



VINCENZO FAGIOLI srl

“tentare di lasciare ai figli un mondo migliore”

C.Da Ete, 11 - 63900 Fermo (FM)
Tel. 0734.224526 - Cell. 335.1316414
PIVA 01062460447 - Iscr. Albo Cat. 8 AN/78
Provvedimento Unico AIA n. 115/2019 del 27.05.2019
www.vincenzofagioli.it - info@vincenzofagioli.it
Capitale Sociale euro 100.000,00 i.v. - n. rea FM-110421
Codice SDI J6URRTW



Provincia di Fermo Settore Ambiente

provincia.fm.ambiente@emarche.it

**Oggetto: Impresa VINCENZO FAGIOLI Srl – D.lgs. n. 152/2006 – Istanza di riesame e modifica AIA
- Installazione situata in Contrada Ete, 11 - Fermo**

**ALLEGATO TECNICO DI RISCONTRO ALLE OSSERVAZIONI ARPAM PROT. N. 36132 DEL 08/11/2021
INVIATO SUCCESSIVAMENTE ALLE RICHIESTE DELLE 136 INTEGRAZIONI CONCLUSIVE RIPORTATE
NEL VERBALE N.7 DEL 03/06/2021.**

PREMESSA

Facciamo presente che tutti i codici non specifici ritenuti non valutabili da parte dell'organo tecnico, sono stati valutati positivamente dallo stesso, ai fini del rilascio del P.U. 62/17 e smi.

Teniamo a precisare che nella documentazione presentata a supporto dell'istanza in oggetto, nulla è stato modificato in merito alle operazioni/processi autorizzati e ritenuti non valutabili da parte dell'organo tecnico, ne sono state introdotte

Pag. 1 a 71

nuove attrezzature o nuovi metodi di trattamento né le nuove BAT hanno suggerito/apportato modifiche.

Pertanto non comprendiamo i pareri discordanti emessi dallo stesso organo tecnico in tempi differenti, senza che ci siano state modifiche a livello normativo in merito, né specifiche valutazioni tecnico normative a supporto della non valutabilità degli stessi processi già autorizzati.

Teniamo a precisare che molti di tali codici sono in giacenza presso l'azienda sulla base dell'attuale autorizzazione.

Entrando nel merito del documento contenente le ulteriori osservazioni conclusive effettuate dall'organo tecnico, la ditta ha provveduto di seguito a chiarire/integrare/precisare in merito a tali osservazioni conclusive non facenti parte delle 136 richieste totali contenute nel verbale conclusivo n.7 del 03/06/202.

Riteniamo pertanto con tale documento di aver fornito tutte le informazioni necessarie al fine di chiarire le motivazioni, che non permetterebbero la valutazione dei vari processi per tutti i codici indicati nel vostro documento **“1) Revisione allegato 19”**. In alcuni casi, possiamo condividere le motivazioni indicate dall'organo tecnico, secondo il quale le informazioni fornite non permettono la valutazione/autorizzazione del processo/filiera per i singoli codici EER, ed in tal caso lo abbiamo evidenziato concordando con il parere dell'organo tecnico.

Per il resto, non condividiamo la maggior parte delle restanti osservazioni relative alle filiere ed ai codici EER in quanto le osservazioni/motivazioni non sono supportate, a nostro avviso, da ipotesi/motivazioni oggettive, né da riferimenti normativi. Abbiamo pertanto prodotto di seguito un documento che chiarisce tutti i punti sia in merito ai codici EER/operazioni/filiere, che alle osservazioni alle specifiche lavorazioni/filiere, anche se per queste ultime riteniamo che la maggior parte delle spiegazioni in merito erano presenti nelle varie relazioni tecniche.

Un chiarimento a parte merita un discorso dei codici EER XXXX99 che debbono essere attribuiti dal produttore in maniera residuale. Non avevamo ritenuto necessario specificare le varie tipologie di codici EER XXXX99 in quanto tutti i codici non specificati altrimenti erano già stati individuati nell'autorizzazione vigente. Nei verbali delle varie conferenze non risulta che sia mai stato affrontato il problema di definire in maniera specifica e non generica i vari codici XXXX99. In ogni caso alla luce delle ulteriori osservazioni, conclusive dell'organo tecnico, vengono nuovamente specificate tutte le tipologie che erano già presenti nel P.U 62/17 smi, e tali specificazione relative alle varie tipologie di rifiuti, derivano dalle scelte che i vari produttori con i loro consulenti hanno attribuito ai singoli rifiuti a mezzo del codice EER XXXX99 e non da scelte dell'azienda.

In ultimo precisiamo che la destinazione ad un'operazione/filiera di uno specifico codice EER non può essere stabilita a priori, a

parte alcune eccezioni, ma dipende solo e soltanto dall'analisi di caratterizzazione chimico fisica, che in base ai valori dei parametri determinati a mezzo analisi chimica, scheda descrittiva o scheda di caratterizzazione, permette di stabilire la possibilità di destinazione dello specifico codice EER ad un'operazione D/R in funzione della successiva destinazione nel rispetto delle normative vigenti sia nazionali che europee ove applicabili. Pertanto ribadiamo che una destinazione R/D non può essere stabilita a priori, ma solo e soltanto sulla base delle analisi di caratterizzazione chimico fisica.

Nel caso tali informazioni non saranno da voi ritenute sufficienti/esaustive per autorizzare tali processi, ad eccezione delle filiere e dei relativi codici EER per i quali abbiamo concordato/condiviso le vostre motivazioni/pareri, chiediamo di conoscere le motivazioni non generiche, ma tecnico normative specifiche, gestionali ed operative, fornite in maniera chiara, per le quali secondo il vostro parere sono incompatibili e quindi non valutabili/autorizzabili nelle singole filiere/operazioni di trattamento.

1) Revisione allegato 19

Codice EER	Processi non valutabili	Motivazione	Chiarimenti/integrazioni/precisazioni
01 03 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Rifiuti prodotti da trattamenti chimici di minerali metalliferi. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
01 04 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Prodotti da trattamenti chimici fisici di minerali non metalliferi, acque da taglio e levigatura/molatura pietre, acque lavaggio mulini discontinui, acque di colatura e flottazione, scarti di potassa e salgemma, dischi abrasivi residui da lavaggio betoniere, (breccia e sabbione di cemento). Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
01 05 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Acque di lavaggio da perforazioni; detriti e fanghi di perforazione; bentonite di scarto, telo in PVC sporco di fango Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

02 01 06	Tutte le operazioni richieste compreso lo stoccaggio	Il codice EER riconduce ad un rifiuto con una specifica filiera di recupero/riciclaggio. Si ritiene incompatibile con il processo per cui viene richiesto, compreso lo stoccaggio e le operazioni preliminari.	In merito al codice 020106 si fa riferimento alla possibilità di smaltire feci di piccioni o di lettieri usate per animali da laboratorio o cani o gatti, pertanto chiediamo che tale codice venga autorizzato per le operazioni richieste che portano le destinazioni di tali rifiuti alla termodistruzione o in altri impianti di smaltimento o al recupero presso altri impianti finali, sempre in funzione della caratterizzazione analitica. Le vs. motivazioni sono ed a ns. avviso non supportate da nessuna normativa vigente. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
02 01 07	D9.4 – D13.5	Si ritiene il rifiuto è incompatibile con le operazioni proposte.	In merito al codice 020107 tale codice è compatibile con i processi proposti perché le operazioni D9.4 e D13.5 sono coerenti con le BAT 1, 2,4. Il rifiuto è compatibile in quanto le operazioni portano ad un rifiuto compatibile con la termodistruzione o altre destinazioni di smaltimento compatibili, nel caso non sia possibile l'invio al recupero. Non sono spiegate le motivazioni del diniego. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
02 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Prodotti da agricoltura, silvicoltura, caccia e pesca, acque di lavaggio prodotti ortofrutticoli, residui pompabili di prodotti avariati e/o sottoposti a distribuzione fiscale, terra da coltivo derivante dalla pulizia dei materiali. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

02 02 02	D9.4 – D13.5	Si ritiene il rifiuto è incompatibile con le operazioni proposte.	In merito al codice 020202 a nostro avviso tale codice è compatibile con i processi proposti perché le operazioni D9.4 e D13.5 sono coerenti con le BAT 1, 2, 4. Il rifiuto è compatibile in quanto le operazioni portano ad un rifiuto compatibile con la termodistruzione o altre destinazioni di smaltimento compatibili. Non sono spiegate le motivazioni del diniego. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
02 02 03	D9.4 – D13.5 – R3.10 – R5.12	Si ritiene il rifiuto è incompatibile con le operazioni proposte.	In merito al codice 020203, tale codice è compatibile con i processi proposti, in quanto le operazioni D9.4 - D13.5 - R5. 5 sono coerenti con le BAT 1, 2, 4. Il rifiuto è compatibile in quanto le operazioni portano ad un rifiuto compatibile con la termodistruzione o altre destinazioni di smaltimento compatibili. Non sono spiegate le motivazioni del diniego. Per quanto riguarda l'operazione R3.10 vale quanto detto nel verbale n. 10 e l'azienda ha ripresentato Relazione tecnica integrativa volontaria. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
02 02 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R3.10	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Rifiuti della Preparazione e dal trattamento di carne, pesce ed altri alimenti di origine animale, acque di lavaggio impianti di lavorazione, reflui di cloruro di sodio in soluzione, scarti di pellame animale, rifiuti di origine animale, grassi animale e/o vegetale, cloruro di sodio. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

02 03 03	D9.4 – D13.5 – R12.14	Si ritiene il rifiuto è incompatibile con le operazioni proposte.	Il rifiuto in esame, secondo le BAT 1,2,4 è compatibile in quanto le operazioni portano ad un rifiuto compatibile con la termodistruzione o altre destinazioni di smaltimento. compatibili possa essere destinato a tali operazioni nel caso le analisi di caratterizzazione non ne permettano la destinazione alle altre destinazioni. Non sono spiegate le motivazioni del diniego. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
02 03 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Prodotti dalla preparazione e dal trattamento di frutta, verdura, cereali, oli alimentari, cacao, tè caffè e tabacco; produzioni di lievito ed estratto di lievito; preparazione e fermentazione di melassa, morchie fecce e fondami di serbatoio, terre e farine fossili coadiuvanti di decolorazione di oli e grassi ,pannelli di filtrazione, carte esauste da filtrazioni oli, rifiuti misti della lavorazione del tabacco, pannelli, reflui liquidi coadiuvanti di decolorazione oli e grassi, scarti e fondami di raffinazione dell'industria degli oli e dei grassi vegetali e animali, acque di vegetazione delle olive, rifiuti di origine animale ,fondami, terre e farine fossili disoleate ,scarti di cloruro di sodio, terre esauste, terre esauste decoloranti, terre decoloranti, fanghi . Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

02 04 02	D9.4 – D13.5 – R5.12 – R12.14	Operazione prevista come R5 per la produzione di EOW. Vista la filiera specifica, non previsto l'avvio ad altre operazioni di trattamento proposte dall'impresa.	Normalmente tale rifiuto viene inviato all'operazione di recupero R5.12 ed è attualmente autorizzato coerentemente con le BAT 1,2,4 ed è un processo compatibile, così come R12.14. In merito alle operazioni D9.4, D13.5 i processi permettono di gestire i rifiuti nel caso le analisi di caratterizzazione non ne permettano l'invio al recupero, e coerentemente con la BAT 4 (riduzione dei rischi, ubicazione ottimale) dovrà obbligatoriamente essere destinato ad altre operazioni come indicato in allegato 19. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
02 04 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Rifiuti da lavaggio prodotti eduli; calci di defecazione; rifiuti da vagliatura pietrisco; rifiuti da lavorazione dolciaria, borlande solfato di calcio precipitato, solfato ferroso. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
02 05 01	R3.10	Codice Stralciato dal trattamento, come riportato nel Verbale n. 8 della Conferenza dei Servizi	In tale verbale non esiste quanto affermato, in ogni caso condividiamo che non può essere autorizzato come operazione R3.10.
02 05 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Latte scaduto; rifiuti da lavaggio/pulizia lavorazioni casearie In merito all'operazione D9.1 essa non è stata richiesta Per quanto riguarda le operazioni D9.4 e D13.5, non comprendiamo le motivazioni per non autorizzare tale operazione. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

