) e l'utilizzo di una pulivapor per la bonifica dei contenitori. Le acque prodotte raccolte su una vasca metallica con apposito grigliato, verranno caratterizzate con il codice EER 161001* o 161002 sulla base di certificazione analitica, mentre gli imballaggi verranno riutilizzati per il confezionamento di altri rifiuti, o inviati al recupero con i codici 191202-191203 o i codici specifici 150104.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- Individuazione ed uso dei rifiuti che possono essere riutilizzati sia all'esterno che presso l'impianto già autorizzato, sia in sostituzione di materie prime: alcuni rifiuti possono essere inseriti all'interno del ciclo produttivo al posto delle materie prime, ad esempio gesso, soda, solfiti, etc. In genere i codici EER attribuiti dai produttori di tali rifiuti possono essere i seguenti: 160303*-160304-160305*-160306-160506*-160507*160508*-160509-060101*-060102*-060104*-060105*-060201*-060204*-060602*-060603-090104*-100109*.
L'individuazione di tali rifiuti verrà fatta sulla base di una prima verifica visiva, poi sulla base delle analisi chimico fisiche verrà valutata la possibilità di riutilizzo sulla base di prove di trattamento in sostituzione di materie prime.
- Filtrazione/centrifugazione: La filtrazione attraverso filtri meccanici o filtropresse o sacchi filtranti è un'operazione che consente di separare le particelle solide contenute in un fluido mediante il passaggio di quest'ultimo attraverso un mezzo poroso, o per mezzo di una forza centrifuga indotta o per gravità. Il processo si basa sulla presenza all'interno del sistema di un gradiente di pressione provocato dalla forza di gravità o dalla forza centrifuga, oppure su una separazione per filtrazione attraverso i sacchi filtranti, la soluzione finale risultante da tale operazione sarà inviata a idoneo smaltimento presso impianti autorizzati o trattate all'interno del nostro impianto prima dell'invio presso impianti finali. I rifiuti sottoposti a tale operazioni saranno tutti quelli caratterizzati da una fase liquida con presenza di solidi sospesi, oppure rifiuti fangosi pompabili ed i codici EER in ingresso dipenderanno dal processo di provenienza. I codici EER di uscita saranno i codici EER 190812-190813* oppure i codici specifici 060503-060502*.
- Miscelazione di rifiuti: Tale operazione potrà essere utilizzata per preparare rifiuti con caratteristiche chimico fisiche rispondenti all'utilizzo presso impianti finali sia interni che esterni per il recupero e l'ottenimento di materie prime o combustibili (RIFIUTI) alternativi quali ad esempio CSS, miscele di solventi organici, miscele di fanghi, miscele di rifiuti combustibili, ecc.). La finalità di tale operazione sarà quella di ottenere una miscela che è stata controllata e quindi non potrà creare problemi di sicurezza nella successiva gestione finale, genererà un contributo ambientale positivo in quanto produrrà rifiuti e materie prime che verranno utilizzati presso gli impianti finali in sostituzione di materie prima. In tale processo il fattore discriminante circa i codici EER che verranno utilizzati, dipenderà dalla destinazione che sarà funzione del valore del TOC, che se superiore in genere al 6-10% verranno utilizzati per la preparazione di combustibile, fermo restando che non verranno sottoposti a tale operazione, i rifiuti caratterizzati da HP1 – HP2 – Rifiuti con caratteristiche di piroforicità, rifiuti gassosi, rifiuti idroreattivi, rifiuti autoriscaldanti, rifiuti costituiti da perossidi – rifiuti con HP9 infettivi – rifiuti con HP12. Tale operazione verrà effettuata sui rifiuti solidi, fangosi ed in parte polverosi su un'area delimitata da Korral a mezzo dell'ausilio di un carrello elevatore o di cassoni scarrabili che permettono lo svuotamento del rifiuto su tale area, ed a mezzo di una benna mordente o miscelatrice, verranno sottoposti a miscelazione, mentre i rifiuti liquidi, verranno sottoposti a miscelazione in appositi reattori utilizzando una pompa sia per il carico che il ricircolo che permetterà la miscelazione, oppure la miscelazione potrà avvenire a mezzo di agitatori.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- **Granulazione/compattazione:** Tale operazione potrà essere eseguita sia per aumentare la densità del rifiuto, che per facilitare la manipolazione, oltre che per eliminare la problematica della polverosità. I materiali fini ed incoerenti (polveri, scorie, ceneri, ecc.) potranno essere compattati prima di poter essere riutilizzati oppure semplicemente per conferirli all'esterno ai fini del recupero e/o per il recupero interno ove possibile. I codici EER sottoposti a tale operazione sono tutti quelli compresi nell'allegato n.19 Elenco generale EER nella corrispondente colonna R12 TT – ceneri, scorie e polveri.

Tale operazione avverrà alimentando il miscelatore, attraverso coclee estraiatrici sia dai silos che dallo svuota Big bag, con i rifiuti da sottoporre all'operazione elementare e nello stesso tempo verranno iniettati i reagenti in fase liquida o acqua, che sulla base dell'intimo contatto permetterà di ottenere un rifiuto allo stato granulare o solido. I codici EER uscenti da tale operazione sono: 190023 – 190204*-190304*- 190305* - 190306* - 190307. I rifiuti ottenuti verranno inviati ad operazioni da R e la parte residuale non recuperabile ad operazioni D.

- **Pressatura:** l'operazione di pressatura è in genere eseguita per aumentare la densità del rifiuto e diminuire i volumi al fine di effettuare un minor numero di trasporti per conferirli all'esterno per il recupero. I codici EER dei rifiuti sottoposti a tale operazione elementare sono costituiti da rifiuti metallici e plastici e da imballaggi plastici e metallici oltre a rifiuti derivanti dal trattamento di triturazione 191202, 191203, 191204. Tale operazione avverrà alimentando la bocca di carico della pressa con un carrello elevatore o con un polipo, e la pressatura produrrà una riduzione di volume con aumento del peso specifico, allo stesso modo la pressatura per riduzione volumetrica potrà avvenire anche a mezzo di una macchina operatrice munita di ragno - polipo. I rifiuti ottenuti verranno inviati ad operazioni di recupero R4.

Omogeneizzazione dei rifiuti post trattamento: I codici EER sottoposti a tale operazione /processo potranno essere sia quelli provenienti direttamente dai produttori oppure quelli derivanti dalle singole operazioni elementari. L'omogeneizzazione ove necessario rappresenta l'ultima fase del trattamento tecnologico e consiste nel preparare una miscela e/o miscuglio omogeneo, a seconda dello stato fisico dei rifiuti già trattati, con caratteristiche chimico-fisiche compatibili tra loro per generare un rifiuto finale partendo da tante singole partite di rifiuti. Tale processo consente di poter ottenere un rifiuto omogeneo con un peso specifico più elevato, quindi in fase di trasporto potranno essere effettuati un minor numero di trasporti in base all'aumento della densità, una maggior costanza nell'alimentazione degli impianti finali che permette di avere un maggiore controllo delle emissioni e quindi un minor impatto ambientale. Il rifiuto ottenuto potrà avere i seguenti codici EER: 190203 – 190204 oppure il codice prevalente o il più appropriato sulla base delle analisi di caratterizzazione e verrà inviato presso impianti di trattamento finali da R1 a R11. Tale operazione verrà effettuata sui rifiuti solidi, fangosi ed in parte polverosi su un'area delimitata da Korral a mezzo dell'ausilio di un carrello elevatore dotato di sistema girevole o di cassoni scarrabili che permettono lo svuotamento del rifiuto su tale area, ed a mezzo di una benna mordente o miscelatrice, verranno sottoposti a miscelazione, mentre i rifiuti liquidi, verranno sottoposti a miscelazione in appositi reattori utilizzando una pompa sia per il carico che il ricircolo che permetterà la miscelazione, oppure la miscelazione potrà avvenire a mezzo di agitatori.

- **Bonifica e smontaggio dei trasformatori contenenti PCB:** i trasformatori contenenti PCB, identificati generalmente dai codici EER 160209*, 160210* devono essere conferiti con analisi

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

specifiche per la valutazione della concentrazione di olio e devono essere posizionati su vasche di contenimento fino a che non vengono lavorati. Per prima cosa devono essere svuotati dell'olio, direttamente all'interno di cisternette/IBC e/o fusti, che verrà analizzato esternamente, se le analisi del cliente/produttore non rispettano le normative di riferimento. Tale operazione avverrà su una vasca munita di apposito grigliato che eviterà l'eventuale fuoriuscita dell'olio. In base alla presenza o meno di PCB l'olio potrà essere inviato al recupero presso il COOU nel caso la concentrazione di PCB sia inferiore ai 25 (venticinque) mg/l, mentre verrà inviato a recupero finale (R1) presso forni italiani o in forni esteri se invece contiene PCB fino a 50 ppm, mentre per i rifiuti contaminati da PCB fino a 50 ppm, essi possono essere smaltiti in discarica per rifiuti pericolosi, se il rifiuto rispetta tutte le altre prescrizioni per lo smaltimento in tale categoria di discarica, oltre tale concentrazione verrà inviato allo smaltimento con destinazione D10, dopo essere stato raggruppato/miscelato con altri oli contenenti PCB.

Il lavoro verrà effettuato da operatori dotati dei DPI necessari per evitare il contatto. Si tende ad evitare sistemi con pompe in aspirazione o mandata, per cui si lavorerà solo per caduta in contenitore metallico. Il lavaggio della carcassa prima avviene tramite detergente basico a mezzo idropulitrice. Le parti metalliche costituite dal lamierino e dai metalli non ferrosi separati verranno messi a bagno in una vasca, con appositi detergenti, di seguito verranno ulteriormente lavate con un getto a pressione mediante idropulitrice.

- Le parti impregnate d'olio (come carta e legno) vengano inviate a termodistruzione, mentre invece le parti metalliche di cui è costituito (ferro, lamierino, alluminio, rame, ottone), dopo lo smontaggio dei trasformatori dovranno essere sottoposte a bonifica attraverso il lavaggio con appositi prodotti sgrassanti per essere poi inviate a recupero dopo essere stati analizzati per verificare l'avvenuta bonifica. I codici EER sottoposti a trattamento in ingresso sono, 160109*-160209*-160210*-170902* e in uscita da questa lavorazione i rifiuti si otterranno i rifiuti aventi codice EER specifico dei metalli (170401-1704002-170405-170407-170409*oppure i codici 191202-191203-), il codice EER specifico dell'olio con PCB 130301*, mentre le parti contaminate non recuperabili(cartta, legno, stracci) che verranno inviate a termodistruzione avranno il codice EER 190204* e/o 191211* o i codici specifici dell'olio contenente PCB, 130101* e 130301***. Una volta estratto l'olio dai trasformatori, la destinazione dell'olio deve essere fatta presso impianti di termodistruzione specifici a seconda della concentrazione del PCB (per cui se inferiore a 50 ppm si può andare a recupero energetico, se superiore a termodistruzione). In merito alle precauzioni da utilizzare per il PCB vista la sua pericolosità si precisa che il PCB non è sostanza volatile e la sua lavorazione viene effettuata sopra una vasca specifica da operatori dotati dei DPI necessari per evitare il contatto e l'unica possibilità di contatto è quella di non avere linee impresse che a causa di rotture potrebbero generare schizzi.

In merito al rispetto della gerarchia dei rifiuti si precisa che la ditta tenderà sempre al rispetto della gerarchia nella gestione dei vari rifiuti in ingresso. La decisione circa la destinazione in ingresso del rifiuto dipenderà fondamentalmente dalle analisi di caratterizzazione del rifiuto che sarà il parametro principale per tale scelta.

Se le analisi di preaccettazione rispetteranno le varie prescrizioni degli impianti di destinazione successive in R, essi verranno accettati in R altrimenti verranno accettati in D. Relativamente alla quantificazione della percentuale non recuperabile nel processo di trattamento R12, sulla base dell'esperienza acquisita in genere la percentuale non recuperabile non supera mai il 20-30%, ma a solo titolo di esempio si precisa, che tale indicazione è solo indicativa, in quanto se consideriamo una emulsione oleosa accettata in R12 contenente il 20% di olio è naturale che la percentuale non

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

recuperabile sia almeno dell'ottanta %, nel caso di recupero di metalli può variare dallo 99,8 -99,7 % nel caso dei metalli preziosi fino al 0% nel caso di particolari rifiuti.

Pertanto la percentuale non recuperabile nel processo R12 di trattamento tecnologico è molto variabile e dipende dal tipo di rifiuto, ma in genere dalle esperienze professionali si può dire che si aggira attorno al 20-40%

Per quanto riguarda l'inserimento dei codici EER che a nostro avviso erano stati tolti per errore, visto che l'operazione era stata autorizzata ed onestamente non avendolo mai fatto non ci eravamo accorti della loro mancanza nel vecchio provvedimento AIA.

Per quanto riguarda i codici 170301*, 170302, e 170303* tali rifiuti possono essere inviati sia a R12 TT come richiesto, oppure a D9 TT nel caso siano presenti inquinanti in concentrazione tale che non ne permettano il recupero energetico(es. PCB > 50 ppm)

58) Infustamento/Insaccamento: Si chiede di chiarire quali siano le situazioni nelle quali l'operazione possa produrre rifiuti appartenenti al codice EER del capitolo 19.

In merito a tale punto si ritiene che l'infustamento e l'insaccamento possano essere considerate operazioni di trattamento meccanico con generazione di codici 19, in quanto da tali operazioni si creano sempre due tipologie di rifiuti che anche se di minima entità portano ad una variazione del quantitativo globale del rifiuto, cambiando sia la natura che il numero di imballaggi, ma se l'autorità ritiene che debba rimanere lo stesso codice ERR la ditta non ha nulla da obiettare.

59) Vagliatura

-Nella relazione tecnica viene descritto che i rifiuti in uscita avranno il codice EER più appropriato per la fase solida e per la fase liquida. Tuttavia, dalla descrizione non risulta l'utilizzo di una parte liquida, in quanto alla vagliatura sono previsti materiali polverulenti e/o granulari; chiarire tale punto.

-Dall'attività di recupero R12 risultano ancora rifiuti e non materiali. Si chiede di definire quali siano i codici EER in ingresso che, sottoposti al processo di vagliatura, rientrino nella normativa End of Waste. A tal proposito, si chiede di integrare la relazione con quanto previsto dalle normative vigenti in materia.

In merito alla produzione di rifiuti liquidi in uscita si precisa che si tratta di un refuso e quindi da non considerare.

Per quanto riguarda le possibili END OF WASTE, esse dovranno rispondere alla normativa vigente in funzione della tipologia di materia prima che si otterrà dall'operazione ed in particolare a quelle relative ai metalli o alle specifiche esistenti relative al D.M. 5-2-98 e smi o al Decreto 161/2002 o alle varie normative e regolamenti di settore.

60) Svuotamento attrezzature in pressione (estintori in polvere).

- Si chiede di definire una linea di processo definita per i rifiuti in uscita da tale trattamento.

Per le polveri in uscita si specifica che esse verranno inviate al recupero presso impianti autorizzati per la produzione di materia prima da utilizzare nella produzione di concimi/ fertilizzanti che operano sul territorio italiano e/o estero.

61) Miscelazione dei rifiuti: Si chiede di chiarire le differenze fra il processo descritto in questa relazione tecnica e quello richiesto nella relazione tecnica R12 D o M(Probabilmente si intende R).

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Quello descritto nelle relazione tecniche R12 MIX e D13 MIX è un semplice processo di miscelazione che avviene tra rifiuti già idonei ad essere miscelati tal quali.

Quello descritto nel processo di R12 TT , rappresenta la parte finale di una o più di operazioni elementari di preparazione del rifiuto per essere preparato ad essere miscelato.

62) Granulazione/Compattazione

Si chiede di indicare le misure di mitigazione previste, in quanto l'operazione di alimentazione dei macchinari può dar luogo ad emissioni diffuse.

I sistemi di mitigazione connessi all'impianto sono i seguenti:

L'alimentazione potrà avvenire in due modalità e precisamente alimentando il sistema di compattazione /granulazione a mezzo di uno svuota big bag (attrezzatura apposita per lo svuotamento delle polveri) che alimenta in un sistema chiuso una coclea estratrice, che a sua volta alimenta il sistema di compattazione/granulazione, oppure dai silos di stoccaggio che a mezzo coclea chiusa alimenta sempre il compattatore/granulatore . In linea di principio, per come è realizzato il sistema non si dovrebbero avere emissioni diffuse nemmeno all'interno dell'edificio considerando come detto che si opera con un circuito.

In ogni caso le operazioni avverranno con portoni normalmente chiusi ed impianto di aspirazione in esercizio.

Per quanto riguarda le componenti acqua aria suolo si precisa che le misure di mitigazione sono ampiamente descritte nella relazione tecnica generale, ma in ogni caso si precisa che per le matrici ambientali, ACQUA, ARIA, SUOLO :

ARIA- impianti di abbattimento E1 ed E2

ACQUA- non vengono effettuate operazioni di trattamento all'aperto, quindi risulta improbabile la contaminazione esterna, in ogni caso le modalità di contenimento, con bacini di contenimento, pozzetti di raccolta e pavimentazione realizzata in CLS armato con aggiunta di fibre, realizzato su massicciata in pietrisco e ghiaia garantirà la contaminazione delle falde acquifere

SUOLO- Allo stesso modo la pavimentazione realizzata in CLS armato con aggiunta di fibre, realizzato su massicciata in pietrisco e ghiaia garantirà la contaminazione del suolo

63) Omogeneizzazione dei rifiuti post-trattamento: Si chiede di chiarire le differenze fra il processo descritto nella relazione tecnica n. 14 R 12 TT e quello richiesto nella relazione tecnica R12 D o M, poiché, dalla disamina della relazione tecnica, si intende che l'omogeneizzazione sia comunque un'operazione di miscelazione.

