

*Operazione già autorizzata e non modificata per la quale si richiede l'eliminazione del divieto di miscelazione in deroga e revisione operazione di miscelazione D13 per l'adeguamento alle nuove BAT ed aree.*

## **IPPC 5.1 – 5.3 D13 DOSAGGIO O MISCELATURA**

### **RELAZIONE TECNICA**

L'operazione di DOSAGGIO E MISCELATURA D13 potrà essere effettuata tra:

- Rifiuti non pericolosi tra loro
- Rifiuti pericolosi aventi stesse caratteristiche di pericolo
- Rifiuti pericolosi in deroga all'art. 187 comma 1 come previsto al comma 2
- Rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi in deroga all'art. 187 comma 1 come previsto al comma 2

In sintesi sono riconducibili a tale attività di trattamento, le operazione di dosaggio o miscelatura di rifiuti non pericolosi, di rifiuti pericolosi ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi e volte ad ottenere un materiale (rifiuto) fisicamente omogeneo e con caratteristiche chimiche idonee per essere avviato di norma a successive operazione di trattamento presso lo stesso impianto o presso impianti terzi.

Si richiede pertanto che tale operazione venga **autorizzata anche in deroga all'art. 187** comma 1 come previsto al comma 2 del D. Lgs 152/2006 e smi, che recita:

- *“In deroga al comma 1, miscelazione D13 dei rifiuti pericolosi che non presentino la stessa caratteristica di pericolosità, tra loro, o con altri rifiuti, sostanze o materiali, può essere autorizzata ai sensi degli articoli 208, 209 e 211 a condizione che:*
  - a) siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;*
  - b) l'operazione di miscelazione D13 sia effettuata da un ente o da un'impresa che ha ottenuto un'autorizzazione ai sensi degli articoli 208, 209 e 211;*
  - c) l'operazione di miscelazione D13 sia conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articoli 183, comma 1, lettera nn).”*

L'operazione di miscelazione sarà conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articolo 183, comma 1, lettera nn).

La gestione dei rifiuti verrà effettuata conformemente ai principi di precauzione, secondo criteri di efficacia, efficienza, economicità, trasparenza, fattibilità tecnica ed economica, nonché nel rispetto delle norme vigenti in materia di partecipazione e di accesso alle informazioni ambientali.

I rifiuti verranno sottoposti a miscelazione come di seguito:

1. Nel caso di singole partite che per essere smaltite singolarmente creerebbero un grande inquinamento ambientale sulla base al maggior numero dei trasporti da effettuare.
2. Nel caso che l'obiettivo della miscelazione sia quello di creare un prodotto omogeneo che non crei maggiori emissioni durante le operazioni di miscelazione che nelle successive operazioni di recupero/smaltimento presso gli impianti successivi.
3. Verranno miscelati rifiuti che 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.
4. Rifiuti che non possono essere destinati ad altre operazioni di trattamento.

5. 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.
6. Inoltre è da tenere presente che spesso per il principio di precauzione, il produttore del rifiuto o il consulente aziendale, attribuiscono caratteristiche di pericolo non presenti e pertanto questo porta a dover gestire rifiuti da inviare ai successivi impianti finali, con il rischio che vengano respinti.
7. Si precisa inoltre che spesso un rifiuto classificato con lo stesso EER possiede caratteristiche di pericolo differenti. Questo comporterebbe di dover tenere in stoccaggio quantitativi enormi di rifiuti al fine di poter effettuare una miscelazione per la preparazione di un carico completo su rifiuti aventi le stesse caratteristiche di pericolo al fine di evitare di fare innumerevoli trasporti su strada con tutte le problematiche ambientali che questo comporterebbe. Inoltre il rischio intrinseco nello stoccaggio verrebbe ad aumentare se non fosse possibile effettuare la miscelazione tra rifiuti compatibili.

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.

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, una volta prodotti alla fonte dal produttore originario del rifiuto, dovrebbero in linea di principio essere tenuti separati dagli altri rifiuti. Le ragioni di ciò sono che il riutilizzo / recupero di flussi omogenei è generalmente più facile di quello per flussi composti. In determinate condizioni, tuttavia, i diversi flussi di rifiuti miscelati possono essere trattati altrettanto bene, o talvolta anche meglio se sono composti.

A causa della natura eterogenea dei rifiuti, la miscelazione (blending o mixing) sono necessarie nella maggior parte delle operazioni di trattamento dei rifiuti al fine di garantire un rifiuto omogeneo e stabile ottenuto da tale operazione. Il termine "miscelazione" (blending) viene utilizzato più per miscelare liquidi che per solidi, a meno che non si mescoli un solido in un liquido o un solido con un solido ed in tal caso si parla di mixing. Il termine "miscelazione" (Mixing) è usato più per solidi e semi materiali solidi (ad esempio materiale pastoso).

Alcuni tipi di rifiuti richiedono una miscelazione (blending o mixing) preventiva prima del trattamento. Ad esempio, la concentrazione dei componenti dei rifiuti può variare notevolmente a causa delle differenze in entrata del rifiuto. Ciò è particolarmente vero nella maggior parte degli impianti di trattamento di rifiuti per conto di terzi. La miscelazione può controllare tali variazioni in un intervallo tale da non creare problemi alle prestazioni dei processi di trattamento successivi. Tuttavia, tale operazione non deve essere confusa con la diluizione, proprio perché tale operazione è un requisito tecnico dell'impianto della Vincenzo Fagioli srl al fine di garantire una materia prima (miscela di rifiuti) omogenea e stabile e non tecniche per facilitare l'accettazione dei rifiuti dai successivi impianti. Per esempio, (miscelazione di due solventi aventi diverso potere calorifico per ottenere un prodotto omogeneo per il trattamento di incenerimento o recupero, di due fanghi aventi caratteristiche di umidità differenti effettuata al fine di avere una migliore struttura geotecnica per l'abbancabilità in discarica, oppure la miscelazione di vari liquidi al fine di ottenere un rifiuto omogeneo da destinare al trattamento fisico chimico). La miscelazione inoltre potrà anche essere effettuata per combinare tanti piccoli lotti in un lotto omogeneo, potrà essere anche utilizzata per ridurre l'impatto degli odori durante la lavorazione e lo stoccaggio.

I principi di base che regoleranno la miscelazione (mixing o blending) effettuata presso la Vincenzo Fagioli srl sono i seguenti:

- Non si dovrà effettuare la miscelazione di sostanze che reagiscono fortemente tra loro (provocando calore, fuoco, formazione di gas) o di sostanze esplosive. La miscelazione non comporterà maggiori rischi per la salute umana o l'ambiente, né durante l'operazione di miscelazione stessa né durante il successivo processo di trattamento. Ciò significa che, prima che i rifiuti siano miscelati, si valuterà se l'operazione stessa potrà avvenire in sicurezza. Questa valutazione verrà effettuata eseguendo test di compatibilità prima di miscelare (mixing o blending) per qualsiasi scopo per qualsiasi tipo di rifiuto come previsto al punto 2.3.2.8 delle BAT.

- In caso di miscelazione, verrà garantita la tracciabilità dei rifiuti pericolosi come previsto al punto 2.3.2.5 delle BAT oltre che dalle attuali normative italiane.

Sono state valutate le conseguenze negative del trattamento delle sostanze pericolose per l'ambiente in relazione alle emissioni nel suolo, nell'acqua, nell'aria o nelle sostanze residue e sono state prese tutte le idonee misure di contenimento. Tutte le operazioni di miscelazione verranno effettuate sotto aspirazione.