02 07 04	D9.1 – R3.10	Prevista operazione specifica R3 per la produzione di EOW che esclude l'avvio ad operazioni	Nel verbale n. 9 tale codice è stato ritenuto non autorizzabile nell'operazione R3.10. Pertanto sulla base delle analisi di caratterizzazione tale codice potrà essere anche sottoposto all'operazione D9.1 coerentemente con le BAT 1, 2, 4. Chiediamo pertanto che tale filiera sia autorizzata
03 01 99	D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	acque di burattatura; polveri carteggio; acque cabina verniciatura; scarti misti di legno e sughero. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
03 02 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Scarti derivanti dai trattamenti conservativi del legno. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
03 03 08	Tutte le filiere D.	È previsto l'utilizzo in operazioni di produzione di EOW ai sensi del D.M. 188/2020.	Il codice EER di per sé non indica assolutamente la destinazione di trattamento o recupero, ma bensì è l'analisi a stabilire la destinazione sulla base dell'Art 177 comma 1 e 181.3 del Dlgs. 152/2006. Le motivazioni possono valere solo nel caso di corrispondenza dei parametri analitici per il recupero, altrimenti il rifiuto deve andare a smaltimento a norma dell'art. 181.3 del Dlgs. 152/2006. Chiediamo pertanto che tali filiere D siano autorizzate.
03 03 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 - R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Produzione della lavorazione di polpa, carta e cartone, acque di lavaggio impianti di produzione ed affini, altri fanghi da industria cartaria; scarti di paraffina, ceneri dalla combustione di biomasse, paglia e vinacce ed affini; legno, pannelli, fanghi, scarti carta. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

04 01 99	D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Lavorazioni di pelli, pellicce ed affini, acque lavaggio reparti olio di follone, rifiuti di cloruro di sodio, ritagli trucioli ed altri rifiuti di cui polveri di cuoio conciato, rifiuti di smerigliatura, rasatura, ritagli in pelle non contenuti cromo. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
04 02 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	acque di lavaggio tessili; acqua bagnatura tele, acque lavaggio reparti lavorazioni produzione fibre, scarti di cera di lavorazione pelli, scarti della produzione dell'industria tessile non adatta alla vendita. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate ad eccezione del D9.1
05 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Raffinazione del petrolio, terreni inquinanti, acque saline da purificazione; fondami di serbatoi. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
06 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Rifiuti di laboratorio; disincrostante acido. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
06 02 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Disincrostante basico; basi esauste; alluminato sodico in soluzione; soluzioni detergenti basiche. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
06 03 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Scarti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di Sali e loro soluzioni ed ossidi metallici, resine scambiatrici di ioni, soluzioni saline di scarto, inerti da tinkal, Sali di Flussaggio. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

06 04 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Rifiuti contenenti metalli diversi da quelli di cui alla voce 0603, stearato esausto, melme pulizia tubature, altri rifiuti solidi inquinanti, rifiuti della produzione di perborato, sali disidratanti; rifiuti da lavaggio e pulizia poligoni. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
06 06 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti chimici contenenti zolfo, dei processi chimici e dei processi di desolforazione, gessi chimici da desolforazione di effluenti chimici e gassosi. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
06 07 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Formulazione, produzione, fornitura ed uso di prodotti contenenti alogeni e dei processi chimici, altri rifiuti solidi inquinanti. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
06 08 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Produzione, formulazione, fornitura ed uso del silicio e dei suoi derivati, acque e fanghi di lavaggio da vasche di raccolta, polveri da impianti di abbattimento, scarti di lavorazione ed affini. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
06 09 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti fosforosi e dei processi chimici del fosforo, fanghi del trattamento acque di scarto, croste, pentasolfuro e sesquisolfuro, altri rifiuti solidi inquinanti. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
06 10 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	residui da processi chimici dell'azoto e produzione di fertilizzanti; soluzioni saline; acque di lavaggio reattori, macchinari o attrezzature; acque di dilavamento. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

06 11 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Paraffina, rifiuti di solfato di calcio da pigmenti inorganici. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
06 13 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	sali disidratanti; fanghi di depurazione da processi chimici inorganici, scorie vetrose da gassificazione del carbone, gessi chimici. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
07 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Soluzioni acquose di lavaggio reattori; scarti di laboratorio; scarti da vagliatura latte di calce, rifiuti da produzione, formulazione e fornitura ed uso pffu di prodotti chimici organici di base. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
07 02 13	R3.10	Codice Stralciato dal trattamento, come riportato nel Verbale n. 8 della Conferenza dei Servizi	Nel verbale n.8 non risulta quanto da voi scritto. In ogni caso non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R3.10 in quanto nella cds n.10 si è stabilito che tale operazione R3.10 sarebbe stata ripresentata. Inoltre già autorizzata oltre che prevista dal D.M. 5 febbraio 1998
07 02 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14 – R3.10	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica. Per l'operazione R3, le motivazioni sono riportate nel verbale n. 8 della C.D.S.	cascami e scarti di gomma/cuoio; rifiuti di lavaggio lavorazione gomma; paraurti, plance, imbottiture e pannelli autoveicoli; cascami di tessuto/non tessuto; scarti di resine polimerizzate. Concordiamo con la non compatibilità per l'operazione R3.10, mentre nell'operazione D9.1 tale codice non è stato richiesto ma chiediamo che le altre operazioni vengano autorizzate. Chiediamo pertanto che le altre filiere siano autorizzate
07 03 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	scarti di tinture e coloranti obsoleti, pigmenti organici (tranne 0611) scarti di sostanze e prodotti catalizzanti. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

07 04 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Produzione, formulazione, fornitura ed uso di fitosanitari agenti conservativi del legno ed altri biocidi organici. L'operazione D9.1 non è stata da noi richiesta. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
07 05 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti farmaceutici. Miscele di acque organiche, farmaci scaduti, scarti di produzione/perfalgan destinati a distruzione fiscale, grassi animali, oli e grassi, emulsioni oleose, sostanze fitofarmaceutiche. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate, ad eccezione della filiera D9.1 che concordiamo non autorizzabile
07 06 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	reagenti solidi; acque di lavaggio da produzione dermo-cosmetica; acque di lavaggio detergenti; acque di lavaggio con oli/ grassi; grassi lubrificanti esausti; cosmetici di scarto; rifiuti da industria cosmetica scaduti o inutilizzati comprese materie prime miste o in- servibili; scarti di laboratorio. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate ad eccezione di D9.1
07 07 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti della chimica fine, polveri di sostanze chimiche, soluzioni e miscele con inquinanti organici, altri fanghi di natura organica, grassi da lottatore, liquidi di scarto da analisi chimico e ambientali carboni esausti; acque di lavaggio reattori. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

08 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	rifiuti solidi eterogenei sporchi di vernice; polveri di carteggiatura; vernici in polvere da verniciatura e levigatura. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
08 02 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	residui prodotti da studi di odontotecnici, contenenti ceramica, pezzi e scaglie di resine, cotti, materiali sporchi di smalto. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate ad eccezione di D9.1
08 03 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	materiali sporchi di inchiostro (per es: nastri di stampanti); inchiostri liquidi; acque lavaggio rulli stampa off-set. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate, ad eccezione di D9.1
08 04 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	acque di lavaggio macchine stampaggio suole e simili fornitura ed uso di adesivi, lavaggio stampi, resine polimerizzate da pulizia apparecchiature. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate ad eccezione di D9.1
09 01 07	R3.10	Codice Stralciato dal trattamento, come riportato nel Verbale n. 8 della Conferenza dei Servizi	Concordiamo con tale parere
09 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	a Residui grafici parzialmente trattati, liquidi derivanti dai rifiuti dell'industria fotografica, acque di lavaggio fotografiche. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Fanghi di trattamento e scorie vetrose, fanghi prodotti da centrali termiche ed altri impianti termici, rottami ferrosi metallici ed affini. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate, ad eccezione di D9.1.

10 02 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	terre e sabbie esauste di fusione secondaria metalli ferrosi, residui di minerali di ferro, rifiuti di ferro e acciaio e ghisa. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 03 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Altri tipi di fanghi e/o scarti di rifiuti della metallurgia termica dell'alluminio, rottami ferrosi e non ferrosi, metallici ed affini, colaticci della lavorazione della lavorazione termica dell'alluminio. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 04 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Colaticci della lavorazione termica del piombo. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 05 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Colaticci della lavorazione termica dello zinco. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 06 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Schiumature granelli e colaticci di rame secondario e sue leghe, limitatamente ai rottami ferrosi, metallici e affini. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 07 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Scorie di fusione, refrattari, crogioli, metallina, pulimentature ed affini, fanghi costituiti da metalli nobili, altri rifiuti di metalli preziosi. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 08 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Rottami non ferrosi, rottami ferrosi, rifiuti dalla metallurgia termica di metalli non ferrosi metallici ed affini e loro leghe, cascami della lavorazioni di minerali non ferrosi. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 09 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Fusione di materiali ferrosi, rottami ferrosi e non ferrosi, metallici ed affini, altri rifiuti solidi, cascami della fusione di materiali. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

10 10 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Fusione dei materiali ferrosi, rottami ferrosi e non ferrosi, metallici ed affini metallina, pulimentature, terre di rame e ottone, scorie di ottone, ferro da cernita calamita, sabbie esauste, cascami. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 11 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	rifiuti dalla lavorazione del vetro; bagni di fissaggio dalla lavorazione del vetro e da processi termici, rifiuti scarti di sfridi polivinilbutirrale. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 12 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	scarti della fabbricazione della ceramica; crudi smaltati e cotti, sfridi sabbie esauste; calchi in gesso esausti, fanghi, polveri e rifiuti tipologia di cui al punto 5.16 DM 5.2.1998, mediante disassemblaggio manuale. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
10 13 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Sfridi di produzione pannelli di gesso, calchi di gesso esauriti, rifiuti contenenti gesso da demolizioni edifici. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate ad eccezione di D9.1
11 01 98*	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	bagni esausti da coloritura metalli e brunitura. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate ad eccezione di D9.1 e R12.14
11 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	flussante esausto; reflui da pulizia vasche di decapaggio; acque di lavaggio resine; fanghi acquosi da zincatura, prodotti dal trattamento e di ricopertura di metalli, pulitura elettrolitica, fosfatazione, sgrassaggio con alcali, anodizzazione ed altri rifiuti contenenti metalli. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate, ad eccezione di R12.14

11 02 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	acque di lavaggio metalli non ferrosi; reflui da pulizia vasca cataforesi; rifiuti inorganici nas; soluzioni acide da ricopertura metalli; bagni alcalini con metalli non ferrosi; rottami elettrici ed elettronici. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate, ad eccezione di R12.14.
11 03 02*	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Sali di tempra martensitica, Sali fusi, Sali HEF Dueferrit. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate, ad eccezione di R12.14.
11 05 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	fanghi da processi idrometallurgici di metalli non ferrosi n.a.s. e da processi di galvanizzazione a caldo non contenenti cromo e cianuri; soluzioni acide da ricopertura metalli. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate, ad eccezione di R12.14.
12 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	residui di filtrazione da trattamento fumi; acque di lavaggio filtri saldatura; acque di lavaggio pezzi meccanici; rifiuti di burattatura; granelle di mais; cartone ignifugo; liquidi penetranti; fanghi di sbavatura; reflui di lavaggio e rettifica materiali ferrosi e non ferrosi, metallici ed affini, ferro, acciaio, ghisa e leghe, rifiuti di lavorazione e molatura di metalli duri, fini di ottone, saponi lubrificanti. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
13 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Tale codice non è presente nell'allegato 19 né nell'elenco europeo dei rifiuti.

13 08 02*	D9.4 – D13.5 – R12.14	Non sono specificati criteri e motivi, oltre che la specifica tipologia di rifiuto, che giustifichino l'invio di un codice generico pericoloso ai processi richiesti.	I criteri utilizzati per l'invio a tali processi sono quelli dell'art 181 .3 del D.lgs. 15272006 e della BAT 4, e sono basati sulle analisi di caratterizzazione (come spiegato anche nelle relazioni tecniche). I motivi sono 1. tali operazioni permettono di creare un rifiuto omogeneo che può essere inviato sia al recupero di materia che di energia se conforme alle normative di legge, 2. Il rifiuto va a termodistruzione nel caso i parametri di legge non siano rispettati sulla base del d.lgs. 27 gennaio 1992, n.95 e s.m.i.. Non si tratta assolutamente di un codice generico, ma come riporta la descrizione si tratta di emulsioni diverse da quelle derivanti dai processi di dissalazione, fermo restando che per tale codice specifico non è prevista la specificazione come per i 99 da nessuna normativa di legge. Inoltre nelle varie relazioni tecniche specifiche sono state spiegate le motivazioni, che comportano l'utilizzo di un tale rifiuto. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
13 08 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	fanghi contenenti oli; morchie oleose; reflui di lavaggio; altri rifiuti oleosi n.a.s. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.