È chiaro che l'omogeneizzazione rappresenta di fatto una di miscelazione, ma mentre il termine miscelazione è stato usato nel caso della miscelazione pura senza altre operazioni, il termine omogeneizzazione è stato usato per differenziarlo dalla miscelazione pura, in quanto prima dell'omogeneizzazione debbono essere effettuate altre operazioni propedeutiche al fine di rendere il rifiuto conforme ad essere sottoposto ad omogeneizzazione(miscelazione).

Sull'uso dei termini tradotti dall'inglese all'italiano della parola miscelazione (Blending or mixing), purtroppo, poi esistono delle differenze che la normativa non mette in luce e/o non considera, infatti con l'operazione di miscelazione(blending) si ottiene un miscuglio con uguale

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

concentrazione in tutti i punti della miscela mentre con la miscelazione (mixing) si ottiene un miscuglio eterogeneo, che può avere piccole differenze di concentrazione anche se trattasi di un miscuglio.

64) Bonifica e smontaggio dei trasformatori contenenti PCB

Nella relazione tecnica l'impresa dichiara che, nel caso l'olio contenuto nei trasformatori presenti una concentrazione di PCB superiore a 50 ppm, sarà raggruppato/miscelato con altri oli per la destinazione D10. Si fa presente che l'operazione di miscelazione può avvenire esclusivamente fra oli con un contenuto di PCB superiore a 50 ppm.

-Si chiede quindi di integrarlo nella relazione tecnica.

-L'impresa, a pag. 7 della Relazione Tecnica n. 14, dichiara che "Verrà inoltre monitorato l'ambiente di lavoro per quanto riguarda i parametri polveri, sov, metalli. Nella valutazione non viene compresa l'eventuale emissione di PCB, che andrebbe valutata.

-Si chiede di chiarire le modalità di lavorazione dei contenitori, in relazione alle attrezzature utilizzate per l'operazione, se sono state previste ulteriori misure di mitigazione, anche al fine della sicurezza del lavoratore, vista anche la classe di pericolosità dei composti PCB.

-Devono essere previste procedure specifiche relative al trattamento richiesto, sia relativamente alle modalità di stoccaggio, sia per le modalità di lavorazione.

In merito alla miscelazione è normale che nel caso di miscelazione con altri oli, la concentrazione degli stessi sarà > 50 ppm, in quanto nessuno si sognerebbe di smaltire in D10 un olio con concentrazione originale < di 50 ppm in quanto inviandolo al recupero energetico il bilancio economico sarebbe positivo anziché negativo.

In merito all'emissione di PCB si fa presente che non effettuando il lavaggio con solvente risulta impossibile che nell'area di lavorazione possa liberarsi PCB in concentrazioni tali oltre il TLV e quindi possa ritrovarsi tale sostanza nel punto di emissione E1, considerando che la tensione di vapore del PCB risulta talmente bassa che a temperatura ambiente (25°C.) e pressione atmosferica non tende ad evaporare facilmente, riducendo la probabilità di esposizioni anche con concentrazioni di diverse migliaia di parti per milione. Inoltre dalle esperienze lavorative precedenti in altra società i monitoraggi con rilevatori portatili sull'operatore non hanno mai dato risultati tali da dover considerare problematiche le condizioni operative durante le operazioni di trattamento.

I trasformatori contenenti PCB, identificati generalmente dai codici EER 160209*, 160210* devono essere conferiti con analisi specifiche per la valutazione della concentrazione di olio e devono essere posizionati su vasche di contenimento fino a che non vengono lavorati. Per prima cosa devono essere svuotati dell'olio, direttamente all'interno di cisternette/IBC e/o fusti, che verrà analizzato esternamente, e verificare se le analisi del cliente/produttore rispettano quelle di preaccettazione. Tale operazione avverrà su una vasca munita di apposito grigliato che eviterà l'eventuale fuoriuscita dell'olio. In base alla presenza o meno di PCB l'olio potrà essere inviato al recupero presso il COOU nel caso la concentrazione di PCB sia inferiore ai 25 (venticinque) mg/l, mentre verrà inviato a recupero finale (R1) presso forni italiani o in forni esteri se invece contiene PCB fino a 50 ppm, invece per i rifiuti contaminati da PCB fino a 50 ppm, essi possono essere smaltiti in discarica per rifiuti pericolosi, se il rifiuto rispetta tutte le altre prescrizioni per lo

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

smaltimento in tale categoria di discarica, oltre tale concentrazione verrà inviato allo smaltimento con destinazione D10, dopo essere stato raggruppato/miscelato con altri oli contenenti PCB.

Il lavoro verrà effettuato da operatori dotati dei DPI necessari per evitare il contatto. Si tende ad evitare sistemi con pompe in aspirazione o mandata, per cui si lavorerà solo per caduta in contenitore metallico. Il lavaggio della carcassa prima avviene tramite detergente basico a mezzo idropulitrice. Le parti metalliche costituite dal lamierino e dai metalli non ferrosi separati verranno messi a bagno in una vasca, con appositi detergenti, di seguito verranno ulteriormente lavate con un getto a pressione mediante idropulitrice.

Le parti impregnate d'olio (come carta e legno) vengano inviate a termodistruzione, mentre invece le parti metalliche di cui è costituito (ferro, lamierino, alluminio, rame, ottone), dopo lo smontaggio dei trasformatori dovranno essere sottoposte a bonifica attraverso il lavaggio con appositi prodotti sgrassanti per essere poi inviate a recupero dopo essere stati analizzati per verificare l'avvenuta bonifica. I codici EER sottoposti a trattamento in ingresso sono, 160109*-160209*-160210*-170902* sono in uscita da questa lavorazione i rifiuti si otterranno i rifiuti aventi codice EER specifico dei metalli (170401-1704002-170405-170407-170409*oppure i codici 191202-191203-), il codice EER specifico dell'olio con PCB 130301*, mentre le parti contaminate non recuperabili (carta, legno, stracci) che verranno inviate a termodistruzione avranno il codice EER 190204* e/o 191211* o i codici specifici dell'olio contenente PCB, 130101* e 130301*". Una volta estratto l'olio dai trasformatori, la destinazione dell'olio deve essere fatta presso impianti di termodistruzione specifici a seconda della concentrazione del PCB (per cui se inferiore a 50 ppm si può andare a recupero energetico, se superiore a termodistruzione). In merito alle precauzioni da utilizzare per il PCB vista la sua pericolosità si precisa che il PCB non è sostanza volatile e la sua lavorazione viene effettuata sopra una vasca specifica da operatori dotati dei DPI necessari per evitare il contatto e l'unica possibilità di contatto è quella di non avere linee impressione che a causa di rotture potrebbero generare schizzi.

In ogni caso come discusso durante la conferenza dei servizi, verranno effettuati monitoraggi nell'ambiente di lavoro.

Si precisa che essendo il PCB una sostanza che ha una bassissima tensione di vapore, essa non viene monitorata nei punti di emissione convogliati, in quanto ritenuta non rilevante, per il fatto che non viene effettuata la frantumazione delle parte metalliche, nè il lavaggio viene effettuato con solventi che potrebbero essere il mezzo di trasporto, a causa della solubilità del PCB in tali sostanze volatili che potrebbero veicolare il PCB. In ogni caso non ritenendo rilevante la loro emissione, e non essendo monitorato come parametro emissivo, a seguito di quanto emerso durante la conferenza dei servizi, ai fini della valutazione come ricadute presso i recettori verrà implementato un sistema un protocollo di gestione aziendale come descritto nella parte iniziale al punto 1 da pag. 2 a pag. 9.

Relativamente alla BAT 51 si precisa che verranno adottate le seguenti procedure anche ai fini di una mitigazione che mira a creare condizioni di lavoro ottimali per il lavoratore.

Rivestimento del pavimento in cemento additivato di fibre in fibre plastiche con strato di quarzo superficiale.

- a. a) subordinare a condizioni speciali l'accesso alla zona in cui sono tenute e manipolate le apparecchiature contaminate,
- b. b) pulire con detergente anionico la superficie esterna delle apparecchiature contaminate,
- c. c) prevedere un lungo periodo di drenaggio (almeno 12 ore) per evitare l'eventuale gocciolamento di liquido contaminato durante le operazioni successive di trattamento, dopo la separazione del nucleo dal corpo di un trasformatore elettrico.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- d. d) Cambiare alla fine di ogni turno il filtro a carboni attivi e smaltire i DPI, monitorare la deposizione atmosferica potenziale di PCB (ad esempio, mediante misurazioni fisico-chimiche o biomonitoraggio).
- e. destinare all'incenerimento ad alta temperatura le parti porose contaminate del trasformatore elettrico (legno e carta), al fine di distruggere i PCB contenuti negli oli mediante incenerimento ad alta temperatura).

Lo stoccaggio dei contenitori contenenti PCB come già detto in precedenza, avverrà posizionando i contenitori su vasca di raccolta grigliata, fino a quando non saranno sottoposti a lavorazione. Per quanto riguarda le modalità di lavorazione, anche esse sono state descritte in precedenza.

PROCESSO: TRATTAMENTO R12 RICONDIZIONAMENTO prima di una delle altre attività di cui all'Allegato I punti 5.1 e 5.2 della Direttiva 2010/75/UE R

65) L'Azienda richiede un'integrazione all'Elenco dei codici CER presenti nelle operazioni già autorizzate con provvedimento unico 62/17 e smi. come segue: 160103 pneumatici fuori uso, 160601 batterie al piombo, 170601* materiali isolanti contenenti amianto, 170605* materiali da costruzione contenenti amianto, 170902* rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti PCB (ad esempio sigillanti contenenti PCB, pavimentazioni a base di resina contenenti PCB, elementi stagni in vetro contenenti PCB, condensatori contenenti PCB), 190308* mercurio parzialmente stabilizzato, 200133* batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33 in relazione alle operazioni di ricondizionamento è previsto che gli stessi possano cambiare il codice EER; ciò non può avvenire prima che ai rifiuti siano effettuate specifiche operazioni di trattamento (D/R);*

L'operazione R12 ricondizionamento era già stata autorizzata, l'unica modifica non sostanziale riguarda l'introduzione dei codici EER citati.

Per quanto riguarda i codici in uscita 19, già autorizzati, ribadiamo che nel BREF vengono citate alcune operazioni di ricondizionamento che portano automaticamente ad effettuare operazioni D/R ed a generare rifiuti diversi da tale operazione di ricondizionamento che comprende automaticamente anche la cernita, e da tale operazione si possono creare diverse tipologie di rifiuti che potrebbero essere inviate al recupero.

Vedi pag.19 Bref Raggruppamento/Ricondizionamento.

Pag. 741 del Bref- 6.1.9 Riutilizzo degli imballaggi

BAT 24. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento, la BAT consiste nel massimizzare il riutilizzo degli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).

Descrizione

Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet, ecc.) vengono riutilizzati per il contenimento dei rifiuti, quando sono in buono stato e sufficientemente puliti, previa verifica di compatibilità tra le sostanze contenute (in usi consecutivi). Se necessario, l'imballaggio viene inviato per un trattamento appropriato prima del riutilizzo (ad es. ricondizionamento, pulizia).

Pertanto sulla base di tali considerazioni riteniamo che dall'operazione di raggruppamento, si possano generare, fanghi dalla decantazione, rifiuti liquidi che hanno perso la parte dei solidi sospesi, contenitori vuoti, recuperabili e non recuperabili.

Riteniamo quindi a ns. avviso che i rifiuti derivanti da tale operazione possano sia cambiare codice EER e nello specifico avere anche codici EER 19, ma ci rimettiamo alla decisione dell'autorità competente nel rispetto delle normative di legge.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

66) Il travaso da piccoli fusti a contenitori aventi dimensioni maggiori, dovuto alla necessità di condizionare il rifiuto prima del trasporto in conformità con la normativa di settore (ADR) è circoscritto alle sole tipologie di rifiuti che saranno trattati in impianti esterni; i carichi in ingresso all'impianto dovranno, comunque essere conformi a quanto disposto nella direttiva di settore (ADR)

In merito a tale precisazione/prescrizione/richiesta, si fa presente che le operazioni di trasporto dal produttore detentore al ns. impianto, non sono di ns. competenza, fermo restando le condizioni di omologa che dovrebbero essere rispettate, ma nel caso i rifiuti pericolosi arrivino in condizioni non perfette o in contenitori ammalorati, non possiamo respingere il carico, in quanto in una successiva valutazione globale a livello sia di sicurezza che ambientale, nel caso di accadimento un incidente nel percorso di ritorno, la responsabilità ricadrebbe anche sulla ns. azienda, in quanto sarebbe stato più opportuno e di minor rischio procedere all'accettazione del rifiuto e quindi al suo ricondizionamento piuttosto che respingere il carico e rischiare un evento avverso (tipo incidente o altro) durante il percorso di ritorno. Infatti in caso di respingimento dovremmo annotare sul formulario la motivazione del respingimento e questo implicherebbe che pur essendo consapevoli che il carico non viaggiava in condizioni di sicurezza, lo abbiamo respinto, ma se l'AC ritiene che nei casi in cui il rifiuto arrivi non in condizioni di sicurezza, la ns. ditta debba respingerlo, chiediamo che venga messo come prescrizione in maniera tale che le eventuali problematiche che si potrebbero verificare a valle del respingimento non possano ricadere sulla ns. ditta.

PROCESSO: TRATTAMENTO R3 RECUPERO DELLE SOSTANZE ORGANICHE NON UTILIZZATE COME SOLVENTI

67) Descrizione delle operazioni svolte nei reattori (Macchine R1-R2) e nel trituratore (Macchina M4) connessa alle operazioni di recupero (R3)

Relativamente ai reattori, essi vengono utilizzati per la lisciviazione delle pellicole contenenti metallo, mentre nel trituratore vengono triturati rifiuti plastici e le stesse pellicole prima di essere sottoposte alla lisciviazione.

68) È necessario che la ditta proponente fornisca per ciascun gruppo omogeneo di rifiuti sottoposti ad operazioni di recupero R3 i seguenti dati: la stima dei quantitativi di rifiuti in ingresso per ciascun gruppo omogeneo destinato al trattamento di recupero R3; tipologia di operazioni a cui ciascun gruppo omogeneo è sottoposto e destinazione delle materie recuperate (settore industriale o altro settore)

La ditta nella sottostante tabella 2 la stima dei quantitativi di rifiuti in ingresso per ciascun gruppo omogeneo destinato al trattamento di recupero R3, la tipologia di operazioni a cui ciascun gruppo omogeneo è sottoposto e il settore di destinazione delle materie recuperate oltre alla tipologia di operazione e standard di riferimento.



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

TABELLA 2

CER	P	Operazione R3 Riciclo recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi	Stima dei quantitativi in ingresso per gruppi omogenei t.	G.O	Descrizione rifiuti	Tipologia operazione e Standard di riferimento dei materiali recuperati regolati da normative italiane ed europee azione	Settore destinazione
020104	X		100	2	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 6.1 del D.M. 5 febbraio 1998 e smi	Industria produzione della plastica
020203	X		200	2 3 23	Scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 7.23 del D.M. 5 febbraio 1998 e smi	Industrie materie prime e prodotti per l'edilizia
020299	X		2000	1 2 3 4 23	Rifiuti non specificati altrimenti	Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 11.9 D.M. 5 febbraio 1998 e smi	Utilizzo come antighiaccio stradale
020501	X		100	2 3	Scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 16.1	Industria del compost



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

						D.M. 5 febbraio 1998 e smi	
02070 4	X	500	2 3 23	Scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazio ne		Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 16.1 D.M. 5 febbraio 1998 e smi	Industria del compost
07021 3	X	500	2 7	rifiuti plastici		Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 6.1 – 6.2 - 6.5- 6.6- 14 D.M. 5 febbraio 1998 e smi	Industria produzione della plastica- produzione CDR
07029 9	X	5000	2 7 23	Rifiuti non specificati altrimenti (plastica)			
09010 7	X	100	14	Pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento		Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 3.11 D.M. 5 febbraio 1998 e smi	INDUSTRIA LAVORAZIONE MATERIE PLASTICHE
15010 2	X	100	2 18	imballaggi in plastica		Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 14 D.M. 5 febbraio 1998 e smi	Produzione CDR industria gassificazione e pirolisi
15010 5	X	200	18	imballaggi in materiali compositi		Controllo e verifica come da comma 2	industria gassificazione e pirolisi – industria



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

						dell'art. 184 e punto 17.1 – 1.1 -3.3-14.1 D.M. 5 febbraio 1998 e smi	produzione della carta- industria dell'alluminio-
160119		X	200	2	plastica	Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 14.1 -6.2- 6.5 – 6.5- 6.11 D.M. 5 febbraio 1998 e smi	industria gassificazione e pirolisi INDUSTRIA PRODUZIONE MATERIE PLASTICHE
160506	*	X	100	19	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	SECONDO SPECIFICHE E REACH	VARI SETTORI INDUSTRIALI A SECONDA DELLA TIPOLOGIA
160508	*	X	100	19	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	SECONDO SPECIFICHE E REACH	VARI SETTORI INDUSTRIALI A SECONDA DELLA TIPOLOGIA
170203		X	200	2	plastica	Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 14.1- 6.2-6.1 D.M. 5 febbraio 1998 e smi	INDUSTRIA DELLA PLASTICA
18010	*	X		3	sostanze	SECONDO	VARI SETTORI



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

6			50	4 19 22 23	chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	SPECIFICHE E REACH	INDUSTRIALI A SECONDA DELLA TIPOLOGIA
18010 7		X	50	3 4 19 23	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	SECONDO SPECIFICHE E REACH	VARI SETTORI INDUSTRIALI A SECONDA DELLA TIPOLOGIA
19120 4		X	300	2 18	plastica e gomma	Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 14.1- 6.2-6.1 D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i	INDUSTRIA DELLA PLASTICA IMPIANTI PIROLISI E GASSIFICAZIO NE
20013 9		X	100	2	Plastica	Controllo e verifica come da comma 2 dell'art. 184 e punto 6.1 D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i	INDUSTRIA DELLA PLASTICA

69) *Descrizione delle operazioni di recupero (R3) finalizzate all'effettivo ottenimento di sostanze organiche, distinte per ciascun gruppo omogeneo.*

Vedi tabella punto precedente colonna 7

70) *Visto il Regolamento REACH, si chiede di indicare per ciascun materiale in uscita dal processo di recupero dei rifiuti (dalla ditta ritenuto in possesso delle condizioni previste all'art 184-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) gli standard di riferimento ad esso connessi, ed utilizzati per la cessazione della qualifica di rifiuto ed esclusione dalla parte Quarta dello stesso decreto.*

La ditta al momento ha rinunciato a produrre tale documentazione per i codici per cui doveva applicare il caso per caso secondo quanto previsto dall'art. 184-ter e li ha depennati dalle richieste.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

I codici richiesti ed i relativi standard di riferimento dei materiali in uscita sono riportati in tabella 2 del punto 68.