- **Relativamente alla fase impiantistica**, si precisa che verranno utilizzate attrezzature per la maggior parte mobili ad eccezione del sistema fisso di granulazione e compattazione. Le attrezzature utilizzate per miscelare (mixing o blending) rifiuti dipenderanno principalmente dal grado di aggregazione delle sostanze da miscelare, dal grado di omogeneità desiderato dalla miscelazione, dalla capacità di miscelazione tra rifiuti e additivi da miscelare e dalle reazioni previste su base analitica oltre che dai possibili prodotti di reazione risultanti dalla miscelazione. Verranno utilizzati diversi tipi di miscelatori (miscelatori a palette, a vomeri, miscelatori a coclea, ecc.). Tale operazione verrà effettuata sui rifiuti solidi, fangosi ed in parte polverosi su un'area delimitata da Korral nel caso delle aree 1-2-8 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. Si tiene a precisare che durante la miscelazione di eventuali rifiuti polverosi, fermo restando il funzionamento degli impianti di aspirazione, verrà azionato il sistema di nebulizzazione dell'acqua al fine di contenere preventivamente la loro presenza nell'ambiente di lavoro. 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 stessa potrà avvenire a mezzo di agitatori. Le attrezzature potenzialmente utilizzabili sono riportate in tabella 2.

Per quanto riguarda le strumentazioni utilizzate per il controllo dell'operazione la ditta si doterà di uno strumento elettronico per il controllo del pH, dell'ORP, della temperatura e delle sostanze organiche volatili (COV), mentre le analisi finali verranno effettuate presso laboratori esterni.

Le strutture dedicate dell'opificio sono costituite dalle aree 1-2-8-12, mentre per quanto riguarda le possibili attrezzature utilizzabili sono tutte quelle indicate in tabella 2.

Dall'operazione D13 si genera un rifiuto con Vincenzo Fagioli srl nuovo produttore. Sulla base di tale definizione prevista il nuovo produttore sulla base di quanto previsto al **punto 1f) dell'art. 183 del D. Lgs 152/2006 oltre che dalle analisi di caratterizzazione e dalla classificazione il nuovo produttore** può decidere di inviare il rifiuto ad operazioni D o R nel rispetto del principio di prevenzione previsto dalla normativa europea.

Le operazioni di miscelazione **tra rifiuti aventi anche stati fisici differenti** verranno effettuate per creare un rifiuto omogeneo da destinare principalmente alle seguenti operazioni di destinazione in funzione dei parametri analitici dei rifiuti miscelati, e precisamente:

Discarica per rifiuti inerti D1

Discarica per rifiuti non pericolosi D1

Discarica per rifiuti pericolosi D1

Impianto di trattamento chimico fisico D9

Impianto di trattamento biologico D8

Deposito permanente D12

Termodistruzione D10

Recupero energetico R1

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).*

Il processo di miscelazione potrà produrre in funzione delle caratteristiche dei rifiuti miscelati, rifiuti aventi i quattro stati fisici.

Si potranno avere diverse tipologie di miscelazione:

1. miscelazione tra rifiuti liquidi
2. miscelazione tra rifiuti fangosi
3. miscelazione tra rifiuti solidi
4. miscelazione tra rifiuti polverosi
5. miscelazione tra rifiuti liquidi e rifiuti polverosi per eliminazione della polverosità
6. miscelazione tra rifiuti solidi e rifiuti fangosi

Le operazioni di miscelazione tra rifiuti liquidi potranno avvenire in serbatoi, IBC, reattori, mediante utilizzo di pompe ed avverranno sempre in aree (1 – 2 – 8 - 12) sottoposte ad aspirazione.

Le operazioni di miscelazione tra rifiuti solidi/fangosi avverranno in appositi contenitori/casse, oppure nelle aree 1-2-8-12 a mezzo di miscelatore a vomeri, o miscelatore a palette o a coclea oppure mediante benna miscelatrice alimentando gradatamente i rifiuti da miscelare. Durante la miscelazione effettuata nei Korral con benna miscelatrice, ai fini del controllo di eventuali sviluppo di polveri, verrà usato un sistema di nebulizzazione di acqua sull'intera area di miscelazione al fine di un primo abbattimento delle polveri, rispetto al sistema di captazione ed abbattimento.

Le operazioni di miscelazione tra rifiuti polverosi verranno effettuate nelle aree 1-2-8-12 a mezzo alimentazione diretta, a mezzo di sistemi chiusi (SILOS O SVUOTA BIG BAG), delle specifiche attrezzature di miscelazione.

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.

La miscelazione tra rifiuti aventi stato fisico differente, non vietata dall'art.187 avverrà adottando tutte le precauzioni necessarie sia di sicurezza che comportamentali nel rispetto di quanto previsto dal sistema di gestione integrato. Nel caso di miscelazione tra un solido ed un liquido, essa avverrà preparando nei Korral il rifiuto solido ed alimentando con una pompa i rifiuti liquidi fino ad avere una fase fangosa ai fini della miscelazione. La miscelazione di rifiuti polverosi con liquidi avverrà mediante utilizzo di sistemi chiusi nelle aree. La miscelazione di rifiuti solidi con rifiuti fangosi avverrà svuotando nel Korral i vari rifiuti solidi e fangosi ed alimentando un rifiuto liquido al fine di ottenere un rifiuto fangoso e la miscelazione avverrà mediante benna miscelatrice e/o benna mordente. Terminata l'operazione di dosaggio o miscelazione, verrà prelevato un campione e sottoposto ad analisi per il riscontro dei parametri chimico fisici verificati durante le prove di miscelazione. **Per quanto riguarda i gruppi di rifiuti** da sottoporre a miscelazione si tiene a precisare che la miscelazione avverrà tenendo presente le destinazioni finali dei rifiuti da D1 a D12 e da R1 a R12 ed in particolare:

- **Discarica D1-D5- D12 discarica /discarica sotterranea**
- **Impianto di trattamento D9**
- **Impianto di termodistruzione D10 e ove possibile ad impianti di recupero energetico R1**

Per quanto riguarda i parametri delle sostanze inquinanti presenti si precisa che la miscelazione per la destinazione D1 dovrà rispettare i parametri previsti dal D.lgs. 3 settembre 2010 a seconda della tipologia di discarica per inerti, discarica per rifiuti non pericolosi, discarica per rifiuti pericolosi.

La destinazione D9 verrà utilizzata per quei rifiuti che per svariati motivi necessitano di ulteriori trattamenti dopo la miscelazione.

Le destinazioni D10 ed R1 vengono usate generalmente per tutti i **gruppi di rifiuti** miscelati ottenuti

anche da rifiuti aventi stati fisici differenti oltre che aventi in genere un TOC maggiore del 6% in conformità a quanto previsto dalle BAT come da Tabella A di seguito riportata.