14 06 01*	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Non sono previste modalità specifiche di stoccaggio e movimentazione per le operazioni di ricondizionamento, che permettano la gestione del rifiuto.	Le operazioni richieste per tale codice EER sono D15.8 – R12.15 – R13.17 che seguono la gerarchia di gestione (art 179, Dlgs 152/2006) e le indicazioni della BAT 1,2,4 . Lo stoccaggio del CFC e degli HCFC avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa vigente e precisamente in bombole o bomboloni. La movimentazione avviene a mezzo di carrelli elevatori in idonei contenitori/ceste che permettono il fissaggio delle bombole. Per quanto riguarda pertanto le operazioni D15.8 – R13.17 come descritto in relazione tecnica. In merito al ricondizionamento, operazione R12.15, viene effettuato solo in condizioni di necessità in caso di contenitori ammalorati che per sicurezza vengono inseriti in contenitori di soccorso per la salvaguardia dell'ambiente e della salute e sicurezza dei lavoratori. Le operazioni avvengono secondo le specifiche di gestione delle BAT 1,2,4 attuate dall'azienda. Fermo restando che tale osservazione non era presente nelle 136 richieste di integrazioni conclusive. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
15 01 02	R3.10	Codice Stralciato dal trattamento, come riportato nel Verbale n. 8 della Conferenza dei Servizi	Non concordiamo con tale vostro parere, (ma riferito al verbale n.9) in quanto come riportato nel verbale 10 l'azienda ha ripresentato la relazione tecnica R3.10 Chiediamo pertanto che tale filiera sia autorizzata.
15 01 05	R3.10	Codice Stralciato dal trattamento, come riportato nel Verbale n. 8 della Conferenza dei Servizi	Concordiamo con tale vostro parere, (ma riferito al verbale n.9) in quanto come riportato nel verbale 10 l'azienda ha ripresentato la relazione tecnica R3.10. Chiediamo pertanto che tale filiera sia autorizzata
15 01 11*	D9.4 – D13.5 – R12.14	Non sono previste modalità operative e gestionali specifiche per l'invio del rifiuto al trattamento.	Concordiamo con tale vostro parere

16 01 07*	D9.4 – R12.14	Non si ritiene il rifiuto compatibile con i processi richiesti.	Concordiamo con tale vostro parere per l'operazione D9.4. L'operazione R12.14 è il trattamento per l'invio a recupero sulla base delle BAT1, 2, 4. Chiediamo pertanto che l'operazione R12.14 sia autorizzata.
16 01 08*	D9.1 – D9.4 – D13.5 – R12.14	Per i rifiuti contenenti mercurio non si ritiene la possibilità di invio ai trattamenti richiesti.	Concordiamo con il vostro parere.
16 01 09*	D9.4 – D13.5 – R12.14	Non sono previste modalità operative e gestionali specifiche per l'invio al trattamento di un rifiuto contenente PCB.	Concordiamo con il vs. parere
16 01 10*	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Trattandosi di componenti esplosivi, non sono riportati modalità operative e gestionali che permettano la gestione del rifiuto.	Le operazioni D13.6 – D15.8 – R12.13 – R13.17 erano già state autorizzate e nulla cambia nelle modalità operative e gestionali che sono coerenti con la 152/06 art 179.1 e 181.3. Tale tipologia di rifiuti costituiti da air bag, viene prodotta attraverso rimozione dei componenti che possono esplodere quali i dispositivi pirotecnici dei sistemi di gonfiaggio degli air bag, come da punto 5.1 c) dell'allegato 1 (articolo 6, commi 1 e 2) del D.Lgs. 209/2003 e del regolamento UE n. 604/2011 Essi vengono gestiti sulla base del sistema di gestione integrato e nel rispetto delle BAT1,2,4. I rifiuti vengono ritirati in apposite scatole omologate ONU 1.4G per la spedizione di dispositivi di sicurezza, pirotecnici presso gli impianti di neutralizzazione. Concordiamo con la non compatibilità delle altre operazioni. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
16 01 16	D9.4 – D13.5 – R12.14	Non si ritiene il rifiuto compatibile con le operazioni richieste.	Concordiamo con tale vostro parere

16 01 17	R4.11	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW.	Purtroppo abbiamo dimenticato di inserire tale codice nell'allegato R4.11 e quindi dobbiamo al momento rinunciarci.
16 01 18	R4.11	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW.	Purtroppo abbiamo dimenticato di inserire tale codice nell'allegato R4.11 e quindi dobbiamo al momento rinunciarci.
16 01 19	R3.10	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R3 per la produzione di EOW.	Le modalità gestionali fanno riferimento alle BAT1,2,4 mentre quelle operative sono quelle riportate nel D.M 5 febbraio 1998 e smi e precisamente ai punti 6.2.3 . Riteniamo pertanto che tale operazione debba essere autorizzata. La ditta inoltre come specificato nel verbale 10 presenta un aggiornamento con relazione tecnica specifica. Chiediamo pertanto che tale filiera sia autorizzata
16 01 20	Tutte le filiere D – R12.14	Il vetro proveniente dalle attività di autodemolizione ha una filiera di recupero definita che esclude la possibilità di gestione del rifiuto in operazioni di smaltimento e nel	Concordiamo con il vostro parere
16 02 09*	D13.5	Non è prevista la miscelazione di rifiuti contenenti PCB.	Concordiamo con il vostro parere
16 02 10*	D13.5	Non è prevista la miscelazione di rifiuti contenenti PCB.	Concordiamo con il vostro parere

16 02 11*	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Non sono previste modalità specifiche di stoccaggio e movimentazione per le operazioni di ricondizionamento, che permettano la gestione del rifiuto.	Non concordiamo con la non autorizzabilità dell'operazione per tutte le filiere in quanto tale problematica non è stata mai discussa durante le varie CDS. In ogni caso lo stoccaggio delle apparecchiature fuori uso contenenti CFC e degli HCFC deve avvenire in conformità a quanto previsto dal decreto ministeriale 20 settembre 2002, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana del 1° ottobre 2002, n. 230. Facciamo presente inoltre che l'azienda adotta un sistema di gestione integrato (come da BAT 1). Lo stoccaggio e la movimentazione avvengono nel rispetto delle BAT2 e BAT 4. Pertanto tali filiere debbono essere autorizzate in quanto l'azienda ha tutti i presupposti per la gestione di tali tipologie di rifiuti mediante l'operazione R13.17 e pertanto chiediamo che tale operazione venga autorizzata.
16 02 12*	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Non sono previste modalità specifiche di stoccaggio e movimentazione per le operazioni di ricondizionamento, che permettano la gestione del rifiuto.	Concordiamo con il vostro parere relativamente alle filiere D13.5 – R12.15. Non siamo d'accordo con il vs. parere relativamente alle filiere D13.6 – D15.8 in quanto tale problematiche non sono mai state discusse durante le varie CDS . Le modalità specifiche di stoccaggio avvengono nel rispetto della normativa vigente e tali materiali vengono conferiti imballati in specifici imballaggi con le relative etichettature specifiche . Per quanto riguarda le modalità di ricondizionamento esse si riferiscono solamente all'eventuale applicazione di un sovrainballaggio nel caso l'imballaggio presente manifesta possibili rotture per sfregamento derivanti dal trasporto, senza nessuna manipolazione del rifiuto. Lo stoccaggio e la movimentazione avvengono nel rispetto delle BAT 1,2,4 riportate nella tabella delle BAT applicate come da Allegato 9. Chiediamo pertanto che le filiere D13.6 e D15.8 siano autorizzate

16 03 07*	D9.1	Per i rifiuti contenenti mercurio non si ritiene la possibilità di invio ai trattamenti richiesti.	accettiamo il vs. parere
16 04 01*	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Non sono previste modalità operative e gestionali che permettano la gestione sicura della tipologia di rifiuto.	Concordiamo con l'eliminazione delle operazioni D13.5 – D14.7 – R12.15 inserite a causa di una svista. Non comprendiamo e non accettiamo le vostre motivazioni per le operazioni D13.6 – D15.8 – R12.13 – R13.17 in quanto in quanto tale problematiche non sono mai state discusse durante le varie CDS , inoltre lo stoccaggio e la movimentazione avvengono nel rispetto delle BAT 1,2,4 riportate nella tabella delle BAT applicate come da Allegato 9 in vs. possesso. Chiediamo pertanto che le filiere siano autorizzate
16 04 02*	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Non sono previste modalità operative e gestionali che permettano la gestione sicura della tipologia di rifiuto.	Concordiamo con l'eliminazione delle operazioni D13.5 – D14.7 – R12.13 – R12.15 inserite a causa di una svista. Non comprendiamo le vostre motivazioni per le operazioni D13.6 – D15.8 in quanto in quanto tale problematiche non sono mai state discusse durante le varie CDS , inoltre lo stoccaggio e la movimentazione avvengono nel rispetto delle BAT1,2,4 riportate nella tabella delle BAT applicate come da Allegato 9 in vs. possesso. Chiediamo pertanto che le filiere siano autorizzate
16 04 03*	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Non sono previste modalità operative e gestionali che permettano la gestione sicura della tipologia di rifiuto.	accettiamo il vs. parere

16 05 04*	Tutte le filiere D.	È prevista l'operazione di recupero R12 – Trattamento Tecnologico. Si esclude la possibilità di invio alla filiera di smaltimento.	Non comprendiamo le motivazioni tecnico normative di tale vs. parere. Lo smaltimento - sulla base degli art 179 e 182 della 152/06 – è la gestione indicata nel caso in l'analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per ridurre la pericolosità o migliorare la gestione (seguendo le BAT1,2,4). Si fa presente che in Italia esistono impianti che ritira tali rifiuti in D per estrarre il gas, inoltre diversi impianti tedeschi e francesi accettano tali rifiuti anche in D10 oltre che in R1 (sia in forni rotanti che statici) effettuando la distruzione del gas. Chiediamo pertanto che le filiere D13.6 – D14.7 – R12.13 e R13.17 siano autorizzate
16 05 05	Tutte le filiere D.	È prevista l'operazione di recupero R12 – Trattamento Tecnologico. Si esclude la possibilità di invio alla filiera di smaltimento.	Non comprendiamo le motivazioni tecnico normative di tale vs. parere. Lo smaltimento - sulla base degli art 179 e 182 della 152/06 – è la gestione indicata nel caso in l'analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per migliorare la gestione (seguendo le BAT 1,2,4). Si fa presente che in Italia esistono impianti che ritirano tali rifiuti in D per estrarre il gas, inoltre diversi impianti tedeschi e francesi accettano tali rifiuti anche in D10 oltre che in R1 sia in forni rotanti che statici effettuando realmente la distruzione del gas. Chiediamo pertanto che le filiere D13.6 – D14.7 – R12.13 e R13.17 siano autorizzate
16 05 06	R3.10	Codice Stralciato dal trattamento, come riportato nel Verbale n. 8 della Conferenza dei Servizi	(il riferimento è al verbale 9) La ditta inoltre come specificato nel verbale 10 presenta un aggiornamento in relazione tecnica specifica.

16 05 08	R3.10	Codice Stralciato dal trattamento, come riportato nel Verbale n. 8 della Conferenza dei Servizi	(il riferimento è al verbale 9) La ditta inoltre come specificato nel verbale 10 presenterà aggiornamento relazione tecnica specifica
16 07 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Reflui da pulizia pozzetti serbatoi; acque di lavaggio bacini di contenimento/piazzali; acque lavaggio cassonetti e automezzi trasporto rifiuti, stive di navi, fango Rigenerazione, serbatoi contenenti tht. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
17 01 02	D13.5	Si ritiene che il rifiuto sia incompatibile con il trattamento per la produzione di combustibili solidi.	Lo smaltimento - sulla base degli art. 179 e 182 della 152/06 – è la gestione indicata nel caso in l'analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per migliorare la gestione (seguendo le BAT 1,2,4). Come spiegato nella relazione tecnica (al comma 3 di pag.7 di 26) l'operazione D13.5, si applica e nel caso tali rifiuti non possano essere destinati allo smaltimento in discarica o al recupero per valori di DOC fuori dai limiti. In questo caso l'unica possibilità (art 182 152/06) è l'invio alla termodistruzione, non ai fini della produzione di combustibile, al fine della distruzione degli inquinanti organici, successivamente la parte non combustibile, ceneri pesanti che ne derivano possono essere inviate in ripiena mineraria (R5, oppure in deposito sotterraneo D12. Si accettano suggerimenti rispettosi delle normative vigenti per lo smaltimento da parte del vs. servizio. Chiediamo pertanto che tale filiera sia autorizzata.