Si riserva di reintegrare i codici eliminati producendo in seguito gli standard di riferimento per i rifiuti per cui richiederà l'applicazione dell'art. 184-ter.

PROCESSO: TRATTAMENTO R3 R4 LAVAGGIO E BONIFICA

71) Nella Relazione Tecnica n. 9 "NO IPPC - R3 R4 Lavaggio e bonifica imballaggi, rifiuti metallici e attrezzature", la ditta chiede di "inserire la possibilità di utilizzo di "una idropulitrice ad acqua calda, con aggiunta di detergente, del tipo Karcher, che di fatto può operare anche ad una pressione superiore con particolari ugelli" quale "sistema di lavaggio e bonifica alternativo a quello proposto in prima istanza e autorizzato in base al provvedimento unico 62/17", fornire scheda tecnica dell'attrezzatura menzionata e la scheda dati di sicurezza del prodotto detergente.

Si allega scheda tecnica dell'idropulitrice presente nell'allegato delle attrezzature e quella del detergente.

72) La ditta dichiara che "il lavaggio e la bonifica delle attrezzature, avverrà utilizzando il getto a pressione dell'acqua sulle pareti metalliche e raccogliendo l'acqua di risulta in una vasca di raccolta". Descrivere il luogo dove viene posta l'idropulitrice, dove si trova l'operatore rispetto ad essa e come avviene la raccolta dell'acqua. Inviare scheda tecnica della vasca di raccolta delle acque di lavaggio e sue caratteristiche di impermeabilità. Stimare il quantitativo annuo di rifiuto prodotto tramite questa operazione di bonifica e il codice rifiuto che si presume attribuire allo stesso dopo opportuna caratterizzazione. Nel grafico "9.1 FLOW-SHEET: R3 R4 lavaggio e bonifica imballaggi- rifiuti metallici e bonifica attrezzature" si evince che i rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio saranno inviate ad operazioni da D1 a D15. Indicare la destinazione del rifiuto prodotto in relazione tecnica dopo aver valutato l'impossibilità ad indirizzarlo ad operazioni di recupero. Se il rifiuto è stato prodotto negli anni precedenti dall'attività di lavaggio di codici EER già autorizzati, fornire copie dell'analisi del rifiuto, quarta copia dei formulari di identificazione per il trasporto del rifiuto stesso e copia MUD sezione riguardante questo rifiuto prodotto preso in esame

Viene allegata foto con operatore che simula lavaggio fusto



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo



L'operatore effettuerà il lavaggio come da foto che viene allegata per simulare il lavaggio di un fusto metallico

La vasca non possiede nessuna scheda tecnica in quanto è una vasca di metallo fatta artigianalmente con grigliato superficiale di cui si allega foto e dimensioni. In merito alle sue caratteristiche di impermeabilità riteniamo che on ne abbia in quanto il materiale ferroso normalmente risulta non permeabile considerando che viene usato per costruire anche serbatoi.. In merito al rifiuto prodotto da tale operazione di lavaggio si stima che i rifiuti prodotti potrebbero essere 2 e precisamente aventi i codici EER 161001* e 161002, ed i quantitativi potrebbero essere stimati in 50 m³ per quello non pericoloso e 100 m³ per quello pericoloso. Il rifiuto ottenuto dal processo di lavaggio trattandosi di un'acqua e detergente deve per norma andare a smaltimento e la destinazione non può che essere quella del D8, D9 oppure in D10.

L'operazione di lavaggio non è stata mai effettuata negli anni precedenti, in quanto la macchina prevista non è stata mai acquistata.

73) Nella "Relazione tecnica n. 9" si dichiara altresì che !""operazione verrà effettuata nelle aree 1-2-8 sotto aspirazione E1", ricordando che le lavorazioni saranno effettuate solo in zone aspirate, nella "Tavola 13 Dislocazione attrezzature ed aree" non sono indicate le attrezzature deputate a questa operazione di trattamento.

Nella nuova tavola 13 dislocazione aree ed attrezzature è stata indicata la vasca mobile e sono state indicati gli ingombri di tutte le attrezzature compresa l'idropulitrice che ha un ingombro di 1,5 X2 metri.

74) Riguardo l'operazione di lavaggio e bonifica, l'impresa chiede la modifica del processo attualmente autorizzato mediante l'utilizzo del macchinario EW100/S della C.E.B. S.r.l., definito economicamente svantaggioso, sostituendo tale macchinario mediante l'utilizzo di un'idropulitrice. Tuttavia, il macchinario autorizzato prevedeva un sistema di lavaggio autonomo, senza intervento diretto dell'operatore. Si chiede di chiarire dettagliatamente le procedure applicate durante le operazioni di

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

lavaggio, in riferimento a:

- .. *Sicurezza dell'operatore,*
- .. *Modalità di pulizia, nello specifico la procedura da applicare,*
- .. *Metodi di controllo dell'efficacia del processo di lavaggio.*

Il macchinario C.E.B S.r.l. non era assolutamente un'operazione di lavaggio che la macchina effettuava in autonomia, anzi dalle prove effettuate presso la ditta è risultato molto più macchinoso e l'operatore doveva essere presente in ogni caso.

In merito alla sicurezza dell'operatore durante il lavaggio esso utilizzerà gli stessi DPI che avrebbe dovuto utilizzare in precedenza.

Le modalità di pulizia avverranno avvengono indirizzando il getto dell'idropulitrice direttamente sulla parte metallica o plastica da lavare/bonificare fino a che lo sporco non verrà asportato.

Il metodo di controllo dell'efficacia della pulizia oltre a quello visivo che può risultare soggettivo sarà di tipo analitico nel caso di rifiuti da inviare successivamente al recupero.

75) In relazione ai rifiuti in uscita dal processo, deve essere rivista la lista dei rifiuti riportata in tabella 3, in quanto sono presenti rifiuti non riconducibili a tale operazione.

In merito a tale richiesta di modifica dei codici in uscita, facciamo presente che i codici che non sono riconducibili a tale operazione derivano dal fatto che in alcune situazioni capita che ci vengono proposti carichi di fusti vuoti che attualmente non possiamo accettare in quanto non possiamo procedere alla bonifica, ma nel caso potessimo effettuare tale operazione il risultato di tale operazione di lavaggio può anche comportare la produzione di cartone (OCTABIES) e pallet legno derivanti dall'imballaggio con cui ci vengono conferiti. Se l'autorità competente, ritiene che tali codici, se bene abbiamo interpretato tale richiesta di eliminazione (191202-150101-150103) (codici derivati dal recupero dell'imballaggio per il trasporto dei fusti), debbano essere eliminati non abbiamo nulla in contrario.

76) Chiarire le aree previste per il processo, in quanto nel diagramma di flusso e nella planimetria (Tav. 7) è prevista l'area 12, mentre nella relazione tecnica non è prevista.

L'area 12 non verrà utilizzata per il processo, come da relazione. Il diagramma di flusso e la planimetria sono stati modificati in tal senso. Nel diagramma di flusso a pag. 5 l'area 12 è citata ma nel FLOW sheet non viene riportata e nemmeno nella relazione tecnica, mentre nella tavola 7 riteniamo che le vs. perplessità siano derivate dal fatto che vengono riportate le operazioni R3 ed R4 come per le altre, ma non viene effettuata l'operazione (R3- R4) di lavaggio e bonifica in quanto non sarebbe possibile effettuarla non essendo munita di specifico impianto di aspirazione. In definitiva l'area 12 non viene utilizzata per tale operazione.

77) In relazione alla richiesta di inserimento dei codici EER 17.04.09*, EER 17.04.10*, EER 170903*, EER 19.12.11* deve essere chiarito quando si rende necessario l'invio di tali rifiuti al trattamento di

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

lavaggio, e se esso è un passaggio intermedio per successive lavorazioni. Visto che, oltre ai sopracitati codici, vengono richiesti ulteriori codici EER di natura non pericolose, deve essere chiarito come viene effettuata la raccolta dei reflui prodotti dalle operazioni di lavaggio dei rifiuti identificati come pericolosi, e quelli prodotti dalle operazioni di lavaggio di quelli non pericolosi.

In merito a tale chiarimento si precisa che i rifiuti di cui si richiede l’inserimento sono in genere costituiti da materiali metallici, cavi, tubazioni, parti metalliche, rottami di metalli da operazioni di demolizione e rifiuti derivanti dalla cernita di rifiuti sottoposti a trattamento meccanico costituiti da metalli. Tali rifiuti di metalli, in alcuni casi, se non vengono sottoposti preventivamente a trattamento bonifica e lavaggio non possono essere inviati al recupero, in quanto sono contaminati da sostanze pericolose, in genere oli ed idrocarburi e quindi non vengono accettati dagli impianti finali. La necessità di sottoporre a lavaggio codici di natura non pericolosa, deriva dal fatto, che spesso pur non essendo rifiuti pericolosi, contengono una percentuale di impurezze totali di materiali estranei (sterili) è > 2 % in peso tali da non permetterne il recupero secondo le normative vigenti. Il lavaggio rappresenta un passaggio intermedio per permettere l’invio a successive operazioni di recupero. Le lavorazioni verranno fatte per campagne/lotti, differenziando il lavaggio dei rifiuti pericolosi dai non pericolosi. I Reflui prodotti, raccolti separatamente verranno classificati analiticamente e sulla base della caratterizzazione analitica verranno inviati allo smaltimento in impianti autorizzati.

Processo: Trattamento R5 RICICLAGGIO/RECUPERO DI ALTRE SOSTANZE INORGANICHE

78) È necessario descrivere i quantitativi stimati e la destinazione dei rifiuti derivanti dalle operazioni R5;

Nella tabella di seguito riportata vengono indicati i quantitativi stimati e le relative destinazioni dei rifiuti derivanti dalle operazione R5

CER	QUANTITATIVI STIMATI	DESTINAZIONE IPOTIZZATE	DESCRIZIONE
190203	100	R1/R11- D1/D12	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
191212	200	R1/R11- D1/D12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
CER più appropriato e/o prevalente	200	R1/R11- D1/D12	descrizione specifica del rifiuto ottenuto

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

79) Descrivere le caratteristiche e la destinazione dei prodotti derivanti dalle operazioni R5 per ogni singolo codice EER per il quale si è richiesta l'autorizzazione.

Vengono di seguito descritte le caratteristiche e la destinazione dei prodotti derivanti dall'operazione di recupero R5

CER	Destinazione	Standard di prodotto
020203	Utilizzo come antigelo in strade piazzali	7.23 -D.M. 5-2-98 e smi Standard privati - Cloruro di sodio concentrazione > 80 % - densità 1,01 ±0,1
020299	Utilizzo come antigelo in strade piazzali	11.19 -D.M. 5-2-98 e smi Standard privati - Cloruro di sodio Cloruro di sodio concentrazione > 80 % - densità 1,01 ±0,1
020402	Produzione: cemento-fertilizzanti	Standard privati - Miscela a base di carbonato di calcio, con eventuale presenza di materie organiche - matrice minerale come da D.Lgs. 75/2010
060314	Produzione Cemento, fertilizzanti/concimi, Utilizzo come antigelo in strade piazzali	7.18 -11.14- 13.7- 13.8- 13.25- 13.28- 18.9- 18.10- D.M. 5-2-98 e smi Standard privati - miscela di carbonato, ossido e idrossido di calcio (~ 82%) e silice, allumina e ossido di ferro (~ 18%). Miscela di solfato di sodio(÷ 78%), anidride fosforica (P2O5 ÷3%), carbonato di calcio ÷7%), carbonio organico (÷ 6%), umidità (÷ 6%) Cloruro di sodio concentrazione > 80 % - densità 1,01 ±0,1 Gessi biidrati con tenore minimo di CaSO4.2H2O pari al 68% sulla sostanza secca, di colore bianco o rosso e tenore massimo di umidità del 60% e titolo di CaSO4.2H2O ≥ al 52%. Gessi anidri di colore bianco con tenore di CaSO4 uguale o superiore al 68% sulla sostanza secca ed un tenore massimo di umidità del 5% e di Cl <0,5%, Industria dei gessi con titolo in CaSO4.2H2O ≥ al 70% sulla sostanza secca Prodotti nelle forme usualmente commercializzate

80) È necessario descrivere la dotazione impiantistica connessa alle operazioni di recupero R5;

Viene di seguito riportata la dotazione impiantistica connessa alle operazioni R5 nella tabella 2 ed individuata negli allegati matriciali A14.1 e A 14.2



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

TABELLA 2

Sigla Macchina/ Impianto	Macchina	Operazione	Potenza	Potenzialità lavorazione/ carico
M4	Trituratore bialbero 2R 13/75 azionamento idraulico (Satrind o equivalente)	R5	potenza motore: 75 cv n° 2 motori - tramoggia di carico: 1.300 litri - p.s. di riferimento medio: 0,8 kg/dm³	3-5 t/h 30-50 t/g 9.000-15.000 t/a
N1	Macchina operatrice/ragno	R5	97-128 Kw	50-100 t/h
N2	Vaglio mobile	R5	3-5	5-8
R1	Max 5 Reattori	R5	NN	Volume da 2 a 7,5 m ³
N14 N15	IBC omologati in plastica	R5	N	Volume da 1 a 2 m ³
N16 N17	Carrelli elevatori	R5	Motore trazione 20 KW Motore sollevamento 25,5 KW	25
N18	Bob Cat	R5	20-30 KW	450-500 Kg
N20	Svuota big-bags	R5	-	10 t/h
N22	Coclee	R5	1,5-9	variabile
N24	Attrezzature manuali secondo necessità	R5	NA	NA
N29	Contenitore ribaltabile per muletto	R5	NA	1 ton
N30 N31 N32 N33	Transpallet Pesa a ponte Aspirapolvere Attrezzature ufficio	R5	NA	100 L
M1	Svuota big-bags	R5	15-22	40 m ³ /h
M5	Coclee	R5	15-22 KW	40 m ³ /h
Pi	Pompe	R5	Varie potenze	Varie portate
R1I	Reattori tronco conici	R5	2-5 Kw	3-6 t/h 30/60 t/g 9.000 – 18.000 t/a
E1	Impianti di aspirazione	R5	31,6 kW	Portata 15.000 m ³
E2	Impianti di aspirazione	R5	7,5 kW	Portata 5.400 m ³
AV	Attrezzature manuali varie	R5	NA	NA

81) E' necessario Definire e descrivere i processi di recupero R5;

Vengono di seguito descritti i processi di lavorazione R5 già approvati, ma ridotti solamente a quelli sotto riportati rispetto a quanto indicato nella documentazione presentata a supporto della precedente istanza, in quanto l'operazione di recupero sulla base del provvedimento unico 62/17 era stata autorizzata solamente per i quattro codici EER richiesti nell'attuale istanza di modifica

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

sostanziale e riesame. Nulla cambia nei processi precedentemente autorizzati.

PROCESSI DI LAVORAZIONE R5	CODICI EER SOTTOPOSTI AI VARI PROCESSI	attrezzature utilizzate dotazioni impiantistiche
Ispezione in ingresso	TUTTI I CODICI EER	visiva/manuale-carrello elevatore
Asportazione corpi e materiale estranei e materiali recuperabili	TUTTI I CODICI EER	manuale-macchina operatrice
Svuotamento	SECONDO NECESSITA'	pompe-carrello elevatore coclee- attrezzature manuali contenitore ribaltabile- carrello elevatore- svuota big-bags
Separazione delle fasi	SECONDO NECESSITA' SU RIFIUTI BIFASICI	pompe-reattori- ibc
Vagliatura	SECONDO NECESSITA' SU RIFIUTI GRANULARI	vaglio
Triturazione e riduzione volumetrica/macinazione	SECONDO NECESSITA'	tritatore-
Infustamento/ insaccamento	SECONDO NECESSITA'	pompe- bob cat - carrello elevatore
Tutti i processi	SECONDO NECESSITA'	transpallet pesa a ponte aspirapolvere attrezzature ufficio impianti di aspirazione attrezzature manuali varie

82) *E' necessario descrivere i processi svolti per i singoli codici EER dei rifiuti*

Vedere tabella al punto 81

PROCESSO: TRATTAMENTO R12 RAGGRUPPAMENTO PRELIMINARE

83) *L'operazione R12 prevede lo scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni da R1 ad R11; specificare per i codici EER succitati a quale trattamento saranno indirizzati;*

L'operazione di raggruppamento preliminare effettuata presso l'impianto, verrà effettuata sulla base

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

di acquisizione delle analisi e della verifica delle tipologie di rifiuti. L'azienda non è in grado di definire preventivamente per i singoli codici EER la destinazione di trattamento successivo, in quanto vorrebbe dire di poter predire il futuro. La destinazione verrà stabilita sulla base delle analisi di caratterizzazione che vengono acquisite in precedenza, a parte il caso della micro raccolta dove per piccole quantità si farà compilare al produttore una scheda di caratterizzazione del rifiuto in sostituzione delle analisi che poi verranno effettuate dall'azienda al raggiungimento di un lotto utile.