Tabella A		
Tipo di combustibile da preparare	Tipi di rifiuti	Esempi vari tipologie rifiuti che possono essere utilizzati nella preparazione del combustibile
Combustibile solido da rifiuti	Rifiuti pastosi (principalmente da rifiuti pericolosi)	Solventi ad alta viscosità, fanghi oleosi, residui di distillazione, fanghi provenienti dal trattamento di fanghi industriali (industria meccanica, industria chimica, industria farmaceutica, ecc.), Fanghi di vernice e vernice, fanghi di inchiostro, poliolo, colle, resine, grasso e grassi, altri rifiuti pastosi
	Rifiuti di polvere (principalmente da rifiuti pericolosi)	Nero carbone, toner in polvere, vernici, esaurito catalizzatori, tensioattivi, altre polveri
	Rifiuti solidi (principalmente da rifiuti pericolosi)	Polimeri inquinati, segatura impregnata, fanghi da trattamento delle acque reflue, resine, vernici, colle, carbone attivo esaurito, suoli inquinati, fanghi di idrocarburi, assorbenti inquinati, residui organici delle industrie chimiche e farmaceutiche, imballaggi di plastica usati, legni di scarto, altri rifiuti solidi
	Rifiuti liquidi che non lo sono adatto per preparazione di combustibile liquido di scarto (principalmente da rifiuti peric-	Liquidi con rischio di polimerizzazione
	Rifiuti solidi non pericolosi	Rifiuti solidi domestici e commerciali, rifiuti di imballaggio, legno, carta, cartone, scatole di cartone se non adatti al riciclaggio (02, 03, 15, 17, 19, 20), tessuti, fibre (04, 15, 19, 20), plastica (02, 07, 08, 12, 15, 16, 17, 19, 20), altri materiali (08, 09, 15, 16, 19), frazioni ad alto potere calorifico da rifiuti misti raccolti (17, 19, 20), rifiuti di costruzione e demolizione, frazioni separate da fonti di RSU, singoli flussi di rifiuti commerciali e industriali
Miscela di combustibili liquidi	Carburante da rifiuti liquidi organici	Solventi, xileni, toluene, spirito bianco, acetone, solventi detergenti e sgrassanti, residui di petrolio, residui di distillazione, prodotti liquidi organici fuori specifica, oli non lubrificanti
Combustibili liquidi ottenuti a mezzo fluidificazione	Carburante da rifiuti liquidi organici	Solventi usati, rifiuti organici pastosi (fanghi di inchiostro, fanghi di vernice, rifiuti adesivi, ecc.), Residui di olio, rifiuti polverulenti come polvere di vernice, residui di filtrazione, residui di sintesi chimica organica, olio e grasso, resine a scambio ionico esaurite, residui di distillazione, rifiuti delle industrie cosmetiche

La **miscelazione non porterà ad un cambiamento della pericolosità** e pertanto un rifiuto pericoloso resterà sempre pericoloso, ma può accadere che a causa dalla miscelazione di alcuni rifiuti con caratteristiche di pericolo differenti, alcune caratteristiche di pericolo nella miscela finale non risultino, sulla base delle determinazioni analitiche, a causa della diluizione che comunque una operazione di miscelazione comporta. In ogni caso il rifiuto verrà smaltito come pericoloso.

I **rifiuti solidi e fangosi** che possono essere oggetto di miscelazione con rifiuti liquidi verranno sottoposti a tale operazione nelle aree 1-2-8, mediante svuotamento in tali aree e successivamente mediante l'utilizzo di pompe che permetteranno il dosaggio in maniera proporzionale alle prove di trattamento e se del caso verranno effettuate delle piccole variazioni percentuali. Durante tale aggiunta della fase liquida verranno sottoposti a miscelazione mediante l'utilizzo di specifiche attrezzature impiantistiche. Verrà utilizzata macchina operatrice, munita di benna mordente o miscelatrice, fino al raggiungimento della miscela finale. Per quanto riguarda invece i materiali polverosi, essi verranno sottoposti ad operazioni di

miscelazione con rifiuti liquidi nelle aree 1-2-8-12, alimentando il rifiuto polveroso a mezzo coclea al miscelatore, mentre contemporaneamente verranno iniettate all'interno del miscelatore i rifiuti in fase liquida nelle proporzioni stabilite durante le prove preliminari, al fine di ottenere il prodotto finale.

I **test preliminari dovranno** portare ad una valutazione sulla fattibilità o meno dell'operazione di miscelazione. In funzione delle ipotizzate **destinazione finale** stabilita sulla base delle caratteristiche chimico fisiche del rifiuto che in base alle schede descrittive o di sicurezza oltre all'eventuale campione acquisito prima dell'omologa verranno effettuate dei test di miscelazione che daranno riscontro sulla fattibilità del progetto ipotizzato, in base a parametri del tipo: immiscibilità con rifiuti liquidi acquosi, rifiuti liquidi oleosi, possibili separazione di fase, reazioni violente di polimerizzazioni e sulla base di tali riscontri verrà stabilita la fattibilità dell'operazione di miscelazione.

Preventivamente alla valutazione circa l'operazione di miscelazione verrà eseguita una valutazione **circa la compatibilità** dei rifiuti che potrebbero essere oggetto di miscelazione, ed in particolare non verranno miscelati rifiuti:

esplosivi, munizioni ed armi

materiali infettivi

sostanze ossidanti (perclorati, perossidi etc.)

sostanze reattive all'acqua (ad es. Classe UN 4.3)

sostanze autoriscaldanti e/o piroforiche (ad es. classe UN 4.2)

materiali estremamente odorigeni

rifiuti caratterizzati da HP2

rifiuti costituiti da perossidi

rifiuti con HP9 infettivi

**Le prove di trattamento preliminari** sono effettuate nelle aree 1-2-8 e le precauzioni che vengono prese sono le normali precauzioni adottate in laboratorio, uso dei normali DPI (guanti, occhiali, mascherina adeguata al tipo di inquinante presente, tuta in tyvek ove necessario). Non necessitano di comportamenti particolari stante le piccole quantità gestite fermo restando come detto in precedenza l'uso dei DPI specifici. Per quanto riguarda le prove esse sono prove di campo e non vengono usate attrezzature particolari a parte un normale MIXER per le operazioni di miscelazione.

**Per quanto riguarda i rifiuti in uscita dal processo di trattamento** le proprietà che determinano se un combustibile specifico può essere inviato in un impianto di combustione, esse derivano dalla sua composizione chimica e proprietà fisiche. Per essere utilizzato come combustibile, il rifiuto prodotto deve soddisfare i requisiti degli impianti finali. Il trattamento tecnologico può essere costituito da un insieme di processi e tecniche che possono essere applicate a seconda del tipo di rifiuti da sottoporre a trattamento e che vengono in seguito descritte. Per quanto riguarda i rifiuti non combustibili, il trattamento interesserà tutti i rifiuti che in genere avranno un valore di TOC organico al massimo pari al 6%. che potranno essere inviati di norma in impianti D1 - D5 - D12.

Non verranno effettuate operazioni che porteranno ad ottenere un rifiuto liquido partendo da un rifiuto secco.

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 anormale di COV causa eventuali reazioni non verificatesi durante le prove di miscelazione, relativamente ai controlli interni, mentre per quanto riguarda il controllo dei parametri esterni individuati sulla base delle singole prescrizioni degli impianti, esso verrà effettuato mediante controllo analitico presso laboratori esterni delle caratteristiche chimico fisiche risultanti che in ogni caso dovranno essere migliorative a livello di omogeneità del rifiuto prodotto.

Per quanto riguarda le caratteristiche migliorative conferite alle varie miscelazioni, si precisa che la miscelazione porterà principalmente ad ottenere un rifiuto omogeneo, riduzione di soste prolungate per le piccole partite di rifiuti, diminuzione dei trasporti, aumento della quantità trasportata per singola unità di trasporto e come conseguenza un minor inquinamento da CO<sub>2</sub> dovuto al traffico veicolare.

Dalle operazioni di miscelazione, si otterranno ciclicamente alcuni rifiuti derivanti dalla pulizia dei fondami contenuti sul fondo dei serbatoi e degli IBC, e dei reattori e che in alcuni casi può rappresentare anche il 30/50% del volume).