17 01 03	D13.5	Si ritiene che il rifiuto sia incompatibile con il trattamento per la produzione di combustibili solidi.	Lo smaltimento - sulla base degli art 179 e 182 della 152/06 – è la gestione indicata nel caso in l'analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per migliorare la gestione (seguendo le BAT 1,2,4). Come spiegato al comma 3 di pag.7 di 26 della relazione tecnica D13.5, nel caso tali rifiuti non possano essere destinati allo smaltimento in discarica o al recupero per valori di DOC fuori dai limiti, l'unica possibilità è l'invio alla termodistruzione, non ai fini della produzione di combustibile, al fine della distruzione degli inquinanti organici, successivamente la parte non combustibile, ceneri pesanti che ne derivano possono essere inviate in ripiena mineraria R5, oppure in deposito sotterraneo D12. Si accettano suggerimenti rispettosi delle normative vigenti per lo smaltimento da parte del vs. servizio. Chiediamo pertanto che tale filiera sia autorizzata.
----------	-------	--	--

17 01 06*	D9.1 – D9.4 – D13.5	Si ritiene che il rifiuto sia incompatibile con i trattamenti richiesti.	<p>Lo smaltimento - sulla base degli art 179 e 182 della 152/06 – è la gestione indicata nel caso in l'analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per ridurre la pericolosità e migliorare la gestione (seguendo le BAT 1,2,4). Nel caso in esame, essendo un codice pericoloso con possibile presenza di metalli – cosa che rende il rifiuto non smaltibile direttamente in discarica, anche per piccole partite - può risultare necessario utilizzare una delle tre operazioni in questione per un corretto smaltimento e una gestione coerente con le BAT. Lo stesso vale per rifiuti con valore di TOC>6% che a norma non possono essere inviate in discarica, ma devono essere smaltiti in D10 o R1. Si accettano suggerimenti rispettosi delle normative vigenti, che attraverso operazioni di trattamento alternative, possano permettere lo smaltimento, in impianti autorizzati, da parte del vs. servizio.</p> <p>Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate</p>
-----------	---------------------	--	--

17 01 07	D13.5	Si ritiene che il rifiuto sia incompatibile con i trattamenti richiesti.	Lo smaltimento - sulla base degli art 179 e 182 della 152/06 – è la gestione indicata nel caso in l’analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per migliorare la gestione (seguendo le BAT 1,2,4. Come spiegato al comma 3 di pag.7 di 26 della relazione tecnica D13.5, nel caso tali rifiuti non possano essere destinati allo smaltimento in discarica o al recupero per valori di DOC fuori dai limiti, l’unica possibilità è l’invio alla termodistruzione, non ai fini della produzione di combustibile, ma al fine della distruzione degli inquinanti organici; successivamente la parte non combustibile, ceneri pesanti che ne derivano possono essere inviate in ripiena mineraria (R5, oppure in deposito sotterraneo D12. Si accettano suggerimenti rispettosi delle normative vigenti, che attraverso operazioni di trattamento alternative, possano permettere lo smaltimento, in impianti autorizzati ,da parte del vs. servizio.. Chiediamo pertanto che tale filiera sia autorizzata
17 02 01	Tutte le filiere D.	Per i rifiuti di materiali provenienti da demolizione sono previste operazioni di recupero specifiche. Si esclude quindi la possibilità di invio a smaltimento.	Concordiamo con tale vs. parere
17 02 02	Tutte le filiere D.	Per i rifiuti di materiali provenienti da demolizione sono previste operazioni di recupero specifiche. Si esclude quindi la possibilità di invio a smaltimento.	Concordiamo con tale vs. parere
17 02 03	Tutte le filiere D.	Per i rifiuti di materiali provenienti da demolizione sono previste operazioni di recupero specifiche. Si esclude quindi la possibilità di invio a smaltimento.	Concordiamo con tale vs. parere

17 03 02	Tutte le filiere D – R12.14	Il rifiuto è previsto per l'utilizzo in operazioni di produzione di EOW ai sensi del D.M. 69/2018.	Non concordiamo assolutamente con tale vs. parere, per il fatto che quanto da voi affermato vale solo per il fresato di asfalto, fermo restando che la caratterizzazione analitica rispetti i valori delle tabelle b.2.1 e b.2.2, in caso contrario non può andare al recupero e deve essere destinato ad altri trattamenti ai fini dello smaltimento/recupero finale. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
17 04 01	D9.4 – R4.11	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW. Trattandosi di rifiuti recuperabili, non si il rifiuto compatibile con il trattamento D9 – Trattamento Tecnologico.	Concordiamo con la non compatibilità dell'operazione D9.4. Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa allega un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4. Esso verrà effettuato nel rispetto del D.M 5 febbraio 1998 e smi ed ove applicabili i regolamenti 333//2011/UE e 715/2013/UE. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
17 04 02	D9.4 – R4.11	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW. Trattandosi di rifiuti recuperabili, non si il rifiuto compatibile con il trattamento D9 – Trattamento Tecnologico.	Concordiamo con la non compatibilità dell'operazione D9.4. Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa allega un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4. Esso verrà effettuato nel rispetto del D.M 5 febbraio 1998 e smi ed ove applicabili i regolamenti 333//2011/UE e 715/2013/UE. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.

17 04 03	D9.4 – R4.11	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW. Trattandosi di rifiuti recuperabili, non si il rifiuto compatibile con il trattamento D9 – Trattamento Tecnologico.	Concordiamo con la non compatibilità dell'operazione D9.4. Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa allega un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4. Esso verrà effettuato nel rispetto del D.M 5 febbraio 1998 e smi ed ove applicabili i regolamenti 333//2011/UE e 715/2013/UE. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
17 04 04	D9.4 – R4.11	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW. Trattandosi di rifiuti recuperabili, non si il rifiuto compatibile con il trattamento D9 – Trattamento Tecnologico.	Concordiamo con la non compatibilità dell'operazione D9.4. Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa allega un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4. Esso verrà effettuato nel rispetto del D.M 5 febbraio 1998 e smi ed ove applicabili i regolamenti 333//2011/UE e 715/2013/UE. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
17 04 05	D9.4 – R4.11	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW. Trattandosi di rifiuti recuperabili, non si il rifiuto compatibile con il trattamento D9 – Trattamento Tecnologico.	Concordiamo con la non compatibilità dell'operazione D9.4. Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa allega un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4. Esso verrà effettuato nel rispetto del D.M 5 febbraio 1998 e smi ed ove applicabili i regolamenti 333//2011/UE e 715/2013/UE. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.

17 04 06	D9.4 – R4.11	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW. Trattandosi di rifiuti recuperabili, non si il rifiuto compatibile con il trattamento D9 – Trattamento Tecnologico.	Concordiamo con la non compatibilità dell'operazione D9.4. Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa allega un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4. Esso verrà effettuato nel rispetto del D.M 5 febbraio 1998 e smi ed ove applicabili i regolamenti 333//2011/UE e 715/2013/UE. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
17 04 07	D9.4 – R4.11	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW. Trattandosi di rifiuti recuperabili, non si il rifiuto compatibile con il trattamento D9 – Trattamento Tecnologico.	Concordiamo con la non compatibilità dell'operazione D9.4. Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa allega un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4. Esso verrà effettuato nel rispetto del D.M 5 febbraio 1998 e smi ed ove applicabili i regolamenti 333//2011/UE e 715/2013/UE. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.

17 05 04	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non si ritiene il rifiuto compatibile con le operazioni di trattamento proposte.	Lo smaltimento - sulla base degli art 179 e 182 della 152/06 – è la gestione indicata nel caso in l’analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per migliorare la gestione (seguendo le BAT 1,2,4). Nel caso in esame pur trattandosi di rifiuto non pericoloso esistono preclusioni al suo corretto smaltimento. Nel caso di presenza di metalli il rifiuto non è smaltibile direttamente in discarica per il non rispetto del test di cessione, anche per piccole partite, ed in questo caso può risultare necessario utilizzare una delle tre operazioni in questione per risolvere il problema dello smaltimento. Si accettano suggerimenti rispettosi delle normative vigenti per operazioni di smaltimento alternativo da parte del vs. servizio. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
17 06 01*	D13.5	Per i materiali contenenti amianto, non sono previste modalità operative e gestionali specifiche che possano giustificare l’invio al trattamento.	Concordiamo con il vs. parere.

17 09 02*	D9.4 – D13.5	Si esclude la possibilità di trattamento di rifiuti misti da demolizione contaminati da PCB, in quanto non sono previsti, per i progetti, modalità operative e gestionali specifiche per la particolare tipologia di rifiuto.	Tale vostro parere risulta in contrasto con la normativa vigente (Dlgs 29/99, e DLGR 204 del 9/3/2004), in quanto risulta vietata la miscelazione di PCB con altri rifiuti o materiali, ma non vieta la miscelazione di rifiuti contaminati da PCB. E' di esempio il caso di una contaminazione di PCB a causa della rottura di un trasformatore montato su un traliccio elettrico che contamina in maniera tale che la destinazione del rifiuto (Terreno contaminato da PCB) non possa essere la discarica, ma debba per forza essere la termodistruzione. Pertanto le operazioni D9.4 e D13.5 sono idonee ad essere utilizzate per la miscelazione di tale rifiuto con altri rifiuti aventi un discreto potere calorifico, ai fini della produzione di una miscela con un minimo di potere calorifico da poter essere inviata alla termodistruzione D10 del PCB. Si accettano suggerimenti rispettosi delle normative vigenti per operazioni di smaltimento alternativo da parte del vs. servizio. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate
18 01 01	D9.4 – D13.5	Non si ritiene il rifiuto compatibile per la produzione di rifiuti combustibili.	Concordiamo con il vostro parere
18 01 02	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il rifiuto richiede modalità gestionali specifiche, non previste nella relazione tecnica.	Secondo il DPR 254/03 il rifiuto è assoggettato al regime dei rifiuti non pericolosi. Il regime giuridico e le modalità di gestione sono quello previsto per i rifiuti speciali non pericolosi. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate

18 01 03*	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il rifiuto richiede modalità gestionali specifiche, non previste nella relazione tecnica.	Le filiere D15.8 – R13.17 possono essere autorizzate a norma del DPR 254/2003. L' Art. 8 del DPR 254/2003 regola il Deposito temporaneo, deposito preliminare, raccolta e trasporto dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo. La normativa è vigente e obbligatoria: l'azienda quindi si conforma ad essa senza dover specificare altrimenti (né poter utilizzare altre modalità di gestione da quanto riportato in tale articolo). In ogni caso l'azienda opera nel rispetto delle BAT applicate come da Allegato 9 Tabella BAT applicate. Pertanto le operazioni D15.8 – R13.17 debbono essere autorizzate.
18 01 04	D9.4 – D13.5	È previsto l'utilizzo del rifiuto in operazioni di produzione di EOW ai sensi del D.M. 62/2019.	La normativa (EOW ai sensi del D.M. 62/2019) vale per i prodotti assorbenti non contaminati da altri inquinanti e non per gli altri rifiuti. Riteniamo che tali operazioni debbano essere autorizzate, nel caso i rifiuti non siano prodotti assorbenti non contaminati.
18 01 06*	R3.10	Codice Stralciato dal trattamento, come riportato nel Verbale n. 8 della Conferenza dei Servizi	Concordiamo con tale vostro parere
18 01 07	R3.10	Codice Stralciato dal trattamento, come riportato nel Verbale n. 8 della Conferenza dei Servizi	Concordiamo con tale vostro parere
18 01 10*	D9.4 – D13.5	Il rifiuto richiede modalità gestionali specifiche, non previste nella relazione tecnica.	Concordiamo con tale vostro parere
18 02 01	D9.4 – D13.5	Non si ritiene il rifiuto compatibile per la produzione di rifiuti combustibili.	Concordiamo con il vostro parere.