In ogni caso le macro destinazioni verranno stabilite solo sulla base delle analisi di caratterizzazione dei rifiuti che la ditta potrà acquisire e potranno essere:

- R1-per tutte le tipologie di rifiuti combustibili in base alla analisi di accettazione
- R2 per rifiuti da inviare a recupero solventi in base alle analisi di accettazione
- R3 per tutte le tipologie di rifiuti da inviare a recupero delle sostanze organiche in base alle analisi di accettazione
- R4 per tutte le tipologie di rifiuti da inviare a recupero dei metalli in base alle analisi di accettazione
- R5 per tutte le tipologia di rifiuti da inviare a recupero delle sostanze inorganiche in base alle analisi di accettazione
- R6 per tutte le tipologia di rifiuti da inviare a recupero degli acidi e delle basi in base alle analisi di accettazione
- R7 per tutte le tipologia di rifiuti da inviare a recupero dei prodotti per la captazione degli inquinanti in base alle analisi di accettazione
- R8 per tutte le tipologia di rifiuti da inviare a recupero dei prodotti contenuti nei catalizzatori in base alle analisi di accettazione
- R9 per tutte le tipologia di rifiuti da inviare a rigenerazione o altri impegni degli oli in base alle analisi di accettazione
- R10 per tutte le tipologia di rifiuti da inviare a spandimento sul suolo in base alle analisi di accettazione
- R11 per tutte le tipologie che la ditta intende ad inviare ad altri impianti in base alle analisi di accettazione

Se l'autorità competente o l'organo tecnico è in grado di indicarci preventivamente la destinazione solo in funzione del singolo codice EER, la ditta accetta di buon grado e si adegnerà a tale suggerimento/prescrizione, che dovrà essere tecnicamente, economicamente praticabile e accettata dai vari impianti finali, nel rispetto della normativa vigente.

In caso contrario continuerà ad operare come previsto dall'attuale provvedimento in quanto anche per tale operazione nulla è cambiato a livello operativo rispetto a quanto già autorizzato con il provvedimento unico 62/17 e smi.

84) E' necessario fornire una planimetria con evidenziata l'area deputata al processo R12 raggruppamento e il sito specifico dove verranno raggruppati i rifiuti contenenti mercurio e relative caratteristiche;

Viene riprodotta una planimetria con evidenziate le are in cui verrà effettuata tale operazione in senso generale. Le aree dove invece verrà effettuato il raggruppamento dei rifiuti contenenti mercurio sono le aree 1-2-8 dove aspira l'impianto E1. Le caratteristiche di tali aree sono quelle che vengono indicate a livello generale e comunque sono tutte costruite realizzando un massetto di CLS

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

circa 20 cm armato con rete elettrosaldata e fibre plastiche, realizzato sopra base di pietrisco e telo in HDPE.

85) Nel raggruppamento dei rifiuti, i documenti di cui alla parte Quarta del D.Lgs. 1528/06 e s.m.i., come disposto agli artt. 190 e 193 dovranno essere riferiti singolarmente a ciascun codice EER;

I documenti di riferimento dell'operazione di raggruppamento continueranno ad essere gestiti nel rispetto delle normative di legge e nel rispetto di quanto previsto dalle prescrizioni a pag. 123 di 313 ai punti 3.4.4 e 3.4.5 del provvedimento Unico 62/17/2017, che la ditta sta adottando. In ogni caso ogni operazione di raggruppamento verrà eseguita a mezzo di un modulo di lavorazione che verrà registrato sul registro di carico e scarico, salvo indicazioni diverse da parte dell'autorità competente.

86) Ciascun codice EER dovrà essere ammissibile singolarmente all'impianto di destinazione finale prima del raggruppamento con gli altri rifiuti aventi codici EER differenti;

Assolutamente sì, in quanto risulta obbligatorio che i rifiuti derivanti da un raggruppamento debbano essere conferibili singolarmente prima del raggruppamento.

87) Le operazioni di raggruppamento secondo la definizione di cui alla DGRL 1795/2014 "..... finalizzata alla mera modalità di predisposizione di carico per la spedizione, nel caso in cui l'impianto non sia già autorizzato all'esercizio delle medesime operazioni." possono essere effettuate esclusivamente su rifiuti che non sono ricompresi in operazioni di smaltimento/recupero già autorizzate presso l'impianto stesso (non è pertanto sovrapponibile lo stesso codice EER in linee di lavorazioni differenti comprensive di R12 -Raggruppamento); chiarire quindi i criteri secondo i quali lo stesso rifiuto viene inviato al trattamento R12 -Raggruppamento e quando viene inviato ad altri trattamenti.

In merito alla DGRL 1795/2014, fermo restando che è stata emessa a seguito di un ricorso contro una precedente delibera, pur non condividendo quanto in essa riportato, in quanto non ha valenza di legge nazionale, fermo restando che le BAT pur non avendo anche loro una valenza di legge, ma da una attenta loro lettura si evince che le linee guida dicono cose totalmente diverse.

Si tiene a precisare che quanto da voi affermato al punto 87 non viene assolutamente riportato in tale Dgrl e non è scritto da nessuna parte che le operazioni di raggruppamento possono essere effettuate esclusivamente su rifiuti che non sono ricompresi in operazioni di smaltimento/recupero già autorizzate presso l'impianto stesso.

In ogni caso le situazioni sono tante e tali che uno stesso codice EER che può avere caratteristiche totalmente differenti in un caso debba essere raggruppato per essere inviato ad altri impianti, in quanto non può essere trattato internamente, ma nello stesso tempo lo stesso codice EER può essere raggruppato internamente per essere poi sottoposto a trattamento interno al raggiungimento di un lotto utile.

Il fatto che lo stesso codice EER sia autorizzato ad essere sottoposto a più operazioni fa parte della

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

normale gestione di un'azienda che in funzione delle caratteristiche del rifiuto può accettare il rifiuto per poi sottoporlo successivamente ad operazioni differenti in quanto in funzione delle analisi, del confezionamento, delle caratteristiche organolettiche, può decidere di trattarlo direttamente o meno a mezzo di una operazione piuttosto che un'altra di quelle autorizzate . Pertanto come si evince dalle considerazioni suesposte, i criteri possono essere i più svariati, ma di fatto quelli principali sono sempre costituiti dalle caratteristiche analitiche, che indicano in funzione anche di scelte di gestione in sicurezza, ambientali, ecc. di decidere per un'operazione di trattamento piuttosto che un'altra.

Per essere chiari, facciamo l'esempio di ritirare due rifiuti avente stesso codice EER 070708, uno contenente fenoli liquidi, ed un altro non contenete fenoli in concentrazioni tali che potrebbero creare problemi se miscelati, il primo viene raggruppato (R12) per essere inviato ad altri impianti, il secondo invece pur avendo lo stesso codice EER, viene inviato alla miscelazione con altri rifiuti (R12) in quanto le caratteristiche dell'impianto lo permettono.

Un ulteriore esempio potrebbe essere costituito dalla richiesta di conferire da parte di un soggetto terzo che lo ha ritirato in R13 e non lo tratta, ma la ditta ritiene solo di poterlo raggruppare e non destinare ad altre lavorazioni interne per i motivi di organizzazione interna, ma lo stesso codice, puo essere ritirato in R13 dal produttore iniziale.

Fermo restando che la normativa che regola la gestione dei rifiuti è rappresentata dal D.Lgs 152/2006 norma di rango superiore che non parla assolutamente di queste prescrizioni, che ad avviso dell'azienda non si capisce a che fine dovrebbero essere applicate, se non quello di complicare la gestione dei rifiuti stessi senza un filo logico.

L'azienda pertanto continuerà ad operare come già autorizzato in quanto anche per tale operazione non sono state richieste modifiche operative. Se l'autorità competente deciderà in senso diverso nel rispetto della normativa vigente la ditta si adeguerà a tale decisione.

88) In relazione alle operazioni di raggruppamento e alla classificazione dei rifiuti si rammenta quanto disposto all'allegato "D" alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., dove al punto 1 è disposto che la classificazione del rifiuto è effettuata dal produttore, assegnando il competente codice EER, ed al punto 7 è disposto che la classificazione del rifiuto è effettuata prima che lo stesso sia allontanato dal luogo di produzione;

Nulla in contrario, ma forse i riferimenti sono errati in merito all'allegato D

89) In relazione alle operazioni di raggruppamento ed a quanto previsto per la classificazione dei rifiuti, si rammenta che i codici EER non possono cambiare prima che ai rifiuti siano effettuate specifiche operazioni di trattamento (D/R); per alcune tipologie di rifiuti è previsto il recupero interno allo stabilimento (dopo le operazioni R12 di raggruppamento); le operazioni di raggruppamento sono finalizzate alla preparazione del carico prima dell'invio a impianti finali di recupero/smaltimento.

Nulla in contrario se l'AC non ritiene applicabile quanto richiesto.



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

PROCESSO: TRATTAMENTO R13 MESSA IN RISERVA DI RIFIUTI PER SOTTOPORLI AD UNA DELLE OPERAZIONI INDICATE NEI PUNTI DA R1 AD R12

90) L'Azienda richiede un'integrazione all'Elenco dei codici EER da sottoporre ad operazione di recupero R13 Messa in riserva, per i nuovi codici EER (101212 rifiuti delle operazioni di smaltatura diversi da quelli di cui alla voce 10 12 11, 101213 fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, 101306 polveri e particolato eccetto quelli delle voci 10 13 12 e 10 13 13, 160307 mercurio metallico, 190308* mercurio parzialmente stabilizzato) descrivere la modalità di stoccaggio dei rifiuti presenti sia in fase solida, fangosa e liquida;*

L'impresa chiede di integrare all'attuale lista dei codici EER autorizzati per l'operazione R13 i codici EER

10.12.12, 10.12.13, 10.13.06, 16.03.07, 19.03.08*. Si chiede di specificare le modalità di stoccaggio, le modalità di mitigazione e le aree previste per lo stoccaggio di questi rifiuti.*

Si riportano di seguito le modalità di stoccaggio dei seguenti rifiuti di cui si è richiesta l'integrazione

<u>Codice EER</u>	Modalità stoccaggio SF solido	Modalità stoccaggio SF fangoso	Modalità stoccaggio SF liquido	Modalità stoccaggio SF polveroso
<u>101212</u>	<u>Big bag – fusti – cassoni e altri contenitori a norma</u>	<u>Fusti- big bag – cassoni ed altri contenitori a norma</u>	<u>Fusti – IBC</u>	<u>Fusti – big bag e altri contenitori a norma</u>
<u>101213</u>	<u>Big bag – fusti – cassoni e altri contenitori a norma</u>	<u>Fusti- big bag – cassoni ed altri contenitori a norma</u>		
<u>101306</u>				<u>Fusti – big bag e altri contenitori a norma</u>
<u>160307</u>			contenitore metallico in acciaio AISI 900 avente capacità di 2l contenitore in PE con	

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

			capacità di 250 ml-contenitori a norma.	
<u>190308</u>	<u>Big bag – fusti – cassoni e altri contenitori a norma</u>	<u>Big bag – fusti – cassoni e altri contenitori a norma</u>		

In merito alle misure di mitigazione si tiene a precisare che in linea teorica non dovrebbero essere prese misure di mitigazione per un'operazione di stoccaggio che non comporta trattamenti di nessun tipo

In ogni caso si indicano le misure di mitigazione già messe in atto e quelle che verranno adottate una volta autorizzata la modifica sostanziale che restano quelle già in uso.

Le misure di mitigazione previste dal progetto vanno ad influire sulle varie componenti ambientali già analizzate e in particolare si possono raggruppare nelle seguenti categorie:

misure di mitigazione sulla componente aria;

misure di mitigazione sulla componente acqua;

misure di mitigazione sulla componente suolo e sottosuolo;

Le tecnologie prescelte rientrano tra quelle previste dalle BAT (Best Available Techniques, emesse nel 2018.

Qualità delle acque, suolo e sottosuolo.

Il consumo delle risorse idriche è risultato un elemento di approfondimento in sede progettuale, che ha portato a soluzioni impiantistiche che privilegiano la minimizzazione dello sfruttamento (linea di stabilizzazione solidificazione mediante riutilizzo delle acque raccolte dai pluviali).

Appare inoltre opportuno sottolineare come parte delle acque di scarico non vengono prodotte acque di processo ed i reflui prodotti (Perdite accidentali, sversamenti) vengono inviati a smaltimento esterno.

Un ulteriore elemento di mitigazione rispetto alla matrice ambientale acqua è costituito dal sistema di abbattimento delle emissioni, costituito da un triplice sistema costituito da filtro a maniche, filtro a carboni e doppio scrubber.

L'inquinamento delle acque per un impianto che tratta i rifiuti è un aspetto per il quale devono essere prese le maggiori precauzioni possibili. Una misura di mitigazione d'impatto sulla componente ambientale acqua e di conseguenza sulle componenti suolo e sottosuolo è costituita dalla soluzione progettuale adottata nella realizzazione della pavimentazione industriale. Risulta infatti che l'edificio su cui vengono svolte le varie attività di stoccaggio e trattamento sarà dotato di un sistema volto a rendere minima la possibilità che si verifichino contaminazioni fra gli eventuali reflui prodotti e le acque di sottosuolo ed i terreni. Il sistema introdotto è costituito da una geomembrana impermeabilizzante in PEAD interposta nella pavimentazione industriale, oltre ad un sistema fognario realizzato con elementi in HDPE, che consentiranno di eliminare ogni possibile contatto fra acque reflue ed acque di sottosuolo.

Anche per quanto concerne le acque superficiali l'impianto è stato dotato di un sistema che rende minima la possibilità di contatto fra le acque chiare e le acque di prima pioggia del piazzale operativo esterno eventualmente contaminate. Al fine di evitare tale problematica il collettore che riceve le acque del piazzale dei mezzi di conferimento per carico e scarico, è stato collegato ad una

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

vasca appositamente dedicata (vasca di prima pioggia). A riempimento avvenuto, un sistema automatico chiude fisicamente la vasca di prima pioggia; le successive acque di seconda pioggia sono convogliate in un sistema di fitodepurazione, raccolte in una lagone e successivamente nel sistema di scarico acque superficiali del fosso Vallone. Il trattamento delle acque di prima pioggia è rappresentato da una vasca in cui le acque sono sottoposte ai trattamenti di disoleatura (separatore di liquidi leggeri a norma UNI EN 858/1-2) e di disabbatura, aventi lo scopo di separare dal flusso delle acque oli, grassi, e materiale solido minerale sotto forma di sabbie e pulviscolo. A valle del trattamento le acque di prima pioggia sono convogliate nel sistema di scarico acque che adduce al collettore dell'impianto di depurazione del CIIP.

Tali interventi progettuali costituiscono delle misure di mitigazione che limitano i rischi di infiltrazione nel sottosuolo e nel circuito delle acque bianche dei reflui prodotti o accidentalmente rilasciati nelle aree di lavoro e quindi i rischi di inquinamento dei terreni e delle acque sotterranee.

Ai fini della riduzione dell'impatto paesaggistico non sono necessari accorgimenti particolari in quanto non vengono realizzate nuovi edifici in ogni caso sono stati previsti i seguenti accorgimenti alcuni dei quali già realizzati come previsto precedentemente.

Altri realizzati spontaneamente come la realizzazione di un giardino- frutteto nell' area verde adiacente l'impianto;

Le aree previste per queste tipologie di rifiuti sono le aree specifiche sono rappresentate nella tavola 6.17 del maggio 2021 e di norma saranno le aree 3, 3', 6 e 14 ed occasionalmente in caso di necessità le altre aree già autorizzate.

91) Indicare il settore destinato al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero dei nuovi codici introdotti e il settore destinato al deposito delle EOW.

L'operazione di messa in riserva dei nuovi codici introdotti non comporta né produzione di rifiuti, né di EOW in quanto non si effettua nessuna operazione di trattamento, pertanto non è necessario individuare una specifica area in quanto non è prevista la produzione di EOW da tale operazione.

92) Riguardo i codici EER 16.03.07* "Mercurio Metallico", si chiede di integrare, nelle modalità di accettazione del rifiuto e dello stoccaggio dello stesso, i criteri specifici previsti dalla Direttiva 2011/97/UE.

L'impianto effettuerà lo stoccaggio di tali rifiuti per un periodo inferiore ad un anno in quanto non intende essere definito come impianto di stoccaggio secondo tale normativa, pertanto le procedure di accettazione e deposito continueranno ad essere quelle attualmente in essere.

PROCESSO: TRATTAMENTO R4 RICICLAGGIO/RECUPERO DEI METALI E DEI COMPOSTI METALLICI

93)Identificare l'area appositamente allestita per effettuare le operazioni di bonifica dei contenitori e la gestione dei reflui prodotti;

Nell'operazione R4 non viene effettuata nessuna bonifica.