Non vengono prodotte nuove emissioni rispetto a quelle autorizzate ne vengono modificati gli altri processi approvati.

Non vengono modificate le attrezzature utilizzate, non vengono modificati gli additivi utilizzati, vengono rimodulate le aree utilizzate, pertanto ai fini di una maggiore comprensione si riallega la Tabella con tutte le attrezzature.

Tutti i rifiuti prodotti dall'operazione di dosaggio e miscelatura verranno inviati presso gli impianti finali secondo le prescrizioni previste sia dalle normative italiane che dalle prescrizioni degli impianti esteri (vedi esempi allegati) nel caso di rifiuti destinati all'incenerimento o nel rispetto nel caso di invio presso altre destinazioni

Per poter procedere alle operazioni sopra descritte risulta pertanto necessario che tali operazioni siano autorizzate e pertanto vengono di seguito indicate tutte le informazioni in base di quanto previsto al comma 11 dell'articolo 208 al fine della valutazione circa la garanzia dell'attuazione dei principi di cui all'art.178. Questo al fine di poter individuare le condizioni e le prescrizioni necessarie da inserire nell'autorizzazione anche per l'operazione di miscelazione, in deroga al divieto di miscelazione dell'articolo 187 comma 1, del D.lgs 152/2006 e smi, come previsto al comma 2 dello stesso articolo.

**a) I codici in ingresso**, per i quali si richiede autorizzazione sono riportati nell'allegato **19 Elenco generale EER**.

Si precisa che ai rifiuti in uscita prodotti dall'operazione di Dosaggio o miscelatura D13, verrà assegnato il codice EER come nuovo produttore sulla base di analisi di caratterizzazione e classificazione e verranno inviati alle operazioni individuate previste alla parte quarta del D. Lgs. 152/2006 e smi.

**b) Il sito è stato già oggetto di VIA** che ha valutato positivamente anche tale operazione, anche se poi non approvata a livello di AIA stante la mancanza di alcune informazioni.

Vengono riportate nella **Tabella 2** le attrezzature fisse e mobili impiegate e viene anche indicata la potenzialità di lavorazione.

<b>TABELLA 2</b>				
<b>Sigla Macchina</b>	<b>Macchina</b>	<b>Operazione</b>	<b>Potenza</b>	<b>Potenzialità lavorazione/carico</b>
M2	Miscelatore	D13	55 KW	30 m <sup>3</sup> /h
M4	Trituratore Satrind 2R13/75 o similare	D13	potenza motore: 75 cv n° 2 motori - tramoggia di carico: 1.300 litri - p.s. di riferimento medio: 0,8 kg/dmc	3-5 t/h 30-50 t/g 9.000-15.000 t/a
M5	Coclee	D13	15-22	20 - 40 m <sup>3</sup> /h
M10	Silos polveri	D13	-	30 tonn
M11	Serbatoi per liquidi	D13	-	30 tonn
N1	Macchina operatrice/ragno	D13	97-128 kW	50-100 t/h
N14	IBC casse	D13	N	Volume da 1 a 2 m <sup>3</sup>
R1-R2	Max 2 Reattori	D13	2-5 Kw	3-6 t/h 30/60 t/g 9.000 – 18.000 t/a
N16-N17	Carrelli elevatori	D13	Motore trazione 20 kW Motore sollevamento 25,5 kW	25

N20	Svuotasacchi	D13	NA	10 t/h
N18	Bob Cat	D13	20-30 kW	450-500 Kg
N21	Miscelatore	D13	15 – 22	40 m <sup>3</sup> /h
N22	Coclee	D13	3,5-10	variabile
N23	Tramogge	D13	NA	NA
N24	Attrezzature mobili secondo necessità	D13	NA	NA
N29	Contentitore ribaltabile muletto	D13	NA	1 ton
N30 N31 N32 N34	Transpallet Pesa a ponte Aspirapolvere Nastri trasportatori	D13	NA	100 L
N33	Attrezzature ufficio	D13	-	-
N19	Piastra Magnetica Torri	D13	Fino a 3500 GAUSS	Variabile in funzione del materiale (stima 10 t/h)
M1	Svuota sacchi WAM mobile	D13	15-22	40 m <sup>3</sup> /h
N8 N9 N10 N11 N12	Al massimo si utilizzeranno n° 3 contenitori tra IBC e Reattori	D13	NN	Volume da 2 a 7,5 m <sup>3</sup>
N15 N17 N18	CONTENITORI /CASSE	D13	NN	Volume da 1 a 2 m <sup>3</sup>
Pi	Pompe centrifughe e/o a membrana Atex o a ingranaggi	D13	Da 2 a 10 kW	Da 18 a 60 m <sup>3</sup> /h
E1	Impianto di abbattimento	D13	31,6 kW	Portata 15.000 m <sup>3</sup>
E2	Impianto di abbattimento	D13	7,5 kW	Portata 5.400 m <sup>3</sup>
E3	Impianto di abbattimento	D13	-	-
AV	Attrezzature varie	D13	-	-

Relativamente ai quantitativi massimi potenzialmente trattabili si rappresenta che la:

**Quantità max. giornaliera dell'operazione di gestione:**

Potenzialità impiantistica dell'operazione D13 già autorizzata è pari a 200 t/g per i rifiuti solidi e 20 t/g per i rifiuti liquidi

c) I tipi di rifiuti che verranno sottoposti a trattamento saranno di natura pericolosa e non pericolosa. Relativamente alle misure precauzionali e di sicurezza adottate, si precisa che l'installazione sarà dotata di due impianti di aspirazione per abbattimento delle emissioni, un impianto di allarme, un impianto antincendio, un impianto di rilevamento fumi, inoltre il sistema di gestione ISO 9001 – ISO 14001 – ISO 45001 dovrebbero aiutare a garantire una buona gestione sia a livello precauzionale che di sicurezza, oltre che di salute dei lavoratori. Sono inoltre state stipulate assicurazioni RAA – RCO – RCT – INCENDIO.

Tutti gli operatori sono addestrati e formati in maniera continua su tutte le problematiche inerenti alla gestione dei rifiuti e durante le fasi di lavorazione ove non sia possibile eliminare il pericolo attraverso sistemi di protezione collettiva verranno dotati di idonei DPI

d) L'impianto è localizzato in contrada Ete, lungo provinciale 87 a circa 7 Km dal casello autostradale Fermo-Porto San Giorgio.

e) I rifiuti in arrivo verranno stoccati in apposite aree, in modo tale da poter essere verificati e cerniti prima di effettuare l'eventuale triturazione e la successiva operazione di DOSAGGIO O MISCELATURA D13. Una volta verificati e cerniti, i rifiuti sottoposti a tali operazione preliminari,



verranno successivamente sottoposti a trattamento interno nelle apposite aree di lavorazioni a mezzo delle operazione di **DOSAGGIO O MISCELATURA D13** al fine di ottenere un flusso di rifiuti con caratteristiche fisico chimiche idonee per l'invio al recupero o allo smaltimento verso altri impianti autorizzati.

La necessità delle operazione preliminari di cernita/verifica triturazione hanno lo scopo di caratterizzare in maniera corretta il rifiuto e di perseguire il raggiungimento degli obiettivi previsti dalla Direttiva Europea 200/98/CE circa la gerarchia delle operazione di gestione rifiuti.