18 02 02*	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il rifiuto richiede modalità gestionali specifiche, non previste nella relazione tecnica.	Le filiere D15.8 – R13.17 sono autorizzabili ai sensi del DPR 254/2003. L' Art. 8 del DPR 254/2003 regola il Deposito temporaneo, deposito preliminare, raccolta e trasporto dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo. Essendo tale normativa vigente l'azienda si deve conformare ad essa senza utilizzare altre modalità di gestione diverse da quanto riportato in tale articolo. Abbiamo ritenuto che esistendo le normative di legge specifica non fosse necessario esplicitare tali modalità di gestione. In ogni caso l'azienda opera nel rispetto delle BAT applicate ed in particolare la BAT 1,2,4.
19 01 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Residui di incenerimento e pirolisi di rifiuti. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
19 03 04*	D9.4 – D13.5 – R12.14	Il codice identifica un rifiuto proveniente da un processo di stabilizzazione, il cui trattamento è riuscito parzialmente. Non si ritiene il rifiuto compatibile con le operazioni di preparazione dei combustibili, oltre alla miscelazione con altri rifiuti.	Lo smaltimento - sulla base degli art 179 e 182 della 152/06 – è la gestione indicata nel caso in l'analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per migliorare la gestione (seguendo le BAT 1,2,4). Le analisi chimiche stabiliscono la destinazione di un rifiuto qualsiasi esso sia. Nel caso in specie se il rifiuto non ha raggiunto la totale stabilizzazione sicuramente presenterà problematiche o di DOC, o di TOC, o del non rispetto del test di cessione. Il rifiuto, nel caso di valori di DOC e TOC elevati, dovrà essere sottoposto ad altri trattamenti compresi (D9.4 – D13.5 – R12.14), al fine di preparare un rifiuto idoneo allo smaltimento /recupero, compreso l'utilizzo nella preparazione di combustibili. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.

19 03 05	Tutte le filiere, ad esclusione delle operazioni D15, D14 – Ricondizionamento Preliminare, D13 – Raggruppamento.	Il codice identifica un rifiuto proveniente da un processo di stabilizzazione completo. Non si ritiene compatibile con le operazioni di trattamento richieste.	Concordiamo con tale vostro parere
19 03 06*	Tutte le filiere, ad esclusione delle operazioni D15, D14 – Ricondizionamento Preliminare, D13 – Raggruppamento.	Il codice identifica un rifiuto proveniente da un processo di solidificazione completo. Non si ritiene compatibile con le operazioni di trattamento richieste.	Lo smaltimento - sulla base degli art 179 e 182 della 152/06 – è la gestione indicata nel caso in l’analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per migliorare la gestione (seguendo le BAT 1,2,4). Le analisi chimiche stabiliscono la destinazione di un rifiuto qualsiasi esso sia. Nel caso in specie se il rifiuto dopo la solidificazione presenta problematiche o di DOC, o di TOC , o del non rispetto del test di cessione, tale rifiuto dovrà essere sottoposto ad uno dei trattamenti indicati in allegato 19, al fine di preparare un rifiuto idoneo allo smaltimento /recupero, compreso l’utilizzo nella preparazione di combustibili, nel caso di valori di DOC e TOC elevati. Chiediamo pertanto che vengano autorizzate tutte le filiere, sia R che D richieste.

19 03 07	Tutte le filiere, ad esclusione delle operazioni D15, D14 –Ricondizionamento Preliminare, D13 – Raggruppamento.	Il codice identifica un rifiuto proveniente da un processo di solidificazione completo. Non si ritiene compatibile con le operazioni di trattamento richieste.	Lo smaltimento, sulla base degli art 179 e 182 della 152/06, è la gestione indicata nel caso in l'analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per migliorare la gestione (seguendo le BAT 1,2,4). Le analisi chimiche stabiliscono la destinazione di un rifiuto qualsiasi esso sia. Nel caso in specie se il rifiuto dopo la solidificazione presenta problematiche o di DOC, o di TOC , o del non rispetto del test di cessione, tale rifiuto dovrà essere sottoposto ad uno dei trattamenti indicati in allegato 19, al fine di preparare un rifiuto idoneo allo smaltimento /recupero, compreso l'utilizzo nella preparazione di combustibili, nel caso di valori di DOC e TOC elevati, oppure in miniera R5/D12 nel caso di test di cessione elevati. Chiediamo pertanto che vengano autorizzate tutte le filiere, sia R che D richieste.
19 04 01	Tutte le filiere, ad esclusione delle operazioni D15, D14 –Ricondizionamento Preliminare, D13 – Raggruppamento.	Il codice identifica un rifiuto proveniente da un processo di vetrificazione completo. Non si ritiene compatibile con le operazioni di trattamento richieste.	Concordiamo con tale vs. parere ad esclusione della filiera R13.17 che può essere utilizzata per inviare a successivo recupero tale tipologia di rifiuti. Il D.Lgs. 152/06, art. 181.3 rende possibile la filiera R13.7 e gli artt. 182.1 e 182.2 rendono possibile le filiere D richieste. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
19 05 03	Tutte le filiere, ad esclusione delle operazioni D15 e R13.	Il codice identifica il rifiuto “Compost Fuori Specifica”, proveniente dal trattamento aerobico dei rifiuti. Non si ritiene il rifiuto compatibile con le operazioni di trattamento richieste.	Concordiamo con tale vostro parere

19 05 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Residui prodotti da trattamento aerobico dei rifiuti solidi, fanghi da pulizia vasche compostaggio ed affini, fanghi biologici da impianto trattamento conto terzi e destinati ad uso agricolo, altri rifiuti non identificati Concordiamo con le operazioni D9.1 e D9.4, ma non concordiamo con l'operazione D13.5. Il D.lgs. 152/06, art. 181.3 artt. 182.1 e 182.2 rendono possibile la filiere D 13.5 richiesta. Chiediamo pertanto che tali filiere siano autorizzate.
19 06 03	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il codice identifica il rifiuto liquido proveniente dal trattamento anaerobico dei rifiuti urbani. Per la gestione della tipologia di rifiuto non sono indicate modalità operative e gestionali specifiche, per cui si esclude la possibilità di gestione.	Il Dlsgv. 152/06, art. 181.3 rende possibile le filiere R e gli artt. 182.1 e 182.2 rendono possibile le filiere D richieste. Le modalità operative e gestionali sono descritte nelle relazioni tecniche e la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT 19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo pertanto che le filiere richieste vengano autorizzate.
19 06 04	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il codice identifica il digestato proveniente dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani. Per la gestione della tipologia di rifiuto non sono indicate modalità operative e gestionali specifiche, per cui si esclude la possibilità di gestione.	Il Dlsgv. 152/06, art. 181.3 rende possibile le filiere R e gli artt. 182.1 e 182.2 rendono possibile le filiere D richieste. Le modalità operative e gestionali sono descritte nelle varie relazioni tecniche. Inoltre la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo pertanto che le richieste vengano autorizzate.

19 06 05	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il codice identifica il rifiuto liquido proveniente dal trattamento anaerobico dei rifiuti di origine animale o vegetale. Per la gestione della tipologia di rifiuto non sono indicate modalità operative e gestionali specifiche, per cui si esclude la possibilità di gestione.	Il Dlsgv. 152/06, art. 181.3 rende possibile le filiere R richieste. Le modalità operative e gestionali sono descritte nelle relazioni tecniche. Inoltre la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo pertanto che le filiere richieste vengano autorizzate.
19 06 06	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il codice identifica il digestato proveniente dal trattamento anaerobico dei rifiuti di origine animale o vegetale. Per la gestione della tipologia di rifiuto non sono indicate modalità operative e gestionali specifiche, per cui si esclude la possibilità di gestione.	Il Dlsgv. 152/06, art. 181.3 rende possibile le filiere R richieste. Le modalità operative e gestionali sono descritte nelle relazioni tecniche. Inoltre la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo pertanto che le filiere richieste vengano autorizzate.
19 06 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Prodotti da trattamento anaerobico dei rifiuti solidi, acque e fanghi di pulizia e decantazione vasche da affini, fanghi biologici.
19 07 02*	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il codice identifica il percolato di discarica, nella “voce a specchio” pericolosa. Per la gestione della tipologia di rifiuto non sono indicate modalità operative e gestionali specifiche, per cui si esclude la possibilità di gestione.	Durante le varie CDS tale problematica non è stata mai discussa. Il D.Lgs. 152/06, art. 181.3 rende possibile le filiere R richieste. Le modalità operative e gestionali sono descritte nelle varie relazioni tecniche. Inoltre la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo pertanto che le filiere richieste vengano autorizzate.

19 07 03	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il codice identifica il percolato di discarica, nella “voce a specchio” non pericolosa. Per la gestione della tipologia di rifiuto non sono indicate modalità operative e gestionali specifiche, per cui si esclude la possibilità di gestione.	Durante le varie CDS tale problematica non è stata mai discussa. Il D.Lgs. 152/06, art. 181.3 rende possibile le filiere R richieste. Le modalità operative e gestionali sono descritte nelle varie relazioni tecniche. Inoltre la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo pertanto che le filiere richieste vengano autorizzate.
19 08 02	D9.1 - D9.4	Per le sabbie inerti prodotte da processi di dissabbiatura, non si ritiene il rifiuto compatibile con le filiere di produzione di rifiuti combustibili. Non è descritta la compatibilità del rifiuto con il processo di stabilizzazione.	Lo smaltimento, sulla base degli art 179 e 182 della 152/06, è la gestione indicata nel caso in l'analisi dimostri che non possa essere inviato a recupero. In questo caso le operazioni D sono necessarie per migliorare la gestione (seguendo la BAT 1,2, 4). Sono le analisi di caratterizzazione analitica e non il codice EER che indica la sola provenienza. Infatti tali rifiuti, possono contenere metalli tali da creare un eluato superiore ai valori ammissibili in discarica e quindi deve essere sottoposto a stabilizzazione. Il D9.4 non riguarda solo la termodistruzione ma anche la preparazione dei rifiuti solidi.

19 08 05	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il codice EER identifica il fango prodotto dal trattamento delle acque reflue urbane. Non sono previste, nelle relazioni tecniche, modalità operative e gestionali specifiche.	Ancora una volta ribadiamo che sono le analisi di caratterizzazione analitica e non il codice EER che indica la sola provenienza. Infatti tali rifiuti, possono contenere metalli tali da creare un eluato superiore ai valori ammissibili in discarica e quindi deve essere sottoposto a stabilizzazione. Nello stesso tempo il rifiuto potrebbe avere valori di organico superiori a quelli ammissibili in discarica e pertanto deve essere inviato alla termodistruzione utilizzandolo per la produzione di rifiuti combustibili. Le modalità operative e gestionali sono descritte nelle varie relazioni tecniche. Inoltre la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Pertanto chiediamo che le filiere richieste vengano autorizzate
19 08 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Residui di prodotti dagli impianti di trattamento di acque reflue, acque e fanghi di impianti di raccolta e stoccaggio sabbie da depuratore cittadino. Chiediamo pertanto che le filiere citate vengano autorizzate
19 09 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Prodotti dalla potabilizzazione delle acque o dalla sua preparazione per uso industriale. Chiediamo pertanto che le filiere citate vengano autorizzate

19 10 02	R4.11	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW.	Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa ha prodotto un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4. Esso verrà effettuato nel rispetto del D.M 5 febbraio 1998 e smi ed ove applicabili i regolamenti 333//2011/UE e 715/2013/UE.
19 11 99	D9.1 – D9.4 – D13.5	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Prodotti dalle operazioni di rigenerazione dell'olio. Concordiamo con l'operazione D9.1. Chiediamo pertanto che le filiere D9.4 e D13.5 siano autorizzate.