Pertanto non esiste un'area specifica appositamente allestita per effettuare le operazioni di bonifica dei contenitori e dei rifiuti metallici, in quanto in tale operazione non è prevista la bonifica. Forse

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

volevate riferirvi all'operazione (R3-R4) di bonifica effettuata nelle aree 1-2-8 come da Tavola 6.9 luglio 2021. Per quanto riguarda i rifiuti prodotti dall'operazione R4 essi verranno stoccati in idonei imballaggi. Per quanto riguarda l'operazione R3-R4 di bonifica vedere relazione tecnica specifica.

94) Indicare il settore destinato al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero e il settore destinato al deposito delle EOW;

Le aree destinate al deposito dei rifiuti prodotti sono la 7 e la 11, mentre le EOW vengono depositate nell'area 9 come già precedentemente autorizzato.

95) Descrivere i quantitativi stimati e la destinazione dei rifiuti derivanti dalle operazioni R4;

I quantitativi stimati dei rifiuti prodotti sulla base di ipotesi di acquisizione, che poi dovranno essere verificate sul mercato, sono indicati nella tabella di seguito riportata .

TABELLA			
Rifiuti prodotti t/a	Possibile destinazione	CER	DESCRIZIONE
10	D9-D13-D14-D15	190203	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
10	D9-D13-D14-D15	190299	rifiuti non specificati altrimenti
200	R4 D13-D14-D15	191001	Rifiuti di ferro e acciaio
200	R4 D13-D14-D15	191002	rifiuti di metalli non ferrosi
10	D9-D13-D14-D15	191006	altre frazioni diverse da quelle di cui alla voce 191005
100	R4 D13-D14-D15	191202	metalli ferrosi
100	R4 D13-D14-D15	191203	metalli non ferrosi

96) descrizione delle operazioni di recupero R4 per i rifiuti "marmitte catalitiche provenienti da autovetture"

Facciamo presente che all'epoca del rilascio del provvedimento unico per tale codice EER l'operazione R4 non era stata autorizzata (a ns. avviso senza motivazione plausibile) e pertanto in tale istanza non ne è stata richiesta la possibilità di recupero in quanto per tale operazione non sono state richieste né modifiche né integrazioni.

97) le operazioni di recupero R4 per il codice CER 160215* non devono riguardare apparecchiature contenenti gas pericolosi di alcun genere.

Anche per questo codice facciamo presente che all'epoca del rilascio del provvedimento unico l'operazione R4 non era stata autorizzata (a ns. avviso senza motivazione plausibile) e pertanto in tale istanza non ne è stata richiesta la possibilità di recupero in quanto per tale operazione non sono state richieste né modifiche né integrazioni.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

98) Il trattamento ai RAEE veri e propri previsto in R4 e R12 dovrà essere effettuato in base al D.Lgs. n.151/2005, chiarire modalità di effettuazione;

Anche tali operazioni R4 ed R12 non sono state autorizzate con il Provvedimento Unico 62/17 relativamente ai RAEE veri e propri, pertanto non comprendiamo il senso di tale richiesta che all'epoca ribadiamo non era stata autorizzata con motivazioni a ns. avviso puramente soggettive ed in tale istanza non è stata richiesta l'integrazione.

99) Tutti i rifiuti in ingresso devono essere sottoposti al controllo di un rivelatore di radioattività, chiarire le modalità di effettuazione di tale verifica.

I rifiuti metallici in ingresso vengono già sottoposti al controllo con un rilevatore di radioattività come previsto dalle BAT ed MPG 07.01 REV 2 e verrà eseguita la procedura prevista secondo il protocollo definito dall'esperto qualificato ing. Giorgio Domizi.

Processo: D9 Stabilizzazione - Solidificazione

Riprendendo le richieste già esplicitate ai precedenti numeri da 19 a 32, si aggiungono le seguenti considerazioni:

Premesso che:

- i processi di stabilizzazione modificano la pericolosità delle sostanze contenute nei rifiuti e trasformano i rifiuti pericolosi in rifiuti non pericolosi;
- i processi di solidificazione influiscono esclusivamente sullo stato fisico dei rifiuti (dallo stato liquido a quello solido, ad esempio) per mezzo di appositi additivi senza modificare le proprietà chimiche dei rifiuti stessi;
- un rifiuto è considerato parzialmente stabilizzato se le sue componenti pericolose, che non sono state completamente trasformate in sostanze non pericolose grazie al processo di stabilizzazione, possono essere disperse nell'ambiente nel breve, medio o lungo periodo;
- nella descrizione della filiera di lavorazione 09 Stabilizzazione - Solidificazione non risulta una chiara distinzione fra il processo di solidificazione e quello di stabilizzazione (sembra quasi che essi siano usati come sinonimi) dai quali si ottengono rispettivamente rifiuti nettamente diversi;
- rispetto ai parametri non sono indicati i relativi limiti di riferimento;
- non vengono indicati i risultati, tecnicamente e scientificamente, attesi dal processo di trattamento che poi dovranno essere verificati a valle della lavorazione;

PROCESSO: D9 STABILIZZAZIONE - SOLIDIFICAZIONE

100) definire, processo per processo, in modo preventivo, materiali in ingresso, risultati attesi, procedura della valutazione della conformità e risultati ottenuti; inoltre, modellizzare i processi e poi valutare con un'istruzione operativa come ciò viene verificato aumentando informazioni e chiarezza nei processi

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Pensiamo che tutte le considerazioni riportate in premessa siano già state ampiamente descritte nella relazione tecnica specifica con abbastanza chiarezza circa che cosa si intenda per processo di stabilizzazione e processo di solidificazione.

In ogni caso cerchiamo di rispondere alle richieste.

Processo di stabilizzazione

I materiali in ingresso (come da elaborato 19 REV.1) sono costituiti da tutti i rifiuti che sono stati richiesti nella relazione tecnica e che per problemi di concentrazione di metalli e TOC chimicamente attivo inferiore al 7%, un eluato nel test di cessione fino ad un massimo di 6 volte di quello ammesso nei rispettivi impianti di discarica, ad eccezione del Molibdeno che al massimo dovrà essere 3 volte il limite previsto per lo smaltimento in discarica. Inoltre il contenuto di TOC complessivo del rifiuto sottoposto a stabilizzazione potrà essere al massimo pari al 15% (max 7% costituito da oli solventi e 8% di sostanze non facilmente biodegradabili, ossia costituite da carbonio organico non attivo chimicamente), fermo restando che per i rifiuti da destinare a discarica il parametro maggiormente limitante resterà sempre il parametro del DOC.

I risultati attesi sono quelli di ottenere un test di eluizione che sia conforme al paragrafo 2 tabella 5) - 5a) e 5-bis del D.lgs. 3 settembre 2020 n.121, o in discariche per rifiuti pericolosi come da paragrafo 3 tabella 6) e 6 bis La procedura per la valutazione finale della conformità dei risultati ottenuti si basa solo sulla base della caratterizzazione analitica e non potrebbe essere altrimenti in quanto solo essa è in grado di accertare il successo dell'operazione.

Il processo di stabilizzazione viene modellizzato attraverso un diagramma di flusso che prevede vari passaggi che verranno riportati in un'istruzione operativa IO 31.

Processo solidificazione

Per quanto riguarda invece la solidificazione il limite di inquinanti metallici e il TOC hanno una influenza diversa rispetto a stabilizzazione in quanto lo scopo è quello di rendere il rifiuto palabile nel caso non abbia le caratteristiche conformi per il successivo invio in discarica nel caso di valori finali di TOC < 6% ed eluato conforme e invio a incenerimento per valori finali di TOC > 6%.

In merito ai risultati attesi si tratta di verificare la palabilità, il contenuto di residuo maggiore del 25% ed il non rilascio di liquido oltre che il test di eluizione, che sono i parametri fondamentali per lo smaltimento in discarica.

La procedura per la valutazione finale della conformità dei risultati ottenuti si basa solo sulla base della caratterizzazione analitica e non potrebbe essere altrimenti in quanto solo essa è in grado di accertare il successo dell'operazione.

Il processo di solidificazione viene modellizzato attraverso diagrammi di flusso, 1.6 e 1.7 che prevede vari passaggi che verranno riportati in un'istruzione operativa IO 32.

101) con riferimento alla tabella 2 (attrezzature), riportata nella relazione progettuale, si ritiene importante conoscere le caratteristiche tecniche dei macchinari principali anche in relazione alla determinazione della potenzialità del processo

Le caratteristiche delle attrezzature erano già contenute nella tabella 2, dove vengono individuate anche le potenzialità ove previsto e che viene integrata con un file relativo ai manuali/attrezzature (Vedi allegato 6 elaborato 20).

In merito alla determinazione della potenzialità, all'epoca essa era già stata valutata in fase di prima istanza, anche se poi non approvata a livello di AIA. Era stata riproposta a pag. 6 di 20 della

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

relazione tecnica specifica, con le stesse potenzialità delle stesse attrezzature e viene nuovamente riportata.

La quantità di trattamento giornaliera di 120 t/g (è la stessa a quella richiesta in fase di prima istanza di VIA/AIA e non autorizzata a livello di AIA ma soltanto valutata positivamente a livello di VIA). Essa è stata calcolata considerando le massime potenzialità delle attrezzature ipotizzate e le aree a disposizione per le lavorazioni, in funzione delle singole operazioni elementari utilizzabili in tutto o in parte per l'effettuazione stabilizzazione/solidificazione a cui sottoporre i rifiuti, considerando anche la possibile contemporaneità di alcune lavorazioni. Ai fini del calcolo sono stati utilizzati i dati delle specifiche di progetto, utilizzando le aree di lavorazione (1-2-8-12) e considerando la massima potenzialità di ogni area. Tale potenzialità massima è stata ridotta a seconda delle situazioni e delle tipologie di rifiuti da lavorare di un valore variabile in un range indicativo tra il 20 e il 40 % in funzione delle potenzialità delle principali attrezzature specifiche riportate precedentemente nella tabella 2, delle aree a disposizione, dell'esperienza acquisita, che rappresenta la componente fondamentale e parte del Know How aziendale.

102) in considerazione che l'impresa deve preventivamente e presuntivamente indicare il quantitativo delle materie prime utilizzate e quindi anche dell'acqua ai fini industriali nei processi di lavorazione si chiede di chiarire da dove venga prelevata l'acqua utilizzata per i processi di trattamento o anche per effettuare le operazioni di bagnatura per mitigare le emissioni di polveri. Nella scheda AIA "D" viene indicato soltanto l'uso domestico di acqua potabile per 200 mc/anno. Nella scheda "I" viene indicata la quantità di 175 mc/anno. Si consideri, inoltre, che il CIIP SpA potrebbe non consentire l'uso dell'acqua potabile per uso industriale, se i quantitativi fossero ingenti.

In merito a tale considerazione facciamo presente che nella scheda D era stato riportato il valore indicativo di circa 200 m³ per il consumo di acqua per utilizzo di tipo domestico, mentre nella scheda I, aggiornata, viene riportato il valore letto da contatore al 31.12.2020. Non era stato indicato il consumo di acqua per le operazioni di trattamento e recupero, in quanto il volume di acqua piovane recuperato dai pluviali e collettato nel lagone è bel al di sopra di ogni possibile necessità dell'azienda. E nel momento in cui effettuerà operazioni che necessitano di acqua le indicherà sia nel PMC, che nei resoconti che vengono comunicati sulla base del PMC presentato. Per quanto riguarda il consumo previsionale di acqua dalla rete idrica resta quello presentato nel PMC. Se i processi di lavorazione verranno approvati e si dovesse presentare la necessità di un aggiornamento in funzione delle operazioni autorizzate, ne verrà data comunicazione sia a mezzo del PMC presentato in fase previsionale che in fase dei dati reali riscontrati a fine anno e presenta alla AC come di norma.

103) si chiedono delucidazioni sulle modalità di nebulizzazione dell'acqua;

In merito a tale richiesta facciamo presente che verranno realizzati due sistemi di nebulizzazione dell'acqua, uno fisso sul trituratore ed uno mobile al servizio delle aree 1-2-12. Nella tavola 13.1 vengono evidenziati gli ugelli per la nebulizzazione dell'acqua sia sul trituratore che sulle aree 1-2e12.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

104) chiarire e descrivere come avviene il processo di riduzione del cromo VI a cromo III che viene indicato nella relazione a pag. 11 e se tale operazione può essere definita di stabilizzazione;

Il processo di riduzione dei rifiuti sui rifiuti solidi contenenti cromo esavalente, avverrà alimentando il rifiuto ed il reagente in una tramoggia che alimenta una coclea al fine di avere un intimo contatto tra rifiuto e reagente che è costituito da una malta di fangosa pompabile di cemento in acqua. All'uscita il rifiuto viene stoccato in un cassone/vasca e viene sottoposto ad ulteriore miscelazione a mezzo di una benna miscelatrice e viene lasciato riposare per almeno 24 ore.

In merito alla stabilizzazione del cromo si precisa che tale modalità di stabilizzazione è stata ampiamente descritta in vari testi di trattamento dei rifiuti dal Professor .ing. Eugenio de Fraja Frangipane oltre che da P.L Bishop (1988) e da R.B. Heiman, D. Conrad, L.z. Florence, M.Neuwirth, D.G. Ivey, R.J. Mikula , W.W. Lam (1992) e da altri manuali che hanno trattato l'argomento e che sono giunti alla conclusione che il cromo viene immobilizzato all'interno del cemento. Pertanto si ritiene che tale operazione possa essere definita nell'ambito delle operazioni di immobilizzazione. Una ottimo risultato si ottiene utilizzando un cemento con una elevata concentrazione di allumina.

105) chiarire le modalità di conservazione e stoccaggio degli additivi utilizzati;

Gli additivi utilizzati vengono conservati nei loro contenitori originali, e vengono stoccati nell'area 9 ed utilizzati secondo necessità

106) specificare il riferimento all'ordine di lavorazione "MPG 19.02";

Relativamente a tale ordine di lavorazione si allega copia di tale documentazione

PROCESSO: D9 TRATTAMENTO TECNOLOGICO

107) in merito all'allegato 19 "elenco rifiuti", si avanza qualche dubbio sulla presenza di alcuni codici (per es. pietrisco, metalli in discarica, legno, terre e rocce da scavo, ecc.). da ammettere senza distinzione al trattamento tecnologico 09, in quanto si tratta effettivamente di 3 processi con finalità diverse. Si chiedono chiarimenti.

In merito a tale richiesta di chiarimenti si precisa quanto segue.

Il trattamento tecnologico di tali codici come per tutti gli altri dipende esclusivamente dalle analisi di caratterizzazione e il pietrisco in effetti potrebbe presentare problematiche di varia natura che non ne permettono lo smaltimento tal quale e che pertanto vengono sottoposti a tale operazione.

Il pietrisco delle massicciate potrebbe contenere oli o metalli, il legno potrebbe essere contaminato da vari inquinanti tale da renderlo non recuperabile e potrebbe essere destinato in discarica o a

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

termodistruzione, il ferro potrebbe essere contaminato e da sottoporre a triturazione per essere poi sottoposto a trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione delle sostanze estranee, o a lavaggio e bonifica, le terre e rocce da scavo se risultano non pericolose, potrebbero essere inquinate in maniera tale da non poter essere conferite direttamente in discarica, ma necessitano di un trattamento per poter essere smaltite in impianti finali.

Per questi motivi i codici EER relativi sono stati inseriti in tale elenco, ma se tali codici possono essere smaltiti a minor prezzo e senza operazioni di trattamento, di sicuro l'azienda non li sottoporrà a trattamento ritenuto inutile ed antieconomico.

108) per tutti i codici in ingresso a questa operazione di smaltimento, l'impresa dovrà chiarire operazioni, miscugli, finalità e risultati attesi dal trattamento svolto tale da dimostrare l'utilità di avviare i rifiuti al processo D9 proposto nonché di valutare la sua efficacia;

Ribadiamo che le operazioni, ed i miscugli effettuate sui vari rifiuti non possono essere effettuate sulla base dei codici EER, ma sulla base della loro contaminazione stabilita in base alle caratteristiche chimico fisiche e sulla base del loro stato fisico. Pertanto solo sulla base di tali parametri la ditta potrà stabilire e non prevedere/immaginare/indovinare la possibilità di sottoporre i rifiuti ad una operazione elementare prevista da tale operazione D9, piuttosto che un'altra tra quelle elencate.

Relativamente ai miscugli ribadiamo che vale quanto già detto nella relazione tecnica generale, che prevede la produzione di tre tipologie di miscugli di seguito elencate e le relative destinazioni:

Rifiuti combustibili solidi/fangosi destinati alla termodistruzione

Rifiuti combustibili liquidi destinati alla termodistruzione

Altre tipologie di rifiuti non destinati alla termodistruzione

Riguardo invece alle finalità ed ai risultati attesi, come spiegato ampiamente nella relazione tecnica specifica, si ribadisce e precisa che il fine di tale operazione D9 è di preparare un rifiuto idoneo per una delle destinazioni indicate in precedenza in base alla tipologia di rifiuto prodotta descritte sempre nella relazione tecnica specifica, da pag. 8 a pag 26 di 31 della relazione presentata a dicembre 2020.

Le finalità ed i risultati attesi sono state descritte a pg. 29 e 30 di 31 sempre della relazione tecnica specifica del 2020 che vengono di seguito riportate sia in questo punto che nella nuova Relazione tecnica specifica

Finalità delle operazioni di trattamento tecnologico D9

Con tale operazione:

- L'operazione di trattamento che comprende anche la miscelazione non verrà mai effettuata al fine di facilitare l'accettazione presso gli impianti finali, ma tale operazione permetterà di aumentare il peso specifico del rifiuto e pertanto potranno essere effettuati trasporti a piena portata, diminuendo il numero dei viaggi e pertanto si riduce il rischio di incidenti inoltre diminuirà l'emissione di CO₂ e l'inquinamento atmosferico derivante dalla stessa.
- si ottiene un materiale da inviare sia all'incenerimento con recupero energetico con l'operazione di destinazione finale sia D10/R1, il cui risultato sarà quello di recuperare energia termica ed elettrica e nello stesso tempo le ceneri prodotte dopo successivo trattamento verranno inviate in miniera o in discarica sotterranea.