La susseguente operazione di **DOSAGGIO O MISCELATURA D13**, blending nel caso di liquidi e mixing nel caso di solidi sono necessarie per garantire una materia (rifiuti) omogenea e stabile al fine di conferirla all'impianto finale secondo le loro prescrizioni, che sono obbligatorie oltre che specifiche per ogni singola installazione finale come da esempi allegati.

**La miscela finale prodotta** dall'operazione di **DOSAGGIO O MISCELATURA D13** con codici EER attribuiti come di seguito indicato nel diagramma di flusso e in tabella 3 verrà classificato e caratterizzato a mezzo analisi che permetteranno la determinazione della caratteristiche da attribuire alla miscela. E' sottinteso che il **DOSAGGIO O MISCELATURA D13**, comportando anche una diluizione potrebbe comportare la perdita di una caratteristica di pericolo, stante la diminuzione della concentrazione degli inquinanti, ma anche in tal caso il rifiuto avrà un codice EER pericoloso. In ogni caso comunque i rifiuti prodotti dall'operazione di miscelatura non potranno essere inviati ad operazione finali aventi un grado inferiore di protezione dell'ambiente, e nello specifico se i rifiuti originali erano destinati ad incenerimento, il rifiuto prodotto dovrà essere destinato allo stesso modo all'incenerimento.

Al fine della tracciabilità dell'operazione di **DOSAGGIO O MISCELATURA D13** essa verrà riportata su un modulo di lavorazione che a sua volta verrà riportato sul registro di carico e scarico.

È chiaro quindi che essa va applicata a tutte le tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi ogni qualvolta se ne ravvisi la necessità, come detto in precedenza al fine della preparazione di un rifiuto omogeneo per gli impianti di trattamento che effettuano operazione da D1 a D12.

Per la definizione di **DOSAGGIO O MISCELATURA D13**, si è considerato come riferimento quanto previsto dalle BAT ai capitoli: 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8, del BREF.

Le operazioni di **DOSAGGIO O MISCELATURA D13** verranno effettuate solo dopo aver verificato che la **MISCELAZIONE** non dia luogo a reazioni incontrollabili.

Non verranno comunque miscelati rifiuti che possano dar origine a sviluppo di:

- gas tossici o molesti non gestibili con gli impianti di aspirazione
- reazioni esotermiche non controllabili
- polimerizzazione violenta ed incontrollata o che possono sviluppare gas che a contatto con l'aria possono.

Il **DOSAGGIO O MISCELATURA D13** verranno effettuati adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite, mediante appositi **moduli di lavorazione** che verranno riportati sul registro di carico e scarico allo stesso modo dei formulari.

Non verranno effettuate operazione che attraverso l'operazione D13 tra rifiuti con lo stesso o diverso codice EER o con altri materiali, al solo fine di rendere i rifiuti compatibili allo smaltimento in discarica a mezzo diluizione.

**Le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto saranno conferite di norma a soggetti autorizzati per lo smaltimento finale escludendo ulteriori passaggi ad** impianti che non siano impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D. Lgs. 152/06, fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati all'operazione D15, D14, D13 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento finale. I rifiuti riportati all'allegato 19 **Elenco generale EER**

verranno sottoposti all'operazione di dosaggio o miscelatura sulla base delle analisi chimiche in funzione delle destinazioni finali compatibili con il rifiuto ottenuto dall'operazione di dosaggio e miscelatura, siano esse termodistruzione, impianti trattamento liquidi, discariche, miniere, ecc.

Nel caso in cui la miscela comprenda almeno un rifiuto pericoloso, il codice EER della miscela avente la Vincenzo Fagioli srl come nuovo produttore avrà un EER pericoloso.

In funzione dell'operazione e impianto di destino verranno effettuate miscelazioni che diano luogo a miscele di rifiuti compatibili con il sito finale di smaltimento.

I rifiuti oleosi recuperabili, in quanto soggetti alle disposizioni del D.M. 392/1996 e secondo quanto previsto dall'art. 216-bis comma 2 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., verranno gestiti in modo da privilegiare le operazioni di recupero di materia, se rispettano i parametri previsti nelle rispettive tabelle finalizzate al recupero secondo la normativa vigente.

Nel caso di piccole partite ove il produttore originale del rifiuto non avrà provveduto ad effettuare l'analisi chimica di caratterizzazione a causa dell'elevato costo analitico (piccole officine, elettrauto, produttori agricoli ecc.), la ditta provvederà al ritiro ed a stoccare separatamente tali tipologie al fine di effettuare una verifica analitica complessiva una volta raggiunto un quantitativo minimo che ne giustifichi il costo, altrimenti provvederà allo smaltimento finale.

I rifiuti individuati nell'allegato Elenco 19. Elenco generale EER verranno sottoposti all'operazione di DOSAGGIO E MISCELATURA D13 nel rispetto delle prove di compatibilità e secondo le prescrizioni degli impianti finali creando un rifiuto più o meno omogeneo ma avente caratteristiche conformi sia alle autorizzazioni dello specifico impianto italiano o presso impianti esteri.

La verifica della compatibilità e del controllo del grado di reattività delle diverse tipologie di rifiuto, preliminarmente al DOSAGGIO E MISCELATURA D13 di rifiuti verrà effettuata come di seguito:

- 1) verifica delle analisi chimiche effettuate preventivamente prima dell'acquisizione del rifiuto
- 2) Valutazione tecnica circa la possibile reattività
- 3) prove di DOSAGGIO O MISCELATURA D13 su un campione di almeno 1 Kg per ogni tipologia di rifiuto da miscelare al fine del controllo della reattività
- 4) Controllo eventuali reazioni indesiderate e/o sviluppo di gas infiammabili, o sostanze odorogene non controllabili attraverso i sistemi di abbattimento, ecc

Se tutte le verifiche hanno dato esito positivo, si effettua comunque una prova in piccolo su una piccola quantità al fine di un'ulteriore controllo e se tutto avviene come previsto si effettua il passaggio di scala.

In ogni caso la compatibilità sarà garantita da una serie di misure e prove di verifica al fine di rilevare qualsiasi effetto indesiderato e/o potenzialmente pericoloso, generato da possibili reazioni chimiche (ad es. polimerizzazione, sviluppo di gas nocivi, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) non controllabili durante la miscelazione, o l'esecuzione di altri trattamenti/operazione. I test di compatibilità saranno basati sul rischio considerando, per esempio, le proprietà pericolose dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza del processo, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché le informazioni fornite dai precedenti detentori.

Le strumentazioni e le strutture dedicate all'operazione è costituita da uno strumento elettronico di controllo del pH dell'ORP e della temperatura, oltre alle verifiche analitiche finali. Le strutture dedicate al DOSAGGIO O MISCELATURA D13 dei rifiuti sono le aree indicate nelle precedenti tabelle, ma fondamentalmente **verranno utilizzate le aree 1 – 2 – 8 - 12.**

I sistemi di mitigazione connessi ai reattori di DOSAGGIO O MISCELATURA D13, agli impianti per il trasporto dei rifiuti ed all'aggiunta di reattivi/rifiuti, non esistendo impianti fissi dedicati al trasporto dei rifiuti né dei reagenti i fattori da tenere sotto controllo possono essere rappresentati da eventuali emissioni di polveri, vapori e di sversamenti durante i travasi, i primi verranno tenuti sotto controllo effettuando le operazioni sotto aspirazione ed al coperto, mentre eventuali sversamenti verranno controllati a mezzo di

materiali assorbenti nel caso di piccoli quantitativi, mentre nel caso di sversamenti consistenti essi verranno raccolti nei pozzetti interni e successivamente aspirati e stoccati nuovamente in appositi contenitori. Sono state effettuate valutazioni sulle matrici, suolo, aria al fine di avere a disposizione valori sul bianco da poter confrontare successivamente l'inizio dell'attività delle operazioni di DOSAGGIO O MISCELATURA D13.