19 12 02	R4.11 – Lavaggio e bonifica R3-R4	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW.	Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11 né dell'operazione R3R4 lavaggio e bonifica, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa allega un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4. Inoltre, relativamente all'operazione R3R4 lavaggio e bonifica, come discusso nel verbale 10 al punto 71 si è deciso che dall'operazione di lavaggio (a parte il lavaggio degli imballaggi che generano un prodotto attraverso operazioni R3.9 e R4.9), i rifiuti (che vengono sottoposti a trattamento di lavaggio e bonifica R12.9) restino tali (ovvero rifiuti) e debbano essere inviati a successive operazioni di recupero. In tale integrazione volontaria (Allegato 19 REV.1) l'impresa ha provveduto ad individuare l'operazione di lavaggio degli imballaggi in plastica e ferro - rispettivamente con le operazioni R3.9 e R4.9 – mentre viene individuata con l'operazione R12.9. quella degli altri rifiuti metallici e plastici che, con l'operazione di lavaggio, non generano un prodotto.
----------	-----------------------------------	---	---

19 12 03	R4.11 – Lavaggio e bonifica R3-R4	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW.	Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11 né dell'operazione R3R4 lavaggio e bonifica, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa ha prodotto un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4.11. Inoltre, relativamente all'operazione R3R4 lavaggio e bonifica, come discusso nel verbale 10 al punto 71 si è deciso che dall'operazione di lavaggio (a parte il lavaggio degli imballaggi che generano un prodotto attraverso operazioni R3.9 e R4.9), i rifiuti che vengono sottoposti a trattamento di lavaggio e bonifica R12.9 restano rifiuti e debbono essere inviati a successiva operazione di recupero. In tale integrazione volontaria (Allegato 19 REV.1) l'impresa ha provveduto ad individuare l'operazione di lavaggio degli imballaggi in plastica e ferro rispettivamente con le operazioni R3.9 e R4.9, mentre viene individuata con l'operazione R12.9. quella degli altri rifiuti metallici e plastici che con l'operazione di lavaggio non generano un prodotto.
----------	-----------------------------------	---	--

19 12 04	R3.10 - Lavaggio e bonifica R3- R4	Codice Stralciato dal trattamento, come riportato nel Verbale n. 8 della Conferenza dei Servizi	L'impresa non ha accettato durante la conferenza di servizi l'esclusione del codice; come riportato nel verbale n.10, l'impresa produce un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R3R4 lavaggio e bonifica. Come discusso nel verbale 10 al punto 71 si è deciso che dall'operazione di lavaggio (a parte il lavaggio degli imballaggi che generano un prodotto attraverso operazioni R3.9 e R4.9), i rifiuti che vengono sottoposti a trattamento di lavaggio e bonifica R12.9 restano rifiuti e debbono essere inviati a successiva operazione di recupero. In tale integrazione volontaria (Allegato 19 REV.1) l'impresa ha provveduto ad individuare l'operazione di lavaggio degli imballaggi in plastica e ferro rispettivamente con le operazioni R3.9 e R4.9, mentre viene individuata con l'operazione R12.9. quella degli altri rifiuti metallici e plastici che con l'operazione di lavaggio non generano un prodotto.
19 12 05	D9.4 – R12.14	Il codice EER identifica il vetro prodotto da un trattamento meccanico. Non si ritiene il rifiuto compatibile con le filiere di produzione di combustibili.	Concordiamo con il vostro parere
19 12 09	D9.1 – D9.4 – R12.14	Il codice EER identifica un rifiuto, proveniente da un trattamento meccanico, composto da rocce e minerali. Non è descritta la compatibilità dello stesso per il processo di stabilizzazione–solidificazione. Non si ritiene inoltre compatibile con la produzione di combustibili solidi.	In merito alla destinazione D9.1 le modalità della determinazione della compatibilità dello stesso per il processo di stabilizzazione–solidificazione sono descritte nella relazione tecnica, pertanto chiediamo che venga autorizzata. Per quanto riguarda le operazioni D9.4 e R12.4 concordiamo con il vostro parere

19 12 10	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il codice EER identifica il combustibile da rifiuti. Non sono descritte nelle relazioni tecniche modalità operative e gestionali, e compatibilità con le operazioni richieste. Si esclude quindi la possibilità di gestione.	Le analisi di caratterizzazione chimico-analitica indicano la corretta gestione e smaltimento e non il codice EER che indica la sola provenienza. Non condividiamo tale vostro parere in quanto a nostro avviso le modalità operative e gestionali e le modalità di verifica della compatibilità, sono descritte nelle varie relazioni tecniche. Inoltre la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo pertanto che le filiere richieste vengano autorizzate.
-----------------	---	--	--

19 12 11*	R4.11 – Lavaggio e bonifica R3-R4	Non specificate modalità gestionali ed operative per il processo R4 per la produzione di EOW.	Non concordiamo con la non compatibilità dell'operazione R4.11 né dell'operazione R3R4 lavaggio e bonifica, in quanto come riportato nel verbale n.10, l'impresa ha prodotto un'integrazione volontaria a chiarimento delle modalità gestionali ed operative che utilizzerà per tale processo R4. Inoltre relativamente all'operazione R3R4 lavaggio e bonifica, come discusso nel verbale 10 al punto 71 si è deciso che dall'operazione di lavaggio (a parte il lavaggio degli imballaggi che generano un prodotto attraverso operazioni R3.9 e R4.9), i rifiuti che sono sottoposti a trattamento di lavaggio e bonifica R12.9 restano rifiuti e debbono essere inviati a successive operazioni di recupero. In tale integrazione volontaria (Allegato 19 REV.1) l'impresa ha provveduto ad individuare l'operazione di lavaggio degli imballaggi in plastica e ferro rispettivamente con le operazioni R3.9 e R4.9, mentre l'operazione R12.9 avviene per gli altri rifiuti metallici e plastici che con l'operazione di lavaggio, che non generano un prodotto. Chiediamo pertanto che le filiere richieste vengano autorizzate.
20 01 08	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Il codice EER identifica rifiuti organici provenienti dalla raccolta differenziata. Non sono descritte nelle relazioni tecniche modalità operative e gestionali compatibili con le operazioni richieste. Si esclude quindi la possibilità di gestione.	Condividiamo la non compatibilità di tutte le operazioni ad eccezione dell'operazione R13.17. Non comprendiamo le motivazioni della non possibilità di gestione dell'operazione R13.17 di tali rifiuti da inviare al successivo recupero nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo pertanto che la filiera R13.17 richiesta venga autorizzata.

20 01 99	Tutte le filiere	Non è specificata la tipologia di rifiuto della voce generica.	Macerie da piccole manutenzioni, rifiuto costituito da materiali diversi (carta, vetro, plastica, metallo) conferiti dagli utenti all'interno di un medesimo contenitore o cassonetto per essere separati successivamente presso impianti autorizzati a recupero mediante selezione Chiediamo pertanto che la filiera R13.17 venga autorizzata
20 03 04	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Non sono descritte nelle relazioni tecniche modalità operative e gestionali compatibili con le operazioni richieste. Si esclude quindi la possibilità di gestione.	Concordiamo circa la non compatibilità di tutte le operazioni ad eccezione della filiera D15.8 Inoltre la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo che la filiera D15.8 sia autorizzata
20 03 06	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Non sono descritte nelle relazioni tecniche modalità operative e gestionali compatibili con le operazioni richieste. Si esclude quindi la possibilità di gestione.	Concordiamo con il vostro parere ad eccezione della filiera R13.17. Inoltre la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo pertanto che tale filiera debba essere
20 03 07	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Non sono descritte nelle relazioni tecniche modalità operative e gestionali compatibili con le operazioni richieste. Si esclude quindi la possibilità di gestione.	Concordiamo con il vostro parere ad eccezione della filiera R13.17. Inoltre la gestione avviene nel rispetto delle BAT generali BAT 1 -BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 – BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT. Chiediamo pertanto che tale filiera sia autorizzata

RAEE	Tutte le filiere, compreso lo stoccaggio.	Non sono state descritte le procedure e i requisiti previsti dal D.Lgs. 49/2014	Vedere spiegazione sotto riportata (allegato tecnico RAEE)
-------------	---	---	--

Allegato tecnico RAEE

Chiarimenti/Integrazioni/precisazioni in merito ai RAEE

Riteniamo necessario precisare che tale argomento non è stato mai discusso durante le varie conferenze dei servizi e le osservazioni conclusive dell'organo tecnico fattemi pervenire senza nessun confronto ci sono sembrate alquanto anormali rispetto allo spirito della leale collaborazione tra pubblica amministrazione e cittadino.

In ogni caso descriviamo le modalità di gestione attualmente adottate dall'azienda per le operazioni autorizzate.

I RAEE vengono attualmente gestiti nell'area 3' per la messa in riserva e per le operazioni di ricondizionamento e raggruppamento ed in caso di necessità di effettuare tali operazioni sotto aspirazione, vengono utilizzate le aree 1-2-8 come spiegato già nelle relazioni tecniche specifiche. L'area utilizzata per la gestione dei RAEE resta la stessa autorizzata con il precedente progetto con provvedimento unico 62/17 e smi e vengono trattati in messa in riserva R13.17 - R12.13 – R12.15 e vengono suddivisi per i cinque raggruppamenti come da normativa vigente (R1-R2-R3-R4-R5). In merito a quanto da voi riportato nelle motivazioni essendo già tali codici presenti nelle operazioni autorizzate in tutto o in parte, non abbiamo ritenuto necessario spiegare quello che la norma prevede. Infatti l'azienda non può adottare modalità di gestione differenti da quelle previste dalla normativa vigente. In ogni caso la ditta descrive di seguito le modalità di gestione dei RAEE come previsto dal D.Lgs 49/2014.

Gestione dei rifiuti in ingresso

I materiali da sottoporre a trattamento devono essere caratterizzati e separati per singola tipologia

L'impianto è dotato di un rivelatore di radioattività in ingresso all'impianto, per consentire di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti.

Criteri per lo stoccaggio dei rifiuti

Non vengono smontati i RAEE

I recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, posseggono adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.

I contenitori dei fluidi volatili sono a tenuta stagna

Lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avviene in recipienti mobili provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato.

Sui recipienti fissi e mobili viene apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato.

Lo stoccaggio del Cfc e degli Hcfc avviene in conformità a quanto previsto dalle disposizioni di attuazione dell'articolo 5 della legge 28 dicembre 1993, n. 549, recante misure a tutela dell'ozono stratosferico.

La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti da esse derivanti avvengono in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi.

Vengono adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.

Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse come detto in precedenza è organizzato in aree per ciascuna tipologia di raggruppamento a cui le apparecchiature sono destinate. Nel caso di apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree sono contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.

Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse vengono adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.

Messa in sicurezza dei Raee

Non effettuata, in quanto si effettuano solo le operazioni R12.13 - R12.15 – R13.17

Presidi ambientali

L'impianto è condotto in modo tale da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi.

Sono adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri

L'impianto, deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento

Requisiti tecnici

L'impianto è delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. La barriera esterna di protezione è realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Viene garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.

L'impianto deve essere opportunamente attrezzato per:
trattare lo specifico flusso di apparecchiature dimesse;

E' garantita la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato per gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti, sulla base della vigente normativa in tema di sicurezza sul lavoro.

A chiusura dell'impianto è previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.

Organizzazione e dotazioni dell'impianto di trattamento.

L'impianto è dotato di aree adibite allo stoccaggio temporaneo dei Raee, realizzate fatti salvi i requisiti di cui al decreto legislativo 13 gennaio 2003, n. 36, di attuazione della direttiva 1999/31/Ce relativa alle discariche di rifiuti. Nell'impianto sono distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita. L'impianto è organizzato nei settori di stoccaggio, raggruppamento e ricondizionamento dei RAEE dismessi per l'invio al successivo recupero presso impianti di

trattamento specifico dei vari raggruppamenti

L'impianto per lo stoccaggio ed il trattamento è dotato di:

bilance per misurare il peso dei rifiuti trattati;

adeguato sistema di canalizzazione a difesa delle acque meteoriche esterne;

adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia, da avviare all'impianto di trattamento;

adeguato sistema di raccolta dei reflui;

Nel caso di stoccaggio di rifiuti che contengono sostanze oleose, è garantita la presenza di detersivi-sgrassanti;

superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti;

copertura resistente alle intemperie per le aree di conferimento

I settori di conferimento e di stoccaggio dei Ræe dismessi, sono provvisti di superfici impermeabili con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in pozzetti di raccolta.

L'area di conferimento ha dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita.

Non viene effettuato nessun trattamento di apparecchiature contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico, ma solo lo stoccaggio, il ricondizionamento, ed il raggruppamento.

Vengono applicate le BAT generali BAT 1 - BAT 2 – BAT 4 – BAT 5 –BAT13 – BAT 14 – BAT19 come riportato nell'allegato 9 Tabella BAT.

Allegato tecnico in risposta all'osservazione seguente:

- Per gli altri codici EER 20 XX XX non pericolosi non elencati nella tabella di cui sopra, nelle relazioni tecniche non sono descritte modalità operative e gestionali compatibili con le operazioni richieste, ad esclusione della messa in riserva R13 ed R12 raggruppamento.

Condividiamo tale vostra osservazione

- Per rifiuti contenenti amianto (codici EER 06 07 01*; 06 13 04*, 10 13 09*, 15 01 11*, 16 01 11* 16 02 12*, 17 06 01*, 17 06 05*) inclusi nell'allegato 19 "Elenco generale EER", non essendo presenti nelle relazioni tecniche specifiche richieste di operazioni di trattamento, possono essere effettuate esclusivamente operazioni di stoccaggio o di accorpamento, senza apertura involucri protettivi né manipolazione, finalizzati all'ottimizzazione delle fasi di trasporto. I rifiuti devono essere stoccati evitando la diffusione di fibre libere, l'area dedicata allo stoccaggio deve essere evidenziata mediante apposita cartellonistica di immediata percezione visiva e protetta in modo da evitare rischi per gli operatori e l'ambiente.