Inoltre:

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

- Viene eliminata la presenza di corpi estranei non segnalati e/o non individuabili in fase di accettazione che potrebbero creare problemi all'impianto finale.
 - Rimangono invariate o migliorano le caratteristiche chimico-fisiche, c'è una variazione delle caratteristiche organolettiche nel caso di assorbimento dell'odore che rende l'impatto odorigeno minore, migliora l'omogeneità del rifiuto che lo rende più facilmente conferibile presso gli impianti successivi, favorendo il recupero di energia, contribuendo anche ad una migliore stabilità per l'abbancamento in discarica.
 - Si verifica una variazione del peso in ingresso nel caso svuotamento di contenitori, asportazione di corpi estranei, deferrizzazione e separazione metalli, per cui in alcuni casi, la deferrizzazione, la separazione dei metalli, l'asportazione di corpi estranei diminuiscono i quantitativi da smaltire e consentono un vantaggio ambientale, permettendo il recupero di metalli e plastiche e/o imballaggi di metallo e plastica che dopo bonifica possono essere riutilizzati.
- Sulla base di quanto esposto nelle finalità e nei risultati che tali operazioni porteranno ad ottenere si può affermare con certezza assoluta che l'efficacia di sottoporre i rifiuti a tale trattamento è pari al 100% in quanto qualsiasi altra operazione condotta singolarmente e non nell'ambito di un procedimento di trattamento tecnologico, comporterebbe, un impatto ambientale maggiore a causa di una maggiore emissione di CO₂ a seguito di maggiori trasporti, tempi di stoccaggio maggiori per i singoli codici EER ai fini del raggiungimento di un carico utile, impossibilità di conferire le singole partite agli impianti finali a causa della loro variabilità ed in ultimo un trattamento finale massimizzato fin dove possibile al recupero della capacità combustibile del rifiuto oltre che alla termodistruzione delle sostanze pericolose.

PROCESSO: D9 NEUTRALIZZAZIONE - PRECIPITAZIONE

109) con riferimento a quanto riportato a pag. 3 del file "2 IPPC 5.1 09 Neutralizzazione" laddove si richiede di aggiornare le prescrizioni con riferimento alle vecchie BAT, occorre precisare e dettagliare a quali prescrizioni si faccia riferimento;

Le prescrizioni si riferiscono a tutte le BAT citate e ai vari riferimenti ai Bref in quanto a seguito dell'emissione della DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 sono cambiati tutti i riferimenti riportati nelle varie prescrizioni.

110) in relazione alla richiesta di eliminazione della prescrizione riportata a pag. 3 del file 3 IPPC 5.1 D9 riduzione cromati' si osserva che il riferimento alla "tabella dei codici EER in uscita" risulta indefinita e, pertanto, occorre fornire chiarimenti;

I codici EER 060502* e 060503 sono stati stralciati per cui vengono eliminati dalla tabella approvata e relativa ai possibili codici EER in uscita di seguito riportata.

Tabella 2 EX NP2	
190203	Miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
190204*	Miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso
190205*	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose
190206	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205*
190211*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose
190304*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente (5) stabilizzati diversi da quelli di cui al punto 19 03 08
190305*	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

190813*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813

Oltre ai CER dei fanghi ottenuti dalla precipitazione 060503, 060502*, 190814, 190813* che saranno classificati a mezzo determinazione analitica dalla ditta A. Fagioli come nuovo produttore, possono inoltre generarsi, in quota parte, fusti, cisternette, bancali etc. e che avranno i seguenti codici:

150101	Imballaggi in carta
150102	Imballaggi in plastica
150103	Imballaggi in legno
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
170203	Plastica
170201	Legno
170405	Ferro
191201	carta e cartone
191202	metalli ferrosi
191203	metalli non ferrosi
191204	plastica e gomma
191205	legno contenente sostanze pericolose
191206*	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06

111) con riferimento alla richiesta di eliminazione della prescrizione avendo eliminato i codici EER, si evidenzia che risultano ancora presenti nell'allegato 19 i codici EER 190306 e 190307;*

In merito a quanto affermato, forse si tratta di una vostra svista in quanto i codici citati sono stati eliminati dai codici richiesti per l'operazione di neutralizzazione.

PROCESSO: D9 RIDUZIONE CROMATI

112) In ordine alla richiesta riportata a pag. 3 del file "3 IPPC 5.1 09 riduzione cromati": "...eliminare la prescrizione seguente, avendo integrato in tale relazione le misure precauzionali e di sicurezza adottate ...", spiegare in quale relazione tali misure vengano descritte;

La relazione tecnica a cui si fa riferimento è quella generale come descritto a pag. 29 di 37. In ogni caso sia nella nuova Relazione tecnica coordinata viene data spiegazione in merito alla descrizione delle misure di sicurezza che nella relazione tecnica generale in merito alle parti comuni relative alla gestione dei rifiuti.

113) Alla stessa pagina, laddove si richiede di eliminare la prescrizione relativa ai codici CER 06.05.02 e 06.05.03, specificare in quale tabella dei codici in uscita tali rifiuti sarebbero stati stralciati;*

Ci sembra che tale domanda sia la stessa di quella posta al punto 110.

PROCESSO: D13 DOSAGGIO E MISCELATURA

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

114) A pag. 3 dell'elaborato 5, relativamente alla fase impiantistica, si fa riferimento al "sistema fisso di granulazione e compattazione" che, in sede di conferenza, è stato specificato, dapprima, essere installato nell'area 8, e successivamente nell'area 12: chiarire al riguardo, fornendo elaborato grafico di dettaglio in scala adeguata (planimetria, sezioni, particolari) dell'area in cui è inserita tale attrezzatura fissa in modo permanente. La scala è adeguata nella misura in cui riesce a descrivere graficamente in maniera chiara le attrezzature presenti in funzione del loro esercizio finalizzato a consentire il tipo di trattamento in questione, tenuto conto anche della valutazione degli spazi in relazione alla tutela della sicurezza dei lavoratori;

In merito a tale richiesta, si precisa che il sistema di miscelazione fisso è posizionato nell'area 12 e non nell'area 8, mentre nell'area 8 potrà essere posizionato quello mobile.

Si allega elaborato grafico dell'area con le relative sezioni e particolari fotografici dell'area in cui è inserito tale impianto fisso che permette di verificare che il tipo di trattamento può essere effettuato in tale area nel rispetto della tutela e della salute dei lavoratori.

115) Nell'elaborato 5 non risulta più il riferimento ai "gruppi omogenei" che invece erano stati individuati negli elaborati approvati in sede di VIA-AIA: fornire chiarimenti;

Viene ripresentato l'allegato 19 con inseriti i gruppi omogenei come autorizzati con il provvedimento unico 62/17 e smi.

116) Fornire chiarimenti ed elementi integrativi di valutazione rispetto a quanto indicato a pag. 3 e pag.4 della relazione su IPPC 5.1, 5.3 - "operazione 013 di dosaggio e miscelatura" dove si scrive che "si potranno avere diverse tipologie di miscelazione: - miscelazione tra rifiuti liquidi - miscelazione tra rifiuti fangosi - miscelazione tra rifiuti solidi - miscelazione tra rifiuti polverosi - miscelazione tra rifiuti liquidi e rifiuti polverosi per l'eliminazione della polverosità - miscelazione tra rifiuti solidi e rifiuti fangosi". L'elenco, implicitamente, starebbe a sotto intendere la richiesta, non formulata, di superamento della prescrizione contenuta nell'autorizzazione originaria VIA-AIA (cfr. Delibera Lombardia) secondo la quale la miscelazione può essere effettuata per rifiuti aventi lo stesso stato fisico. Si rammenta che permane la prescrizione dettata dall'art. 6 del D. L.vo 36/2003 del per cui "è vietato diluire o miscelare rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità di cui all'articolo 7";

In merito a tale richiesta si richiede di eliminare la prescrizione della delibera della Lombardia in quanto in contrasto con le BAT, fermo restando che la miscelazione, fermo restando quanto detto nei vari punti specifici, verrà effettuata anche nel rispetto del comma 5-ter dell'articolo 184 e del comma 1 dell'articolo 187 del D.lgs 152/2006 e smi e di quanto previsto dall'ex articolo 6 del D.LGS 36/2003.

117) A pag. 4 dell'elaborato 5 si indica che "le operazioni di miscelazione dei rifiuti polverosi con i rifiuti liquidi ai fini della eliminazione della polverosità avverranno sempre a mezzo alimentazione con sistemi chiusi delle specifiche attrezzature di miscelazione". Definire e descrivere quali sono tali "sistemi chiusi";

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Si tratta di specifica attrezzatura costituita da svuota big bag che alimenta una coclea dove viene inserito il liquido a mezzo di ugelli, come descritto al punto 114

118) A pag. 6 dell'elaborato 5 si scrive che "In funzione dello stato fisico verranno impiegati, durante il processo di miscelazione, sistemi di controllo del pH ai fini della verifica dell'alcalinità o acidità della miscela, della temperatura ai fini del controllo di reazioni esotermiche e dell'ORP per i liquidi, oltre che il controllo dello sviluppo anomalo di COV...": indicare valori e limiti in funzione dei parametri

RELATIVAMENTE A TALE PUNTO SI PRECISA CHE i range dei vari parametri controllati possono variare come di seguito indicato:

$4 < \text{Ph} < 11,5$

$-100\text{mV} < \text{ORP} < 300\text{Mv}$

$3 \text{ mg/m}^3 < \text{COV} < 20 \text{ mg/Nm}^3$

Emissione autorizzata = 30 mg/Nm^3

	agente ossidante più forte			agente riducente più debole
	$\text{F}_2(\text{g})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$2 \text{ F}^-(\text{g})$
	$\text{Cl}_2(\text{g})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$2 \text{ Cl}^-(\text{aq})$
	$\text{Br}_2(\text{l})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$2 \text{ Br}^-(\text{g})$
	$\text{Ag}^+(\text{aq})$	$+ \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Ag}(\text{s})$
	$\text{Fe}^{3+}(\text{aq})$	$+ \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Fe}^{2+}(\text{aq})$
	$\text{I}_2(\text{s})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$2 \text{ I}^-(\text{aq})$
	$\text{Cu}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Cu}(\text{s})$
	$2\text{H}^+(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{H}_2(\text{g})$
	$\text{Pb}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Pb}(\text{s})$
	$\text{Sn}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Sn}(\text{s})$
	$\text{Ni}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Ni}(\text{s})$
	$\text{Fe}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Fe}(\text{s})$
	$\text{Cr}^{3+}(\text{aq})$	$+ 3 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Cr}(\text{s})$
	$\text{Zn}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Zn}(\text{s})$
	$\text{Mn}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Mn}(\text{s})$
	$\text{Al}^{3+}(\text{aq})$	$+ 3 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Al}(\text{s})$
	$\text{Mg}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Mg}(\text{s})$
	$\text{Na}^+(\text{aq})$	$+ \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Na}(\text{s})$
	$\text{Ca}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Ca}(\text{s})$
	$\text{K}^+(\text{aq})$	$+ \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{K}(\text{s})$
	$\text{Li}^+(\text{aq})$	$+ \text{ e}^- \rightarrow$		$\text{Li}(\text{s})$
	agente ossidante più debole			
				agente riducente più forte

119) A pag. 7 dell'elaborato 5 si scrive che "... non vengono modificate le attrezzature utilizzate, non vengono modificati gli additivi utilizzati, vengono rimodulate le aree utilizzate, pertanto ai fini di una

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

maggior comprensione si riallega la Tabella con tutte le attrezzature ...". Precipare a quale tabella si faccia riferimento [Tabella M6 della "integrazione 58"] e se si intende apportare modifiche;

Al fini di evitare confusione in merito ai rimandi e sulla base di quanto più volte ribadito da parte dell'AC, si ripresenta la tabella delle attrezzature per ogni singola attività IPPC. In senso generale al fine di evitare inutili ripetizioni el e singole attrezzature utilizzate per ogni singola operazione, e le aree dove esse vengono utilizzate sono individuate attraverso le tabelle matriciali A14.1 e A14.2 che vengono riallegate nella documentazione generale valida per tutte le operazioni / processi.

120) A pag. 11 dell'elaborato 5 si cita che "verrà effettuata la bagnatura delle polveri con acqua nebulizzata". Chiarire e descrivere con quali modalità e con quali attrezzature e fornire lo schema mancante di questo impianto;

In merito a tale richiesta facciamo presente che verranno realizzati due sistemi di nebulizzazione dell'acqua, uno fisso sul trituratore ed uno mobile al servizio delle aree 1-2-8. **Si allegano gli schemi di realizzazione sia del sistema fisso che di quello mobile, come indicato al punto 103 e validi in senso generale**

121) A pag. 13 dell'elaborato 5 la tabella 3 reca i rifiuti in uscita. In considerazione che trattasi di operazione di trattamento (miscelazione) chiarire l'indicazione di altri codici EER oltre ai 19XXXX;

La richiesta di poter attribuire i codici EER diversi da codici 19XXXX, deriva dal fatto che dall'operazione di svuotamento dei rifiuti da miscelare si ottengono anche imballaggi vuoti, pallett, ecc. su cui sono posizionati i vari contenitori, che possono essere costituiti da varie tipologie di metallo.

I codici EER differenti dal 19XXXX li abbiamo richiesti per poter evidenziare correttamente ciò che il codice 19XXXX non è in grado di fare.

122) A pag. 16 dell'elaborato 5 in relazione all'impatto dell'aria, la valutazione dell'impiantistica rispetto ai possibili inquinanti da abbattere va confrontata con le BAT riportate a pag. 83 capitolo 6 'descrizioni delle tecniche' della Decisione UE 2018/1147 del 10/08/2018;

Come descritto già nelle BAT applicabili ed applicate alla fine del relazione tecnica, ai fini di una maggior chiarezza l'elenco delle BAT è stato integrato come richiesto durante le varie CDS specificando le modalità di applicazione. In merito a tale richiesta l'azienda fa presente che in relazione alle tecniche utilizzate, vengono usate le migliori tecniche applicabili a costi sostenibili ed in particolare usa un sistema costituito da quattro tipi di sistemi e precisamente:

- FILTRO A TESSUTO- Filtro a maniche
- ADSORBIMENTO-Filtro a carboni
- LAVAGGIO AD UMIDO- Scrubber acido
- LAVAGGIO AD UMIDO- Scrubber basico

Sistemi idonei all'abbattimento delle emissioni convogliate che derivano dalle possibili emissioni

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

interne all'opificio durante le lavorazioni, nel rispetto delle BAT

PROCESSO:R12 TRATTAMENTO TECNOLOGICO

123) Nell'elaborato 14, si indica che nella zona 12 si tratteranno solo i rifiuti che possano produrre polveri e non rifiuti liquidi. Determinare una sub-lista dei codici che possano essere gestiti nell'area 12;

Nell'allegato 19 viene inserita una sub lista indicata con 14 bis che individua tali codici.

124) Con l'istanza di cui trattasi, si richiede l'autorizzazione per esercitare la miscelazione in deroga che è operazione circoscritta rispetto al resto delle miscelazioni. Fornire chiarimenti in ordine alle motivazioni agli obiettivi da conseguire come il minor rischio ambientale o la maggiore facilità di recupero a garanzia del risultato dell'operazione, fissare le regole circa il prodotto del rifiuto in uscita dal processo in relazione, ai rifiuti che entrano in tale processo determinando per codici, o tipologie di codici, i range di ingresso, gli scopi e l'esito della miscelazione;

In merito a tale punto facciamo presente che la ditta ha prodotto un documento coordinato che comprende la sintesi di tutta la documentazione presentata, con le relative integrazioni necessarie secondo quanto previsto al comma 11 dell'articolo 208 al fine della valutazione circa la garanzia dell'attuazione dei principi di cui all'art. 178 al fine di individuare le condizioni e le prescrizioni necessarie da inserire in autorizzazione anche per tale operazione di miscelazione, in deroga al divieto di miscelazione dell'art. 187 comma 1, del D.lgs 152/2006 e smi. come previsto al comma 2 dello stesso articolo.

In ogni caso con precisiamo che:

Come già riportato nella relazione tecnica a pag. 5 di 25 tale operazione verrà utilizzata, ove necessario, per preparare rifiuti con caratteristiche chimico fisiche rispondenti all'utilizzo presso i successivi impianti finali per il recupero di combustibili (RIFIUTI) alternativi quali ad esempio CSS, miscele di solventi organici, miscele di fanghi, miscele di rifiuti combustibili, ecc.). Gli obiettivi di tale operazione saranno quelli di ottenere una miscela che è stata controllata e quindi non potrà creare problemi di sicurezza nella successiva gestione finale, genererà un contributo ambientale positivo in quanto si diminuiranno i trasporti e verranno prodotte meno emissioni di CO₂ si produrranno rifiuti che verranno utilizzati presso gli impianti finali anche in sostituzione di materie prima, cosa che non sarebbe possibile con le singole partite che risulterebbero molto eterogenee e che potrebbero essere causa come detto in precedenza di difficile gestione da parte dell'impianto finale a seguito della variabilità dei conferimenti.

Il processo di miscelazione darà luogo ad un miglioramento/modifica delle caratteristiche chimiche del rifiuto e tali modifiche verranno registrate su un registro di miscelazione sulla base dei moduli di lavorazione.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Le operazioni di miscelazione verranno effettuate mediante modalità operative che eviteranno l'incremento di emissioni inquinanti rispettose di quanto previsto in merito alle BAT n° 2.