Verrà effettuata la bagnatura delle polveri con acqua nebulizzata per ridurre le potenziali emissioni di polveri diffuse.

Relativamente al discorso reattori, essi verranno posizionati su aree munite di sistemi di contenimento e verranno utilizzati su pavimentazione in soletta di calcestruzzo armato con rete elettrosaldata rinforzata con fibre anti fessurazione. e telo di protezione in HDPE, eventuali emissioni non previste o non desiderate verranno captate dagli impianti di aspirazione ed abbattimento E1 - E2. Verranno inoltre applicate le BAT di settore come detto in precedenza.

Le operazioni D13 potranno riguardare rifiuti in fase liquida, fangosa, solida, polverosa. Per quanto riguarda il controllo del processo, si precisa che si tratta di operazione batch, per cui il controllo del processo avviene alla fine dello stesso, fermo restando il controllo eventuale dei parametri del pH e della temperatura, oltre al controllo dello svolgimento come avvenuto dalle prove di miscelazione ed in ultimo a mezzo di analisi di caratterizzazione e classificazione finale.

Infatti avendo effettuato la valutazione tecnica circa la fattibilità del DOSAGGIO O MISCELATURA D13, le prove di trattamento su un campione, l'unica cosa che resta da fare durante il passaggio di scala è verificare che non si verifichino situazioni anomale nell'effettuare l'operazione su scala industriale. Alla fine del processo si effettua il controllo finale per lotto che si concluderà con un campionamento e relativa analisi per la verifica finale.

Successivamente sulla base del responso finale che verrà documentato attraverso l'analisi, si procederà all'invio presso impianti di recupero da R1 a R12 e impianti di recupero da D1 a D12 sia nel rispetto della gerarchia dei rifiuti come previsto dalla normativa europea che nel rispetto delle prescrizioni dei vari impianti di destinazione nel caso di impianti esteri o delle specifiche prescrizioni normative di settore nel caso di impianti italiani.

La gestione dell'operazione D13 inerente rifiuti di diverso stato fisico, individuata con il termine *blending* per l'operazione di tra rifiuti liquidi e con il termine *mixing* per rifiuti aventi stato fisico solido o semisolido, come sappiamo rappresenta una necessità per poter rendere omogenea la concentrazione degli inquinanti, oppure l'omogeneizzazione di un potere calorifico e questo fatto agevolerà gli impianti nella successiva gestione del rifiuto prodotto. Infatti alcune tipologie di rifiuti che dovrebbero andare in discarica non potrebbero esservi conferite se non dopo trattamento, infatti un rifiuto polveroso non può essere in genere conferito in discarica e questo al fine di evitare la dispersione nell'ambiente, mentre miscelandolo con un rifiuto liquido si ottiene vantaggio di eliminare la polverosità e si rende possibile lo smaltimento in discarica in maniera sfusa, evitando la dispersione di polveri. Relativamente alle modalità di gestione, esse dovranno essere come sempre oggetto di prove preventive e solo successivamente si farà il passaggio di scala, se le prove daranno responso positivo. (Per fare un esempio, una polvere di abbattimento fumi che non può essere conferita sfusa potrebbe essere sottoposta ad un'operazione D13 con un altro rifiuto liquido nei contenitori fino alla sua completa umidificazione, svuotata successivamente sullo stesso korral sotto aspirazione e omogeneizzata per essere successivamente conferita in discarica fermo restando il rispetto dei parametri analitici). Tutte le lavorazioni verranno gestite sempre a mezzo del modulo di lavorazione MPG 19.01 al fine di tenere tracciata la gestione e successivamente verranno registrate sul registro di carico e scarico.

Le lavorazioni che potrebbero generare emissioni ossia quelle in cui i rifiuti contengono sostanze/inquinanti o con stato fisico polveroso e quelle che contengono sostanze/inquinanti con elevata tensione di vapore e/o sostanze odorigene, esse verranno effettuate solo in aree sotto aspirazione. I rifiuti che potranno essere trattati sono tutti quelli indicati in **Allegato 19. Elenco generale EER** e gli inquinanti che potranno essere trattati saranno tutti quelli che saranno contenute nei rifiuti e verranno individuati preventivamente sulla base delle analisi chimiche fornite dal produttore o da schede tecniche o descrittive. Le lavorazioni da cui si potranno generare potenziali emissioni sono quelle relative a rifiuti

contenuti, solventi, idrocarburi, polveri, ammoniaca, solfuri, H<sub>2</sub>S, oltre a tutti gli altri inquinanti previsti a livello dei vari punti di emissione, che verranno preventivamente individuati in fase di omologa dopo avere effettuato il sopralluogo presso i vari clienti e prelevato un campione rappresentativo, oppure sulla base delle analisi chimiche fornite dal produttore in prima istanza e successivamente dopo le verifiche una volta arrivati in azienda.

I codici EER indicati nell'allegato IV (*Elenco delle sostanze soggette alle disposizioni in materia di gestione dei rifiuti di cui all'articolo 7*, nel Regolamento n. 850/2004/CE e s.m.i. (regolamento sui POPs) verranno smaltiti secondo quanto previsto nell'allegato V (*Gestione dei rifiuti- Parte 1- Smaltimento e recupero ai sensi dell'articolo 7, paragrafo 2*), di tale regolamento, relativo alla gestione di tali rifiuti.

Si tiene a precisare che la miscelazione di rifiuti con un contenuto POP (come definito dai regolamenti di a Basilea e Stoccolma) al di sopra del limite inferiore previsto dal regolamento (CE) 850/2004 con un altro rifiuto o materiale al solo scopo di generare una miscela con un contenuto di POP al di sotto del contenuto più basso definito dai rispettivi regolamenti, per lo smaltimento in discarica non è in ogni caso consentita ai fini di abbassare la concentrazione di tali sostanze inquinanti. I valori massimi di concentrazione per lo smaltimento in discarica dei rifiuti contenenti POP sono quelli riportati in allegato IV DEL regolamento (CE) 850/2004.

Le misure 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 verranno svolte le varie attività di stoccaggio e trattamento sarà dotato di un sistema volto a rendere minima la possibilità che si verifichino contaminazioni fra i 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 e le acque del sottosuolo nel caso di un eventuale sversamento accidentale. 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 dei piazzali esterni eventualmente contaminate. Al fine di evitare tale problematica il collettore che riceve le acque dei piazzali di transito dei mezzi di conferimento, verrà normalmente collegato ad una 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 verranno convogliate prima in un sistema di fitodepurazione e successivamente in un lagone di laminazione e da cui usciranno e verranno convogliate e scaricate in acque superficiali e precisamente nel 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 dissabbiatura, aventi lo scopo di separare dal flusso delle acque oli, grassi, e materiale solido minerale sottoforma di sabbie e pulviscolo. A valle del trattamento le acque di prima pioggia sono convogliate, dopo adeguato periodo di decantazione nel collettore delle acque di scarico collegato al depuratore 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. Per quanto riguarda le emissioni sonore delle attrezzature di trasporto/movimentazione esse saranno del tutto trascurabili dato che l'azienda utilizzerà di massima carrelli elevatori di tipo elettrico.