Condividiamo tale vostra osservazione

- Per i rifiuti contenenti mercurio (codici EER 05 07 01*, 06 04 04*, 06 07 03*, 10 14 01*, 16 01 08*, 16 02 13*, 16 03 07*, 16 06 03*, 20 01 21*, 20 01 35*) sono ammesse esclusivamente operazioni di stoccaggio o accorpamento, senza manipolazione del rifiuto. La gestione dei rifiuti deve avvenire in conformità a quanto stabilito al Reg. UE n. 852/2017.

Condividiamo tale vostra osservazione

Allegato tecnico in chiarimento alle osservazioni sui trattamenti

In supporto all'Autorità Competente, ai sensi dell'art. 3 della Legge Regionale n. 24 del 12/10/2009, si propongono, per le operazioni di trattamento, le seguenti modalità operative e gestionali specifiche:

1) Operazione D9 Trattamento Tecnologico.

- *Per le motivazioni espresse durante la Conferenza dei Servizi*, al processo di trattamento “D9 Trattamento Tecnologico” potranno essere avviati esclusivamente i rifiuti previsti per la filiera di produzione di rifiuti combustibili di cui al punto 6.1.1 dell'elaborato progettuale “*Preparazione di combustibili solidi/fangosi principalmente da rifiuti solidi e pastosi mediante trattamento meccanico e impregnazione*”, da avviare a successivo trattamento D10 o R1 per le eventuali frazioni residue.
- **Operazioni di miscelazione:**
 - o La miscelazione in deroga al comma 1 dell'art. 187 D.Lgs. 152/2006 deve avvenire previo accertamento preliminare di “fattibilità”, eseguito mediante prova in scala, secondo le modalità descritte negli elaborati progettuali. I test di fattibilità devono essere eseguiti sotto la conduzione del Responsabile Tecnico dell'impianto e come previsto dal BREF WT 2018 - punto 2.3.2.8. Le registrazioni effettuate durante i test di compatibilità/fattibilità devono contenere:
 - Codici CER, quantità trattate nel processo, stato fisico del rifiuto miscelato;
 - Contenitore utilizzato per le operazioni di miscelazione e successivo stoccaggio;
 - Condizioni, tempi ed esiti delle verifiche del test di compatibilità.
 - o Il test di compatibilità deve essere condotto su campioni di rifiuti ponderali all'effettivo quantitativo di rifiuto da avviare al trattamento, o comunque cautelativi.
 - o Le operazioni di miscelazione su rifiuti che sono già stati sottoposti ad operazioni di miscelazione presso altri impianti sono ammesse esclusivamente per il successivo invio a combustione, ed esclusivamente qualora le miscele prodotte presso altri impianti possiedano già le caratteristiche per essere accettate agli impianti di destino.
 - o La codifica delle miscele deve essere individuata fra i codici del capitolo 19 dell'elenco europeo dei rifiuti. Alle miscele pericolose, ai sensi dell'art. 184, comma 5-ter, va attribuita la “sommatoria amministrativa” delle caratteristiche di

pericolo possedute dai rifiuti in ingresso. Rimane salva la possibilità di attribuire il codice EER di origine nel caso di miscele di rifiuti, caratterizzati in ingresso con il medesimo codice EER, ma aventi caratteristiche di pericolo HP diverse.

L'avvio di rifiuti non pericolosi alle operazioni di trattamento del processo D9 – Trattamento Tecnologico, è subordinato al non rispetto dei criteri per **l'avvio diretto** alle successive operazioni di smaltimento (in base alla tipologia/destinazione del rifiuto). È vietato quindi effettuare il trattamento su rifiuti non pericolosi che abbiano le caratteristiche per lo smaltimento diretto, ad esclusione dei rifiuti utilizzati in sostituzione delle materie prime.

- La produzione di rifiuti combustibili da avviare alle successive operazioni deve rispondere ai requisiti dell'impianto di destinazione finale. Nella documentazione riguardante il lotto di rifiuti prodotto dal trattamento D9 – Trattamento Tecnologico dovranno essere specificati i parametri richiesti dall'impianto di destinazione.
- Il processo D9 – Trattamento Tecnologico deve garantire:
 - o La produzione di un rifiuto pericoloso, come output, con lo stato fisico solido/fangoso.
 - o Il raggiungimento ed il rispetto delle caratteristiche specifiche richieste dall'utilizzatore del combustibile.
- La produzione del rifiuto solido mediante trattamento meccanico con impregnazione deve essere conforme a quanto previsto nel *Bref WT 2018, paragrafo 5.3.2.2*, in particolare:
 - o Sono ammessi al trattamento i rifiuti elencati nell'elaborato “19 – Elenco Generale EER” che siano, prima del trattamento, singolarmente conferibili all'impianto di destinazione del rifiuto combustibile per quanto riguarda:
 - HP;
 - Stato fisico;
 - PCI.

Chiarimenti/integrazioni/precisazioni

Concordiamo con quanto da voi espresso in merito al trattamento di rifiuti combustibili solidi fangosi come da punto 6.1.1.

Non condividiamo assolutamente la prescrizione “Le operazioni di miscelazione su rifiuti che sono già stati sottoposti ad operazioni di miscelazione presso altri impianti sono ammesse esclusivamente per il successivo invio a combustione, ed esclusivamente qualora le miscele prodotte presso altri impianti possiedano già le caratteristiche per essere accettate agli impianti di destino”, in quanto non supportata da nessuna normativa vigente, ed insensata a livello tecnico, in quanto se il rifiuto non dovesse possedere le caratteristiche per essere accettato agli impianti di destino, dove dovrebbe essere smaltito tale rifiuto? Il trattamento tecnologico ne permette la gestione finalizzata alla produzione di un rifiuto idoneo ad essere inviato agli impianti finali.

In merito alla preparazione di rifiuti combustibili liquidi come da punto 6.1.2 e di rifiuti non combustibili come da punto 6.2.3, nel verbale n.11 facciamo presente che quanto da voi affermato risulta a ns. avviso non vero ed inoltre esistono tutte le informazioni necessarie per poter inserire nell'autorizzazione ai sensi dell'art. 208 comma 11, D.lgs 152/2006.

Facciamo presente che tutte le informazioni previste dall'articolo 208, comma 11 erano presenti già nella documentazione presentata in data 23 dicembre 2020. Durante le varie conferenze è stato evidenziato che la continua ripetizione delle stesse informazioni, creava confusione e pertanto è stata ripresentata una nuova relazione tecnica generale contenente le informazioni ripetitive ed inoltre sono state ripresentate le specifiche relazioni tecniche decurtate delle informazioni ripetitive del comma 11 dell'art. 208 del D.Lgs 152/2006, oltre ai vari diagrammi di flusso ed esempi, inoltre è stata presentata una documentazione integrativa Allegato 6 elaborato 21 che riporta tutte le informazioni in maniera sintetica ma ridondante, rispetto a quelle di norma richieste secondo la normativa vigente.

Ma nonostante le vostre osservazioni, a nostro avviso non supportate da nessuna normativa vigente né dalle normali pratiche operative sia degli impianti di trattamento che di quelle utilizzate dagli impianti finali, nell'ambito della più ampia e trasparente collaborazione cerchiamo di fare chiarezza ai vs. dubbi che hanno portato a redigere le proposte in merito alla non autorizzazione per la preparazione dei rifiuti non combustibili e dei rifiuti combustibili liquidi.

RIFIUTI NON COMBUSTIBILI

- Non comprendiamo che cosa dovremmo descrivere circa le **motivazioni** di un rifiuto che viene trattato per essere inviato di norma alle operazioni (D1-D5-D12, ossia discarica, discarica specialmente allestita, deposito permanente) oltre quelle già esposte nella relazione tecnica specifica. Tale processo risulta necessario ai fini della preparazione del rifiuto che abbia le caratteristiche idonee all'abbancamento in discarica, come spiegato nella relazione tecnica, oltre che normative. Il beneficio che si ottiene è la possibilità di inviare a smaltimento o recupero come descritto a pag.4 di 33 ed ottenere un beneficio ambientale, in quanto i rifiuti non potrebbero essere smaltiti singolarmente.
- Non comprendiamo per quale motivo si afferma in maniera erronea che le **modalità operative** applicate al processo non sono chiare e che la relazione tecnica riporta esclusivamente la serie di operazioni alle quali l'impresa intende sottoporre i rifiuti solidi e liquidi da avviare alla filiera. Infatti tali informazioni sono presenti in maniera precisa circostanziata e riteniamo anche ridondante nella relazione tecnica nella parte relativa alla descrizione puntuale del processo decisionale, come anche riportato nel relativo diagramma di flusso. Si fa presente inoltre che nella documentazione presentata sono anche presenti i diagrammi di flusso 4.5 "Trattamento tecnologico – Sistema di gestione per controllo qualità Rifiuto in uscita - e 4.6 "Trattamento tecnologico " – Analisi del flusso dei rifiuti in base alle caratteristiche di pericolo, che forniscono ampiamente una spiegazione circa le modalità operative sulla base del sistema di gestione integrato.
- Non comprendiamo le motivazioni della richiesta di definire i **parametri che differenziano** l'invio di un rifiuto alle operazioni D9 di preparazione di un rifiuto combustibile oppure l'invio di un rifiuto alla filiera per la produzione di rifiuti non combustibili, quando ci sono normative vigenti che debbono essere rispettate per lo smaltimento in discarica e specifiche di ogni impianto di trattamento liquidi che vengono stabilite a livello progettuale. Ribadiamo che nella relazione tecnica è ben spiegato ampiamente anche con tabelle i parametri indicativi per la destinazione di un rifiuto alla produzione di un rifiuto non combustibile. Per quanto riguarda i parametri per la destinazione dei rifiuti non combustibili, facciamo presente che la destinazione di un rifiuto, viene stabilita sia dalle norme vigenti sul territorio nazionale che in base alle prescrizioni di ogni singolo impianto sia nazionale che estero.
Pertanto noi non possiamo stabilire i parametri da voi richiesti in quanto la differenziazione di una destinazione viene stabilita sulla base del combinato disposto relativo alla verifica sia delle prescrizioni del singolo impianto che dalle analisi di caratterizzazione chimico fisica. L'unica cosa che possiamo stabilire in maniera indicativa ma non esaustiva per le destinazioni successive è rappresentata da:

D1: D.lgs 3 settembre 2020, n.121(norma nazionale) - prescrizioni singolo impianto straniero, per rifiuti solidi fangosi

D8/D9: prescrizioni singolo impianto nazionale/estero, per rifiuti liquidi

D5: prescrizioni singolo estero, per rifiuti solidi fangosi

D12: prescrizioni singolo estero, per rifiuti solidi fangosi

- Non comprendiamo che cosa intendete, quando scrivete che non è descritta la destinazione del rifiuto in uscita , poiché vengono descritte come potenziali destinazioni D1 – D5 – D12. A pag. 9 di 33 della relazione tecnica infatti risulta che di norma i rifiuti oggetto del trattamento potranno essere inviati di norma a D1: D.lgs 3 settembre 2020, n.121(norma nazionale) - prescrizioni singolo impianto straniero, per rifiuti solidi fangosi – D5: prescrizioni singolo estero, per rifiuti solidi fangosi – D12: prescrizioni singolo estero, per rifiuti solidi fangosi, ma non sono escluse altre destinazioni compatibili con le analisi di caratterizzazione del rifiuto prodotto. L’Allegato alla parte quarta al D.LGS. 3 aprile 2006, n. 152 e smi stabilisce le destinazioni individuandole da D1 a D15, la ditta ha utilizzato le definizioni riportate in tale allegato.
- Non sono descritti i parametri richiesti dall’impianto di destinazione. Non comprendiamo né il senso di una tale richiesta né come si possa richiedere di descrivere i parametri richiesti dall’impianto di successivo trattamento, quando in Italia a nostra conoscenza, esistono almeno 300 impianti ed all’estero almeno 2.000 che potrebbero essere oggetto della successiva destinazione in funzione degli accordi tecnico commerciali che si potranno stipulare. Riteniamo tale richiesta vessatoria nei confronti dell’azienda, in quanto non previsto da nessuna normativa nazionale vigente ed insensato a livello tecnico operativo. I parametri degli impianti di destinazione variano in funzione delle specifiche destinazione e delle normative vigenti nella nazione di destinazione, oltre che delle specifiche prescrizioni autorizzative. Per fare un esempio nella Regione Marche esistono almeno sei discariche, ognuna con parametri diversi, secondo il vs. parere uno dovrebbe indicare preventivamente i parametri di tutti gli impianti quando la destinazione finale dipenderà solo e soltanto dal riscontro dei parametri analitici di controllo sul rifiuto oggetto del trattamento che deve rispettare i parametri della discarica di destinazione. **Forse sarebbe più sensato prescrivere che i rifiuti debbono rispettare i parametri dell’impianto di destinazione, anche se questo è scontato in quanto se non sono conformi l’impianto non li accetta.**