I processi di miscelazione comporteranno un contributo migliorativo in termini di recupero finale dei rifiuti in miscela in conformità con i principi generali del BREF di settore. (Punto 2.1.4)

I rifiuti verranno sottoposti a miscelazione:

- Nel caso di singole partite che per essere smaltite singolarmente creerebbero un grande inquinamento ambientale sulla base al maggior numero dei trasporti da effettuare.
- Nel caso che l'obiettivo della miscelazione sia quello di creare un prodotto omogeneo che non crei maggiori emissioni durante le operazioni di miscelazione oltre che nelle successive operazioni di recupero/smaltimento presso gli impianti successivi.
- Verranno miscelati rifiuti che in genere non possono essere destinati allo smaltimento in discarica a causa del TOC e del DOC elevato e che pertanto dovranno essere destinati a operazioni R1 e/o D10 in funzione del loro potere calorifico.
- Rifiuti che non possono essere destinati ad altre operazioni di trattamento.
- Nel caso la miscelazione dei rifiuti non presenti un rischio maggiore (a causa della potenziale incompatibilità chimica di alcuni componenti) e può eliminare le opportunità di riciclaggio.

I rifiuti che entrano in tale processo di trattamento tecnologico R12 possono essere tutti quelli elencati nell'Allegato 6 Elaborato 19 REV.1 e non possono essere individuati in base a codici EER, né in base a tipologie, ma solo sulla base di analisi di caratterizzazione e sulla base sia delle normative vigenti che in base alle prescrizioni ed autorizzazione degli impianti finali.

Gli scopi della miscelazione sono quelli di ridurre l'impatto ambientale, mentre gli esiti di tale operazione saranno quelli previsti dagli obiettivi e precisamente di avere una riduzione dell'impatto ambientale, un miglioramento della gestione nel successivo trattamento ed un aumento della % del recupero in senso generale.

Per quanto riguarda i parametri/range in ingresso essi dovranno essere idonei ad essere conferiti ai impianti sulla base delle loro autorizzazioni e relative prescrizioni:

impianti recupero per rifiuti inerti R5

Impianto di recupero solventi R2

Impianti di recupero di materia R5

Impianti recupero di sostanze organiche R3

Impianti di riciclo/recupero metalli o dei composti metallici R4

Impianti di recupero energetico R1

Impianti di recupero R11 - R12 per successivi energetico R1, e recupero di materia R5

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

E tali parametri non possono essere individuati con un semplice range ma debbono sottostare:

Alle normative italiane in caso di destinazione nazionale oltre che alle specifiche prescrizioni del singolo impianto.

Alle normative estere per rifiuti destinati all'estero, oltre che alle specifiche prescrizioni degli impianti esteri.

A solo titolo di esempio si riallegano i parametri di alcuni impianti già riportati nella relazione tecnica R12 TT

ESEMPIO 1 Impianto Danimarca – Destinazione R1 Solidi destinati a

Il consenso è rilasciato a condizione che tutti i flussi di input per il mix deve soddisfare quelli specifici dell'impianto vengono di seguito riportati. I seguenti tipi di rifiuti non possono essere spediti:

Questo elenco non è esaustivo in quanto altri tipi di rifiuti potrebbero al di fuori della portata dell'autorizzazione della struttura. In ogni caso, i rifiuti devono essere come descritti nella notifica.

- Rifiuti solforosi, ad esempio cartongesso
- Rifiuti di PVC, ad esempio condotte fognarie, finestre e pavimenti.
- Rifiuti e rifiuti di metalli pesanti contenenti quantità significative di metalli, ad esempio batterie, scarti di triturazione, filo di rame.
- Rifiuti che a causa della sua forma fisica o consistenza possono causare problemi di funzionamento, ad esempio articoli di grandi dimensioni.
- Rifiuti che a causa della loro forma fisica o consistenza non possono essere distrutti nell'incenerimento, ad esempio rifiuti all'interno degli imballaggi e rifiuti umidi compatti.
- Rifiuti con un potere calorifico che si discosta significativamente dal diagramma di capacità della struttura e che non possono essere mescolati all'interno del silo, ad esempio pneumatici per auto non frammentati.
- Rifiuti con un basso potere calorifico e un elevato contenuto di ceneri e in cui gli inquinanti non vengono distrutti nell'incenerimento, ad esempio metalli a meno di 5 mm dagli impianti di trattamento dei rifiuti e ceneri di caldaia.
- Flussi di rifiuti che non sono consentiti per l'incenerimento ai sensi di altre leggi (ad esempio POP che richiedono più di 850 ° C per la distruzione).

Il contenuto di metalli nei rifiuti deve essere rispettoso dei limiti imposti dai vari impianti finali, come da esempio di seguito riportato:

Sostanze	Valore limite della sostanza Mg / kg ricevuto
Arsenico, As	100
Cadmio, Cd	15
Cromo, Cr	500
Rame, Cu	1200
Mercurio, Hg	2

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Nichel, Ni	500
Piombo, Pb	500
Antimonio, Sb	50
Zinco, Zn	2000
Tallio, Tl + Cd	15
Somma di Sb, As, Pb, Cr, Cu, Co, Mn, Ni, V	10.000

Non sono ammesse nelle miscele le seguenti tipologie di rifiuti:

esplosivi, munizioni ed armi

materiali radioattivi

materiali infettivi

sostanze ossidanti (perclorati, perossidi etc.)

acidi e basi

bombole / gas cylinders

sostanze reattive all'acqua (ad es. Classe UN 4.3)

sostanze autoriscaldanti e/o piroforiche (ad es. classe UN 4.2)

parti metalliche non triturbabili (ad es. ingranaggi, chiusini, motori, etc.)

accumulatori e batterie

materiali solidi come ad esempio pezzi di cemento e simili più grandi di un pallone da calcio (comunque conferibili previo accordo)

nastri e simili di lunghezza superiore ad 80 cm (dimensioni maggiori sono comunque conferibili previo accordo)

materiali estremamente odorigeni

imballaggi contenenti liquidi infiammabili

materiali pulverulenti

Condizioni standard di consegna delle miscele di rifiuti:

Alogeni (Cloro, Fluoro, Bromo, Iodio) / < 2 %

Zolfo < 2 %

Mercurio < 10 p.p.m.

4 < pH < 10

pezzatura massima: 50 cm x 50 cm

la miscela non deve, in fase di scarico, dare origine a polveri (pericolo di decorso esplosivo!)

ESEMPIO 2 IMPIANTO RI recupero energetico su impianto pirolitico Germania

Parameter	value	unit
Water	80	% weight
dry matter	info	
ashes	75	% of dry matter
carbon	info	% of dry matter
nitrogen	9	% of dry matter
sulfure	2	% of dry matter
chlorine	3 (1)	% of dry matter
fluorine	1 (0,5)	% of dry matter
	info,	
other halogens	acceptance	



Risposta finale CDS

19.08.2021

Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo

	restricted	
mercury	8	mg/kg dry matter
mercury as metall	n.a.	
cadmium	25	mg/kg dry matter
thallium	10	mg/kg dry matter
lead	2000	mg/kg dry matter
antimony	2500	mg/kg dry matter
arsenic	60	mg/kg dry matter
chromium	2500	mg/kg dry matter
chromium VI	n.a.	
cobalt	2000	mg/kg dry matter
copper	20000	mg/kg dry matter
manganese	7000	mg/kg dry matter
nickel	2200 (800)	mg/kg dry matter
vanadium	14000	mg/kg dry matter
selen	n.a.	
tellur	n.a.	
zinc	10000	mg/kg dry matter
tin	2100	mg/kg dry matter
beryllium	n.a.	
cyanides, easily available	n.a.	
Phosphorus	n.a.	
Sodium plus potassium	n.a.	
borat	n.a.	
calorific value	>700	kJ/kg
PCB	50	mg/kg dry matter
PCP		
flashpoint	>55	°C
pH		
TOC	n.a.	
loss of ignition	n.a.	
production of hydrogen	n.a.	
SiO2	n.a.	
PCDD/PCDF	n.a.	

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

hydrocarbons n.a.
PAH n.a.
Benzene
Toluen
Ethylbenzen
Xylene
Phenols (steam-
volatile)

ESEMPIO 3 IMPIANTO D10 su impianto Svizzero con forno a griglia

In accordo con l'Ufficio dell'Ambiente del Canton Turgovia, e sulla base della direttiva OTR (discariche reattore, allegato 1, cifra 31, capoverso 2, lettera a), limitiamo il contenuto delle sostanze inquinanti come segue:

Elemento	Cr	Cu	Hg	Cd	Pb	Zn	Ni	Puntodi infiammabilità
Unità	mg/kg	oc						
Valore	1000	5000	5	10	2000	5000	1000	> 55

Ribadiamo che secondo la legislazione svizzera è vietato miscelare o diluire i rifiuti speciali allo scopo di aggirare le prescrizioni. I valori riportati nella tabella precedente non devono quindi essere interpretati come valori medi. Le forniture non devono contenere inquinanti che superano il valore limite indicato (non sono ammessi "hot spot").

Il destinatario è tenuto a verificare e a documentare il rispetto di tali valori limite.

Il destinatario è tenuto a garantire e a documentare il rispetto di tali limitazioni o valori limite. Inoltre rimandiamo esplicitamente all'articolo 40 dell'ordinanza tecnica sui rifiuti (OTR), i rifiuti speciali possono essere inceneriti negli impianti d'incenerimento per rifiuti urbani soltanto se; contengono meno di 50 ppm dei composti organici alogenati.

Vi preghiamo di tenere presente che al passaggio del confine occorre presentare alla dogana svizzera una copia dell'autorizzazione e una copia del modulo d'accompagnamento internazionale.

Inoltre, su territorio svizzero i rifiuti speciali devono essere contrassegnati all'importazione con la dicitura *Rifiuti speciali Idéchets spéciaux / Sonderabfälle* oppure con una corrispondente dicitura in uso nel Paese d'origine, in lingua italiana, francese, tedesca o inglese.

125) In merito alle tecnologie adottate per la gestione del PCB, puntualizzare come venga determinato il grado di decontaminazione richiesto, descrivere minuziosamente il lavaggio delle parti, esplicitare come e con quali modalità venga rispettata la BAT 51 in collegamento con la BAT 8;

Il grado di decontaminazione del PCB viene determinato sulla base di analisi di caratterizzazione come di norma viene fatto per la classificazione di tutte le tipologie di rifiuti.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Il lavoro verrà effettuato da operatori dotati dei DPI necessari per evitare il contatto con tale rifiuto, oltre che muniti di apposite mascherine filtranti, guanti, tuta in tyvek, stivali in gomma. Si tende ad evitare sistemi con pompe in aspirazione o mandata, per cui si lavorerà solo per caduta in contenitore a norma per il drenaggio dell'olio. *Il lavoro verrà effettuato da operatori dotati dei DPI necessari per evitare il contatto.* Una volta tolto l'olio dall'interno del trasformatore si dovrà procedere allo smontaggio per far sì che le parti impregnate d'olio (come carta e legno) vengano inviate a termodistruzione, mentre invece le parti metalliche di cui è costituito (ferro, lamierino, alluminio, rame, ottone), dopo lo smontaggio dei trasformatori dovranno essere sottoposte a bonifica attraverso il lavaggio con appositi prodotti sgrassanti per essere poi inviate a recupero dopo essere stati analizzati per verificare l'avvenuta bonifica. L'area per il trattamento di lavaggio dei componenti dei trasformatori sarà allestita nelle aree 1-2- 8. In tali aree al fine di poter effettuare le operazioni di lavaggio verrà posizionata una vasca metallica delle dimensioni minime di tre metri di lato dove verranno effettuate le lavorazioni a campagne a seconda delle apparecchiature presenti nel rispetto dei tempi di permanenza di legge. La vasca verrà posizionata su un telo impermeabile in PE ad ulteriore protezione di eventuali sversamenti. Dopo aver svuotato l'olio, si procederà allo smontaggio delle varie parti metalliche ed al successivo lavaggio. I reflui prodotti non recuperabili e destinati allo smaltimento verranno pompati all'interno di IBC ed inviati allo smaltimento nel rispetto della normativa vigente, mentre i metalli verranno inviati al recupero.

In merito all'applicazione delle BAT 8 in collegamento con la BAT 51 si precisa quanto segue:

L'azienda applica entrambe le BAT per quanto applicabile ed in particolare per la BAT 8 essa verrà applicata come da allegato riportato alla fine della relazione tecnica coordinata. Si precisa che essendo il PCB una sostanza che ha una bassissima tensione di vapore, essa non viene monitorata nei punti di emissione convogliati, in quanto ritenuta non rilevante sulla base dell'adozione del protocollo di gestione aziendale descritto da pag. 2 a pag. 9 del punto 1 e da IO 33, inoltre non viene effettuata la frantumazione delle parte metalliche, ne tantomeno il lavaggio viene effettuato con solventi clorurati che potrebbero essere il mezzo di trasporto a causa della solubilità del PCB in tali sostanze a causa della loro volatilità. In ogni caso relativamente ai PCB pur ritenendo non rilevante la loro emissione, e non essendo monitorato come parametro emissivo, a seguito di quanto emerso durante la conferenza dei servizi, ai fini della valutazione come ricadute presso i recettori l'azienda adotterà il protocollo di gestione aziendale.

Relativamente alla BAT 51 si precisa che verranno adottate le seguenti tecniche

a) Rivestimento del pavimento in cemento additivato di fibre in materie plastiche con riporto di levigazione di strato di quarzo superficiale.

Utilizzo ulteriore di una vasca di contenimento rivestita di materiale plastico in HDPE per lo stoccaggio dei contenitori

b) nella zona di deposito l'accesso è vietato. La zona di manipolazione durante le eventuali campagne sarà recintata per evitare l'ingresso di persone non autorizzate

b)Le superfici interne ed esterne delle apparecchiature vengono pulite con detergente anionico basico.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

c) è previsto un lungo periodo di drenaggio di almeno 12 ore per evitare l'eventuale gocciolamento di liquido contaminato durante le operazioni successive di trattamento, dopo la separazione del nucleo dal corpo di un trasformatore elettrico.

d) Il carbone attivo degli eventuali filtri localizzati dell'aria della zona di decontaminazione verrà smaltito al termine della lavorazione di bonifica.

Verrà adottato il piano di gestione ambientale aziendale in merito al monitoraggio.

e) verranno destinate all'incenerimento ad alta temperatura le parti porose contaminate del trasformatore elettrico (legno e carta),
al fine di distruggere i PCB contenuti negli oli mediante incenerimento ad alta temperatura.

INDICAZIONI DI CARATTERE GENERALE PER LA REDAZIONE DEGLI ELABORATI

126) Si evidenziano le difficoltà incontrate nel "lavorare" gli elaborati (files PDF firmati in digitale) allegati all'istanza di che trattasi prodotti dall'impresa, che non consentono il salvataggio di annotazioni a commento e, per alcuni, anche la funzione di stampa;

In merito a tale problematica, non sappiamo cosa suggerire in quanto noi abbiamo provato ad aprire i file PDF da diversi altri computer senza problemi.

127) A pag. 34 della Relazione tecnica Rev. 03 datata 23/12/2020 (allegato 1, PEC 1) viene riportato - per errore - che "non sono presenti al momento punti di emissioni";

Si tratta di un refuso. "si voleva dire sono presenti"

128) Gli elaborati integrativi dovranno costituire un insieme coordinato della documentazione progettuale che sia la sintesi degli elaborati progettuali approvati in sede di prima autorizzazione VIA-AIA, come successivamente variati con le istanze di modifica, oltre che, naturalmente, a comprendere le modifiche richieste con l'attuale procedimento, e devono essere redatti sulla base delle osservazioni della Conferenza semplificando le relazioni per i temi strettamente necessari; gli elaborati definitivi saranno sottoposti all'approvazione definitiva;

Si conviene con quanto richiesto e vengono ripresentati in maniera coordinata e contengono tutte le informazioni integrative richieste durante le varie conferenze dei servizi.

129) Redigere una relazione illustrativa (formato elenco numerato) che, in riferimento alla presente richiesta di integrazione documentale, rechi le corrispondenti, puntuali, note di riscontro esplicative;

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

Viene prodotta relazione illustrativa con elenco numerato in relazione alla richiesta prodotta con il verbale n° 7 della CDS.

130) Redigere una o più relazioni tecniche, firmate da tecnico abilitato, recanti la descrizione delle modifiche, con evidenziazione delle differenze, da apportare agli elaborati progettuali e/o al quadro prescrittivo approvati in sede di VIA-AIA (Prov. SUAP n. 62/2017) e/o alle modifiche autorizzate successivamente;

In merito a tale richiesta vengono prodotte 17 relazioni tecniche con evidenziate tutte le modifiche apportate contenenti in generale la riorganizzazione di tutte le relazioni tecniche, la descrizione delle riorganizzazione delle aree, l'utilizzo delle attrezzature e le richieste di modifica da apportare al quadro prescrittivo approvato in sede di Via-Aia e comprensive anche dell'aggiornamento BAT applicate e delle richieste delle varie conferenze dei servizi riportate nel verbale n.7. tali relazioni tecniche rappresentano i documenti coordinati da utilizzare per l'approvazione della modifica al progetto ed il riesame delle BAT.