Relativamente all'impatto visivo sono stati messi a dimora diverse tipologie di essenze ed alberature al fine di mitigare l'impatto visivo ed altre ne verranno impiantate

f) Nel caso di chiusura dell'impianto, in caso di inquinamento l'area verrà sottoposta al controllo dell'inquinamento sia della falda che del suolo a mezzo di carotaggi con **maglia di 40X40**.

g) le garanzie finanziarie richieste, sono in essere e verranno integrate ove necessario al momento dell'avvio effettivo del rilascio della modifica non sostanziale.

h) la data di scadenza dell'autorizzazione, in conformità con quanto previsto al comma 12;

La data di scadenza dell'attuale autorizzazione è fissata per il 19 marzo 2029

i) I limiti di emissione sono stati aggiornati con l'integrazione come da provvedimento 115 del 27/05/2019

**Di seguito si riporta la tabella 3 con indicati i EER uscenti dall'operazione di dosaggio o miscelatura.**

<b>TABELLA 3</b>	
<b>150101</b>	imballaggi in carta e cartone
<b>150102</b>	imballaggi in plastica
<b>150103</b>	imballaggi in legno
<b>170203</b>	Plastica
<b>170401</b>	Rame bronzo ottone
<b>170402</b>	Alluminio
<b>170403</b>	piombo
<b>170404</b>	Zinco
<b>170405</b>	ferro
<b>170406</b>	Stagno
<b>170407</b>	Metalli misti
<b>19 02 03</b>	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
<b>190204*</b>	Rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
<b>190208*</b>	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose
<b>190209*</b>	rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose
<b>19 12 12</b>	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
<b>19 12 01</b>	carta e cartone
<b>19 12 02</b>	metalli ferrosi
<b>19 12 03</b>	metalli non ferrosi
<b>19 12 04</b>	plastica e gomma
<b>19 12 05</b>	Vetro
<b>19 12 10</b>	rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti)
<b>XXXXXX</b>	Codice più appropriato nel caso non ci siano codici specifici tra i codici 19XXXX
<b>XXXXXX</b>	Codice prevalente

Si elencano alcuni gruppi e caratteristiche di pericolo indicative e non esaustive, previste per le miscele di rifiuti in uscita dall'operazione di DOSAGGIO O MISCELATURA D13, fermo restando che tali caratteristiche verranno comunque individuate sulla base di analisi chimiche di caratterizzazione del rifiuto ottenuto.

NN= NON PERICOLOSO

A = HP7-HP10-HP11

B = HP3-HP5-HP6-HP14

C = HP5-HP6-HP8-HP14

D = HP5-HP6-HP8-HP10-HP11-HP13-HP14-HP15

F = HP4-HP6-HP10-HP13-HP14

G = HP5-HP6-HP7-HP8-HP10-HP13-HP14

H = HP5-HP14

I = HP7 - HP14

L = HP5-HP8-HP10-HP14

M= HP3-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14

N= HP3-HP5-HP6-HP7-HP10 HP14

O= HP5-HP6-HP14

P= HP5-HP6-HP7 - HP14

**Individuazione delle aree in cui verranno effettuate le operazioni di gestione R/D, oltre che le altre operazioni autorizzate:**

<b>Area 1</b>	A = 100 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 2</b>	A = 78 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 3</b>	A = 215 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 3'</b>	A = 80 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 4</b>	A = 115 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 5</b>	A = 115 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 6</b>	A = 112 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 7</b>	A = 78 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 8</b>	A = 100 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 9</b>	A = 495 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 11</b>	A = 135 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 12</b>	A = 114 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 13</b>	A = 109 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area 14</b>	A = 114 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area B</b>	A = 83 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>
<b>Area C</b>	A = 109 mq	peric. <b>X</b> non peric. <b>X</b>

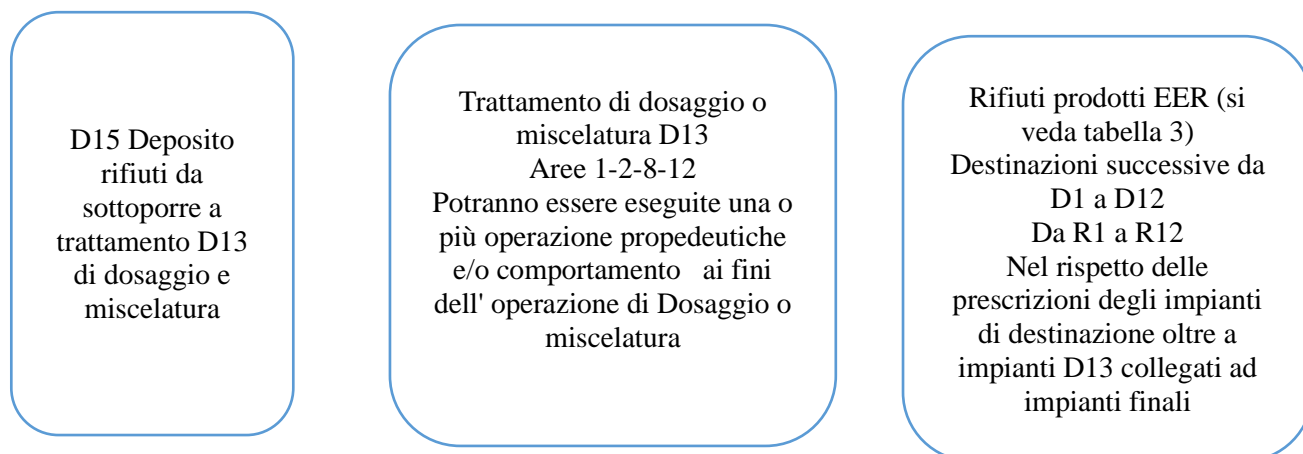
<b>Aree per il trattamento chimico fisico DOSAGGIO O MISCELATURA D13 da autorizzare in deroga (art.187 comma 2 D.lgs 152/2006 e smi.)</b>						
<b>Aree Trattamento</b>	<b>Operazione effettuate (allegati C, D.lgs. 152/2006 e smi)</b>	<b>Modalità dello stoccaggio</b>	<b>capacità Area</b>	<b>Quantitativo max.</b>		
				<b>(m<sup>2</sup>)</b>	<b>(mc)</b>	<b>(t)</b>
<b>1</b>	Operazione effettuate D13	Su superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A, sfuso ed in idonei contenitori	capacità geometrica 206 m <sup>3</sup>	<b>103</b>	<b>154</b>	<b>154</b>
<b>2</b>	Operazione effettuate D13	Su superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A, sfuso ed in idonei contenitori	capacità geometrica 152 m <sup>3</sup>	<b>76</b>	<b>114</b>	<b>114</b>
<b>8</b>	Operazione effettuate D13	Su superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A, sfuso ed in idonei contenitori	capacità geometrica 244 m <sup>3</sup>	<b>122</b>	<b>183</b>	<b>183</b>
<b>12</b>	Operazione effettuate D13	Su superficie in CA impermeabilizzata interno capannone B, sfuso ed in idonei contenitori	capacità geometrica 228 m <sup>3</sup>	<b>114</b>	<b>50</b>	<b>50</b>