MODIFICHE SOSTANZIALI E NON SOSTANZIALI APPORTATE AL P. U. AIA-VIA, 62/17 e smi

1. IPPC: 5.1: Trattamento fisico-chimico – **D9 STABILIZZAZIONE SOLIDIFICAZIONE - Operazione integrata: Operazione precedentemente approvata a livello di VIA, ma non concessa a livello di AIA come da provvedimento unico 62/17 ed individuazione nuove BAT applicate** – Viene ripresentata nuova relazione tecnica - Vedi relazione tecnica n.1 **QUADRO PRESCRITTIVO DA DEFINIRE**
2. IPPC 5.1: Trattamento fisico-chimico – **D9 NEUTRALIZZAZIONE PRECIPITAZIONE – Operazione già autorizzata - In tale relazione tecnica viene evidenziata richiesta modifica prescrizioni approvate in sede di VIA-AIA con Prov. SUAP n.62/17 ed smi, una riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate - vedi relazione tecnica n.2 - QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**
3. IPPC 5.1: Trattamento fisico-chimico – **D9 RIDUZIONE DEI CROMATI – Operazione già autorizzata - In tale relazione tecnica viene evidenziata richiesta modifica prescrizioni approvate in sede di VIA-AIA con Prov. SUAP n.62/17 ed smi, una riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate - vedi relazione tecnica n.3 QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**
4. IPPC 5.1 – 5.3: Trattamento fisico-chimico – **D9 TRATTAMENTO TECNOLOGICO Operazione integrata: Operazione precedentemente approvata a livello di VIA, ma non concessa a livello di AIA come da provvedimento unico 62/17- una riorganizzazione aree ed attrezzature, ed**

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

individuazione nuove BAT applicate - Viene ripresentata nuova relazione tecnica -Vedi relazione tecnica n.4 **QUADRO PRESCRITTIVO DA DEFINIRE**

5. IPPC 5.1 – 5.3: **D13 DOSAGGIO E MISCELATURA** – *Operazione già autorizzata - In tale relazione tecnica che contiene una migliore descrizione delle operazioni viene evidenziata richiesta modifica prescrizioni approvate in sede di VIA-AIA con Provv. SUAP n.62/17 ed smi, una riorganizzazione aree ed attrezzature, ed individuazione nuove BAT applicate - Vedi relazione tecnica n.5-* **QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**

6. NO IPPC: **D13 RAGGRUPPAMENTO PRELIMINARE** – *Operazione già autorizzata - In tale relazione viene evidenziata richiesta, di riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate - Vedi relazione tecnica n.6 -* **QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**

7. IPPC 5.1 – 5.3: **D14 RICONDIZIONAMENTO** – *Operazione già autorizzata - In tale relazione viene evidenziata richiesta, di riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate - Vedi relazione tecnica n.7* **QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**

8. IPPC 5.5: **D15 DEPOSITO PRELIMINARE** - *Operazione già autorizzata - In tale relazione viene evidenziata richiesta, di riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate -Vedi relazione tecnica n. 8* **QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**

9. NO IPPC: **R3 R4 Lavaggio e bonifica** –*Operazione già autorizzata ma non specificata nel provvedimento unico 62/17. Si richiede possibilità di effettuare il lavaggio anche su singole parti metalliche o attrezzature contaminate – una riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate - Vedi relazione tecnica n.9* **QUADRO PRESCRITTIVO DA DEFINIRE**

10. NO IPPC: **R3 RECUPERO DELLE SOSTANZE ORGANICHE NON UTILIZZATE COME SOLVENTI** - *Operazione già autorizzata- In tale relazione viene evidenziata richiesta di riorganizzazione aree ed attrezzature eliminazione di alcuni codici EER ed individuazione nuove*

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

BAT applicate - Vedi relazione tecnica n.10 **QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**

11. NO IPPC: **R4 RICICLAGGIO/RECUPERO DEI METALLI E DEI COMPOSTI METALLICI** - *Operazione già autorizzata- In tale relazione viene evidenziata richiesta di riorganizzazione aree ed attrezzature eliminazione di alcuni codici EER ed individuazione nuove BAT applicate* - Vedi relazione tecnica n.11 **QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**

12. NO IPPC: **R5 RICICLAGGIO/RECUPERO DI ALTRE SOSTANZE INORGANICHE** - n.12 *Operazione già autorizzata- In tale relazione viene evidenziata richiesta di riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate* – Vedi relazione tecnica n.12 **QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**

13. NO IPPC: **R12 RAGGRUPPAMENTO PRELIMINARE** – *Operazione già autorizzata - In tale relazione viene evidenziata richiesta riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate* - Vedi relazione tecnica n.13

14. IPPC 5.1 – 5.3: Trattamento fisico-chimico – **R12 TRATTAMENTO TECNOLOGICO** – *Operazione già autorizzata- In tale relazione che contiene una migliore descrizione delle operazioni viene evidenziata richiesta modifica prescrizioni approvate in sede di VIA-AIA con Provv. SUAP n.62/17 ed smi – una riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate* - Vedi relazione tecnica n.14 - **QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**

15. IPPC 5.1 – 5.3: **R12 - RICONDIZIONAMENTO** prima di una delle altre attività di cui all'Allegato I punti 5.1 e 5.2 della Direttiva 2010/75/UE R – *Operazione già autorizzata - In tale relazione viene evidenziata richiesta, riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate* - Vedi relazione tecnica n.15 **QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE**

16. IPPC 5.1 – 5.3: **R12 DOSAGGIO O MISCELATURA** eseguiti prima di una delle altre attività di cui all'Allegato I punti 5.1 e 5.2 della Direttiva 2010/75/UE - *Operazione già autorizzata - In tale relazione che contiene una migliore descrizione delle operazioni viene evidenziata richiesta modifica prescrizioni approvate in sede di VIA-AIA con Provv. SUAP*

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

n.62/17 ed smi, una riorganizzazione aree ed attrezzature, ed individuazione nuove BAT applicate - Vedi relazione tecnica n.16 - QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE

17. IPPC 5.5: **R13 MESSA IN RISERVA DI RIFIUTI** per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 ad R12 – ***Operazione già autorizzata - In tale relazione viene evidenziata richiesta, di riorganizzazione aree ed attrezzature ed individuazione nuove BAT applicate - Vedi relazione tecnica n.17 QUADRO PRESCRITTIVO DA MODIFICARE***

18. NO IPPC Commercio ed intermediazione
- Modifica relazione tecnica generale
 - Presentazione progetto definitivo planimetrie linee di aspirazione
 - Planimetria stabilimento-rumore
 - Valutazione impatto acustico (presentazione nuova verifica 2020)
 - Aggiornamento progetto sistema monitoraggio emissioni
 - Zonizzazione aree gestione rifiuti
 - Sintesi non tecnica
 - Tabella BAT generali e specifiche applicabili
 - Schede A-B-C-D-F-G-H-I
 - Aggiornamento elenco attrezzature/impianti e correlazione aree ed operazioni
 - Modifica PMC per la parte relativa all'attivazione dell'impianto di trattamento acque di prima pioggia e impianti di emissione con relativi controlli
 - Aggiornamento sintesi non tecnica
 - Verifica applicabilità relazione riferimento
 - Verifica della non sussistenza della valutazione di VIA sulla base della verifica effettuata circa le modifiche apportate, esse non comportano nessun incremento delle grandezze precedentemente autorizzate.

INTEGRAZIONI INERENTI ALL'INSTALLAZIONE

131) Dall'esame della planimetria (Tav. n. 7) sull'area denominata n. 9, esterna ai capannoni, vengono stoccati anche rifiuti pericolosi e non pericolosi, nonché tipologie che non erano state previste in sede di autorizzazione allo scarico (cfr. Tav. A08-bis), ratificata dal CIIP S.p.A. L'impresa dovrà fornire opportuni chiarimenti in ordine alle modalità di stoccaggio (R13 e D15) dei rifiuti sul piazzale esterno con indicazione almeno dei seguenti elementi: elenco dei codici EER; quantità per ciascuna tipologia; stato fisico degli stessi (solidi o liquidi); modalità di riempimento o di svuotamento dei contenitori in dette aree esterne; diagrammi di flusso dei rifiuti; analisi di rischio; tipologia dei contenitori utilizzati; viabilità interna all'insediamento aziendale (con indicazione dei percorsi). Tali chiarimenti saranno utili anche ai fini della verifica dell'attualità impiantistica del sistema di depurazione esistente;

I codici EER stoccati nell'area 9 saranno solo quelli in attesa di spedizioni derivanti dal trattamento e precisamente:191212-191211*-190203-190204*-190209*-190304*-190305-190306*-190307 e avranno stato fisico solido/fangoso palabile, non verranno stoccati rifiuti con stato fisico liquido.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

La quantità massima totale in attesa di spedizione (compresa quella già autorizzata nell'area 11), stoccata all'esterno al massimo sarà pari a 200 t.

Codici EER	Quantità massima di un singolo rifiuto In tonnellate	Stato fisico	Modalità riempimento svuotamento dei contenitori.	Contenitori utilizzati	
191212	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti-big bag	
191211*	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti-big bag	
190203	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti-big bag	
190204*	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti-big bag	
190209*	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti-big bag	
190304*	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti-big bag	
190305	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti-big bag	
190306*	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti-big bag	
190307	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti-big bag	

In merito al diagramma di flusso dei rifiuti si precisa che i rifiuti dalle varie aree interne, dopo le verifiche analitiche conformi alle specifiche destinazioni, vengono trasferiti in caso di necessità, nell'area 9 in attesa dell'operazione di carico altrimenti restano nelle aree 7 interna ed 11 esterna già autorizzate.

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

In merito all'analisi di rischio, si precisa che l'unico rischio che deve essere preso in considerazione, a parte una calamità naturale che ci auguriamo non possa mai accadere di un'alluvione con innalzamento del fiume di almeno 20 metri, è rappresentato dalla rottura di un contenitore, di rifiuti durante la notte, in concomitanza di un evento piovoso, che potrebbe di conseguenza rendere l'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia non idoneo al trattamento di tali acque. Al fine di ridurre il rischio residuo al minimo, tutti i contenitori utilizzati saranno a perfetta tenuta, alla fine del turno di lavoro l'area esterna verrà ispezionata per verificare i contenitori stoccati. Nell'ipotesi che si verificasse la combinazione degli eventi avversi, di rottura di un contenitore ed evento piovoso, le acque di prima pioggia, verranno raccolte analizzate e smaltite in impianti esterni.

132) Rispetto alla planimetria Tav. A08 datata novembre 2019, approvata con provvedimento unico del SUAP n. 1127/2020 del 17/04/2020, non risulta essere stato realizzato un pozzetto di raccolta delle acque meteoriche ricadenti sul piazzale (area di carico e scarico e deposito);

In merito a tale precisazione, come spiegato durante la conferenza tenutasi presso l'azienda, tale pozzetto non è stato realizzato sulla base di una valutazione tecnica circa il possibile rischio che si sarebbe generato realizzando tale pozzetto interrato, che seppur controllabile rappresentava una ulteriore possibilità di creare un punto ulteriore di possibile contaminazione del suolo. Pertanto si è deciso di costruire il piazzale (Area di carico, scarico e deposito) con un sistema di pendenze superficiale che realizzano il collettamento delle acque direttamente sul pozzetto finale collettato all'impianto di trattamento. La nuova tav.A08 viene ripresentata aggiornata.

133) Rispetto alla planimetria Tav. A08 datata novembre 2019, approvata con provvedimento unico del SUAP n. 1127/2020 del 17/04/2020, non risulta essere stato realizzato un pozzetto di raccolta delle acque meteoriche ricadenti sul piazzale (area di carico e scarico e deposito);

In merito a tale richiesta, si precisa che la non realizzazione del punto di emissione E3, dei serbatoi per liquidi e dei silos per solidi, che verranno realizzati temporalmente in una fase successiva, non comporterà nessuna limitazione a livello di stoccaggio/messa in riserva, in quanto lo stesso potrà essere gestito a mezzo contenitori a norma considerando che le aree dedicate sono di gran lunga superiori agli spazi necessari per i quantitativi autorizzati. Per contro non potranno essere ricevuti rifiuti polverosi sfusi in autosilo per lo scarico in pressione nei silos.

134) In relazione al sistema di aspirazione dell'aria, a servizio di determinate aree dell'opificio A e dell'opificio B, si evidenzia che, nonostante la captazione possa essere sezionata per incrementare l'efficienza di aspirazione in specifici punti ove avvengono le operazioni di trattamento, la sua efficacia, ossia la sua portata nominale, potrebbe essere vanificata essendo il volume di aria effettivo molto

	Risposta finale CDS	19.08.2021
	Vincenzo Fagioli Srl – Contrada Ete 11 63900 Fermo	

maggiore rispetto a quello teorico inerente l'area specifica, in quanto gli spazi non sono confinati fino al soffitto dell'opificio nella parte superiore alle barriere laterali (new jersey) che sono alte circa un metro

Riteniamo che il sistema di aspirazione sia idoneo come da progetto a captare le eventuali emissioni che si possono liberare nelle specifiche aree di lavorazione. In ogni caso al solo scopo di fugare i dubbi espressi, nelle barriere laterali, si provvederà a realizzare un confinamento fino al soffitto mediante utilizzo di appositi teloni che verranno fissati ai new jersey.

VARIE

135) Con riferimento alle specifiche operazioni di recupero di rifiuti per le quali l'impresa richiede l'autorizzazione caso per caso allo scopo di determinarne la cessazione della qualifica di rifiuto "end of waste", dovrà essere dimostrato il rispetto delle condizioni di cui al comma 1 dell'art. 184-ter, D.Lgs. 152/2006, sulla base dei criteri dettagliati che dovranno essere definiti negli elaborati progettuali ai fini della loro approvazione nell'ambito del presente procedimento.

In merito alle operazioni di recupero l'azienda non richiede nessuna autorizzazione caso per caso, in quanto i codici EER per cui richiede di mantenere la possibilità di recupero sono tutti quelli individuati o da specifiche normative europee o da normative italiane.

136) Tenere conto anche di quanto contenuto nella nota del Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, prot. n. 2587 del 27/04/2021, avviando, in parallelo all'invio delle integrazioni sopra richieste, le procedure previste dall'art. 3 del DPR 151/2011

In merito a tale richiesta si precisa che non modificando i carichi d'incendio la ditta non deve effettuare nessuna modifica in merito al CPI in quanto non modifica le quantità massime stoccate già autorizzate, pertanto non deve presentare né l'esame progetto di nuovo impianto né progetto di modifica in quanto non varia il carico d'incendio, dato che le modifiche non comportano un aggravio delle preesistenti condizioni di sicurezza antincendio. Fermo restando che il progetto presentato all'epoca al comando provinciale dei Vigili del Fuoco non subisce nessuna modifica in quanto i carichi d'incendio restano quelli valutati all'epoca e le operazioni presentate all'interno del progetto di VIA-AIA comprendevano già tutte le operazioni richieste anche se poi non erano state approvate a livello di AIA.

Pertanto l'azienda non avvierà al momento nessuna procedura prevista dall'art. 3 del DPR 151/2011. Il certificato di prevenzioni incendi, verrà pertanto rinnovato come previsto dalle normative di legge alla scadenza prevista





Il sottoscritto

Agr. Dott Leonardo Marotta Ambientologo

nato a Loreto il 17 aprile 1968 e residente in Recanati alla via F. Corridoni n.5

Codice Fiscale MRTLRD68D17,

iscritto al n.274 del relativo Collegio professionale Agrotecnici e Agrotecnici Laureati di Venezia, e Ambientologo, socio esperto senior associazione professionale di categoria (D.Lgs 206/2007) e L.4/2013 ESEST (European Society for Environmental Sciences and Technologies) con qualifica Specialista in Valutazione e gestione ambientale, numero iscrizione 1,

con studio in Recanati (Provincia MC) alla via Corridoni n. 3, presso il quale ai fini della presente legge domicilio, PEC entropia@pec.it, leonardo.marotta@pecagrotecnici.it

a seguito di **incarico ricevuto dal sig. Dante Fagioli legale rappresentante della ditta**

Vincenzo Fagioli con sede legale in Fermo (FM) alla via_Contrada Ete Caldarette n. 11,

redige la presente relazione tecnica in merito alla

RELAZIONE ILLUSTRATIVA (FORMATO ELENCO NUMERATO) CHE IN RELAZIONE AL VERBALE N.7 RELATIVO ALLA RICHIESTA D'INTEGRAZIONE DOCUMENTALE, RIPORTA LE CORRISPONDENTI, PUNTUALI, NOTE DI RISCONTRO ESPLICATIVE

Il sottoscritto Leonardo Marotta, nella qualità di Tecnico incaricato e co-titolare della redazione dell'elaborato sopradescritto, consapevole:

di assumere la qualità di persona esercente un servizio di pubblica necessità ai sensi degli artt. 359 e 481 del Codice Penale (cfr. art. 29, comma 3, D.P.R. n. 380/2001) con l'eventuale applicazione delle relative sanzioni penali, ai sensi dell'art. 481 del Codice Penale e dell'art. 76 del D.P.R. n. 445/2000, in caso di falsa attestazione;

di essere passibile dell'ulteriore sanzione penale (cfr. art. 19, comma 6, L. n. 241/1990) nel caso di false dichiarazioni e/o attestazioni -nelle dichiarazioni o attestazioni o asseverazioni- circa l'esistenza dei requisiti o dei presupposti di cui al comma 1 dell'art. 19 della Legge n. 241/1990;

della comunicazione al competente Ordine/Collegio professionale per l'irrogazione delle sanzioni disciplinari e della comunicazione all'autorità giudiziaria per dichiarazioni non veritiere nella relazione tecnica di asseverazione (cfr. art. 29, comma 3, D.P.R. n. 380/2001),

ASSEVERA

la conformità dell'attività da svolgere/svolta, compiutamente descritta nell'elaborato prodotto.

IL TECNICO

Leonardo Marotta, Phd, Ambientologo, Agrotecnico Laureato