<b>Aree Destinate al deposito preliminare rifiuti provenienti dai processi di DOSAGGIO O MISCELATURA D13</b>						
<b>Aree Deposito Preliminare</b>	<b>AREE DESTINATE AL DEPOSITO PRELIMINARE</b>	<b>Modalità dello stoccaggio</b>	<b>capacità area</b>	<b>Quantitativo potenziale max.</b>		
				<b>(m<sup>2</sup>)</b>	<b>(mc)</b>	<b>(t)</b>
<b>7</b>	Deposito preliminare e controllo dei rifiuti prodotti in contenitori a perfetta tenuta di cui la Fagioli risulti come nuovo produttore	Superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A oppure in contenitori	capacità geometrica 128 mc	<b>64</b>	<b>128</b>	<b>128</b>
<b>11</b>	Deposito preliminare dei rifiuti prodotti in contenitori a perfetta tenuta di cui la Fagioli risulti come nuovo produttore	Contenitori a perfetta tenuta su superficie in CA impermeabilizzata esterno capannone A	capacità geometrica 200 mc	<b>137</b>	<b>200</b>	<b>200</b>

<b>Aree Destinate anche al deposito preliminare rifiuti provenienti dai processi di DOSAGGIO O MISCELATURA D13</b>						
<b>1</b>	Area utilizzata in caso di necessità, anche per il Deposito preliminare dei rifiuti prodotti,	Superficie in CA impermeabilizzata	capacità geometrica	<b>103</b>	<b>154</b>	<b>154</b>

	evidenziandoli a mezzo etichettatura	interno capannone A e in contenitori a norma	206 m <sup>3</sup>			
<b>2</b>	Area utilizzata in caso di necessità, anche per il Deposito preliminare dei rifiuti prodotti, evidenziandoli a mezzo etichettatura	Superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A e in contenitori a norma	capacità geometrica 152 m <sup>3</sup>	<b>76</b>	<b>114</b>	<b>114</b>
<b>3</b>	Area utilizzata in caso di necessità, anche per il Deposito preliminare dei rifiuti prodotti, evidenziandoli a mezzo etichettatura	Superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A e in contenitori a norma	capacità geometrica 496 m <sup>3</sup>	<b>248</b>	<b>372</b>	<b>372</b>
<b>6</b>	Area utilizzata in caso di necessità, anche per il Deposito preliminare dei rifiuti prodotti, evidenziandoli a mezzo etichettatura	Superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A e in contenitori a norma	capacità geometrica 496 m <sup>3</sup>	<b>248</b>	<b>372</b>	<b>372</b>
<b>8</b>	Area utilizzata in caso di necessità, anche per il Deposito preliminare dei rifiuti prodotti, evidenziandoli a mezzo etichettatura	Superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A e in contenitori a norma	capacità geometrica 282 m <sup>3</sup>	<b>122</b>	<b>183</b>	<b>183</b>
<b>12</b>	Area utilizzata in caso di necessità, anche per il Deposito preliminare dei rifiuti prodotti, evidenziandoli a mezzo etichettatura	Superficie in CA impermeabilizzata interno capannone B e in contenitori a norma	capacità geometrica 228 m <sup>3</sup>	<b>114</b>	<b>50</b>	<b>50</b>
<b>13</b>	Area utilizzata in caso di necessità, anche per il Deposito preliminare dei rifiuti prodotti, evidenziandoli a mezzo etichettatura	Superficie in CA impermeabilizzata interno capannone B e in contenitori a norma	capacità geometrica 218 m <sup>3</sup>	<b>109</b>	<b>50</b>	<b>50</b>
<b>14</b>	Area utilizzata in caso di necessità, anche per il Deposito preliminare dei rifiuti prodotti, evidenziandoli a mezzo etichettatura	Superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A e in contenitori a norma	capacità geometrica 228 m <sup>3</sup>	<b>114</b>	<b>50</b>	<b>50</b>
<b>B</b>	Area utilizzata in caso di necessità, anche per il Deposito preliminare dei rifiuti prodotti, evidenziandoli a mezzo etichettatura	Superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A e in contenitori a norma	capacità geometrica 166 m <sup>3</sup>	<b>83</b>	<b>170</b>	<b>170</b>
<b>C</b>	Area utilizzata in caso di necessità, anche per il Deposito preliminare dei rifiuti prodotti, evidenziandoli a mezzo etichettatura	Superficie in CA impermeabilizzata interno capannone A e in contenitori a norma	capacità geometrica 218 m <sup>3</sup>	<b>109</b>	<b>218</b>	<b>218</b>

**Si riporta un diagramma di flusso relativo al trattamento D13 operazione di dosaggio o miscelatura**



### **Finalità dell'operazione**

Con le operazione di DOSAGGIO O MISCELATURA D13 si riducono le soste prolungate di piccoli quantitativi di rifiuti, sostanzialmente uguali ma formalmente diversi per codici EER aventi comunque identica destinazione di trattamento e/o di smaltimento, si diminuiscono i trasporti, per l'aumento di quantità trasportata unitariamente, si riducono i tempi di stoccaggio, si elimina l'eventuale conferimento in discarica di rifiuti polverosi, si produce un rifiuto più omogeneo e quindi più facilmente gestibile a livello di sicurezza negli impianti autorizzati finali.

Si migliora la struttura nel caso di conferimento in discarica, si crea un rifiuto più omogeneo nel caso di conferimento presso impianti di trattamento liquidi

Sulla base del raggiungimento di uno o più obiettivi di quelli sopra elencati, si può affermare con certezza

che tale operazione comporterà un miglioramento e la modifica delle caratteristiche, di viscosità, omogeneità, controllo dei valori di PCI idonei per l'invio a termodistruzione come combustibile in funzione delle prescrizioni degli impianti finali, cosa che non sarebbe possibile se i rifiuti venissero conferiti singolarmente presso gli impianti finali.

### **Impatto idrico**

Non ci sono interferenze con la matrice emissioni idriche, tutti gli eventuali liquidi utilizzati o prodotti saranno contenuti all'interno del sistema di trattamento.

### **Impatto acustico**

L'impatto acustico verrà controllato come di norma e dovrà rispondere alle normative di legge. Verranno effettuate misurazioni come da normativa di legge ed ogni qualvolta si renderà necessario. Per quanto riguarda l'impatto acustico in ogni caso non verranno generate emissioni acustiche superiori a quelle valutate dalla relazione sul rumore.

### **Impatto aria**

Le operazioni di DOSAGGIO O MISCELATURA D13 che potrebbero generare emissioni verranno effettuate solo in zone aspirate tramite sistemi sia fissi che localizzati pertanto le eventuali emissioni saranno abbattute attraverso impianti di abbattimento specifici (Impianti E1, E2).

Il lay out dell'operazione di dosaggio o miscelatura D13 viene descritto nelle Tavole 6 -7 - 13 che vengono allegate.

Si allega inoltre un flow sheet 5.1 del processo decisionale che permetterà sia la verifica della correttezza del processo operativo oltre che fornire all'azienda uno strumento per il controllo della tracciabilità delle lavorazioni a mezzo dell'ordine di lavorazione MPG 19.02. In tale diagramma di flusso vengono anche indicati i processi da cui originano le emissioni.

Viene inoltre allegato un esempio di diagramma di flusso per specifiche operazioni che possono comprendere una o più operazioni elementari (**5.2 Esempio D13**).

Per quanto riguarda il registro di carico e scarico esso verrà costantemente aggiornato in funzione delle informazioni riportate sul modulo di lavorazione MPG 19.01

I rifiuti generati da tale operazione potranno essere avviati a filiere di recupero e smaltimento nel rispetto delle BAT.

### **BAT APPLICABILI**

1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	13	14	17	18	19	21	22	23	24	31	40	41	52	53
---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----