RIFIUTI COMBUSTIBILI LIQUIDI

- Non comprendiamo che cosa ci sia di non chiaro nel processo che porta alla formazione finale del rifiuto in uscita, in quanto nella relazione tecnica è spiegato chiaramente quanto da voi richiesto, al punto 6.1.2 sia a mezzo di un diagramma di flusso tratto dal BAT bref 2018 a pag. 497 e relative ulteriori spiegazioni a pag. 22 di 33 della relazione tecnica specifica. Anche il tal caso sono le normative di legge e le analisi di caratterizzazione che determinano le tipologie di rifiuti idonei alla formazione del rifiuto finale.
- Non comprendiamo che cosa ci sia di non chiaro circa le operazioni di trattamento in materia di reattori e attrezzature utilizzate. Tale spiegazione è riportata chiaramente a pag 22 di 33 della relazione tecnica specifica
- In merito all'affermazione che non è chiaro come avviene la gestione del trattamento riguardante la separazione di fase. Ovvero, non è chiaro come, per la tracciabilità, vengono gestite le fasi in uscita dal processo . Viene fatta menzione della separazione di fase anche su rifiuti con stato fisico diverso da quello liquido, non chiarendo le modalità di gestione delle fasi risultanti. Anche in merito a questo punto relativo alla gestione del trattamento della separazione di fase ed alla relativa tracciabilità facciamo riferimento alla relazione tecnica a pag. 11 di 33 e 25 di 33 della relazione tecnica specifica, ed al relativo diagramma di flusso 4.1.b dove viene indicato il modulo di lavorazione MPG 19.01 per la gestione della tracciabilità per ogni singola lavorazione, compresa la separazione di fase che come spiegato con un esempio a pag. 18 e 19 di 33 può generare diverse fasi partendo da un singolo rifiuto, compresi anche i rifiuti che non presentano solo fasi liquide ma anche fasi fangose. Relativamente alle fasi risultanti come per ogni altra operazione di trattamento, esse dovranno essere caratterizzate prima della compilazione del modulo di lavorazione che andrà riportato sul registro bollato.
- Relativamente allo stoccaggio del rifiuto prodotto non comprendiamo cosa ci sia di strano a stoccare i rifiuti prodotti in IBC, GIR, che nei reattori di reazione che nei serbatoi idonei al contenimento di tali tipologie di rifiuti. E' forse vietato da qualche norma di legge? In quali contenitori li dovremmo stoccare a giudizio del vs. organo tecnico? In ogni caso nella relazione tecnica vengono definite inoltre le varie aree dove vengono stoccati nelle varie aree e tracciati a mezzo del sistema di gestione informatico, come riportato nella tavola 6.4 citata nella relazione tecnica.
- In merito alla codifica delle miscele pericolose il vs. parere prevede che alla miscela venga attribuita la sommatoria amministrativa delle caratteristiche di pericolo possedute dai rifiuti in ingresso.
Ma l'art. 184, comma 5-ter. ci sembra indichi tutt'altra cosa, infatti recita " La declassificazione da rifiuto pericoloso a

rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta attraverso una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che definiscono il carattere pericoloso del rifiuto”, che è cosa ben diversa da quanto da voi affermato. Concordiamo che attraverso la miscelazione non si possa trasformare un rifiuto pericolo in uno non pericoloso, ma se il rifiuto pericoloso prodotto a mezzo di trattamenti compresa la miscelazione deve essere analizzato per essere caratterizzato a livello chimico fisico, e per la tracciabilità registrato sul registro di carico e scarico e sui successivi formulari, è gioco forza che alcune caratteristiche di pericolo non siano più presenti nel rifiuto a causa della diluizione. Pertanto se ad esempio la sommatoria amministrativa comporta la presenza di (HP3-HP5-HP7-HP8-HP14), mentre i risultati analitici danno ad esempio la presenza di (HP3-HP5-HP7-HP14), la ditta che cosa dovrebbe riportare sul registro di carico e scarico per non ricadere in una falsa registrazione documentale, oppure ad un riscontro non corretto a seguito di un controllo analitico?

Chiediamo pertanto di chiarire tale modalità di comportamento al fine di non incorrere in eventuali sanzioni sia penali che amministrative. Per noi non fa nessuna differenza circa la modalità da utilizzare, basta che la prescrizione sia chiara e non interpretabile soggettivamente dai diversi organi di controllo.

Chiediamo pertanto che anche le operazioni 6.1.2 e 6.2.3 rispettivamente di preparazione dei rifiuti combustibili liquidi e di rifiuti non combustibili vengano autorizzate, in quanto le informazioni richieste dalla normativa vigente, a ns. avviso sono tutte presenti nella documentazione presentata.

2) Operazione D9 - Stabilizzazione – Solidificazione

1. Durante le operazioni di stabilizzazione – solidificazione, i lotti di rifiuti prodotti dal processo, in attesa della caratterizzazione analitica, devono essere stoccati separatamente, anche mediante divisorii temporanei, rispetto ai rifiuti stoccati per le altre operazioni. I lotti di rifiuti devono essere sempre identificabili mediante apposita cartellonistica.
2. Tutte le operazioni di stabilizzazione – solidificazione devono avvenire nelle aree sottoposte ad aspirazione. Nel caso

in cui al processo di stabilizzazione – solidificazione vengano avviati rifiuti polverosi, l'impresa dovrà utilizzare i sistemi e attrezzature che rendano la captazione più selettiva nell'area dove viene svolto il trattamento, al fine di contenere le emissioni diffuse.

3. L'avvio dei rifiuti al trattamento è subordinato all'esecuzione del test di compatibilità, con le modalità operative descritte nella relazione tecnica del processo.
4. L'avvio di rifiuti non pericolosi alle operazioni di trattamento “D9 Stabilizzazione – Solidificazione” è subordinato al non rispetto dei criteri per **l'avvio diretto** alle successive operazioni di smaltimento (in base alla tipologia/destinazione del rifiuto). È vietato quindi effettuare il trattamento su rifiuti non pericolosi che abbiano le caratteristiche per lo smaltimento diretto, ad esclusione dei rifiuti utilizzati in sostituzione delle materie prime.
5. Le operazioni di stabilizzazione – solidificazione devono essere condotte in conformità a quanto previsto ai punti 5.1.2.1 (*stabilizzazione*) e 5.2.1.2 (*solidificazione*) del Bref WT 2018.
6. Il rifiuto posto in “maturazione” deve essere sempre riconducibile alle partite singolarmente trattate. Ciascun lotto deve essere stoccato ed inviato a smaltimento singolarmente e non miscelato con frazioni di lotti precedenti o successivi.
7. Nei casi in cui non sia raggiunta la finalità del trattamento, con la produzione di un lotto di rifiuto parzialmente stabilizzato, il lotto potrà essere ritrattato previa compilazione di una ulteriore scheda di trattamento, nella quale dovranno essere indicate anche le possibili cause della non conformità e le azioni correttive che si intendono adottare.
8. La possibilità di sottoporre al trattamento “D9 Stabilizzazione – Solidificazione” rifiuti premiscelati, in sito e fuori sito, codici EER 19 02 03 – 19 02 04*, è subordinato all'acquisizione complessiva delle informazioni relative alle miscele prodotte. Nella documentazione del lotto dovranno essere riportate le informazioni relative ai rifiuti che componevano la miscela avviata al trattamento, tra cui codici EER e informazioni analitiche inerenti le caratteristiche di pericolo e la cedibilità degli inquinanti, per i rifiuti che hanno generato la miscela in ingresso.

Chiarimenti/integrazioni/precisazioni

Condividiamo tutti i punti ad esclusione del punto 6

In merito alla seconda parte del punto 6 “ **Ciascun lotto deve essere stoccato ed inviato a smaltimento singolarmente e non miscelato con frazioni di lotti precedenti o successivi**” Riteniamo tale prescrizione non dettata da nessuna normativa vigente e contraria al bilancio complessivo ambientale, per le seguenti motivazioni:

Normalmente i lotti che vengono messi in lavorazione non corrispondono a carichi completi e pertanto di norma rimane sempre una frazione residua magari anche di 1 tonnellata. Secondo tale prescrizione pertanto si dovrebbe organizzare un trasporto per una tonnellata di rifiuto magari a 1.000 km di distanza, in barba ai bilanci ambientali ed economici oltre all'ulteriore rischio di un incidente per il trasporto di una tonnellata di rifiuto.

La ditta propone che nel caso di frazioni residue, esse possano essere miscelate con altre frazioni di lotti successivi, fermo restando le normative sulla miscelazione e che la destinazione finale delle frazioni in gioco sia la stessa.

3) Operazioni di miscelazione (R12 – D13)

- La miscelazione in deroga al comma 1 dell'art. 187 D.Lgs. 152/2006 deve avvenire previo accertamento preliminare di “fattibilità”, eseguito mediante prova in scala, secondo le modalità descritte negli elaborati progettuali. I test di fattibilità devono essere eseguiti sotto la conduzione del Responsabile Tecnico dell'impianto e come previsto dal BREF WT 2018 - punto 2.3.2.8.. Le registrazioni effettuate durante i test di compatibilità/fattibilità devono contenere:
 - o Codici CER, quantità trattate nel processo, stato fisico del rifiuto miscelato;
 - o Contenitore utilizzato per le operazioni di miscelazione e successivo stoccaggio;
 - o Condizioni, tempi ed esiti delle verifiche del test di compatibilità.
- Il test di compatibilità deve essere condotto su campioni di rifiuti ponderali all'effettivo quantitativo di rifiuto da avviare al trattamento, o comunque cautelativi.
- Le operazioni di miscelazione su rifiuti che sono già stati sottoposti ad operazioni di miscelazione presso altri impianti sono ammesse esclusivamente qualora le miscele prodotte presso altri impianti possiedano già le caratteristiche per essere accettate agli impianti di destino, sia per composizione chimico-fisica, che per singoli CER che compongono la miscela prodotta da terzi.

- La gestione delle eventuali miscele prodotte dalla miscelazione di oli usati deve essere gestita secondo i criteri di priorità previsti all'art. 216-bis, comma 3, del D. Lgs. 152/2006.
- La miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica, ai sensi dell'art. 6, comma 2 del D. Lgs. 36/2003, deve essere effettuata esclusivamente nel caso in cui siano specificate le caratteristiche dei rifiuti originari, e se le singole partite posseggono già, prima del trattamento di miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica.
- La codifica delle miscele deve essere individuata fra i codici del capitolo 19 dell'elenco europeo dei rifiuti. Alle miscele pericolose, ai sensi dell'art. 184, comma 5-ter, va attribuita la "sommatoria amministrativa" delle caratteristiche di pericolo possedute dai rifiuti in ingresso. Rimane salva la possibilità di attribuire il codice EER di origine nel caso di miscele di rifiuti, caratterizzati in ingresso con il medesimo codice EER, ma aventi caratteristiche di pericolo HP diverse.
- L'avvio di rifiuti non pericolosi alle operazioni di miscelazione è subordinato al non rispetto dei criteri per l'**avvio diretto** alle successive operazioni di smaltimento/recupero. E' vietato quindi effettuare il trattamento su rifiuti non pericolosi che abbiano le caratteristiche per l'invio diretto a operazioni di smaltimento/recupero, ad esclusione delle casistiche previste dall'impresa nella relazione tecnica "16 Operazione R12 – Miscelazione", pag. 8, par. 6, p.ti da 1 a 4.
- Le operazioni di miscelazione devono essere effettuate esclusivamente fra i gruppi omogenei di rifiuti individuati dall'impresa negli elaborati tecnici.

Chiarimenti/integrazioni/precisazioni

- Facciamo presente che la prescrizione "La miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica, ai sensi dell'art. 6, comma 2 del D. Lgs. 36/2003, deve essere effettuata esclusivamente nel caso in cui siano specificate le caratteristiche dei rifiuti originari, e se le singole partite posseggono già, prima del trattamento di miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica."
Non ha riscontro con l'art. 6, comma 2 del D.lgs 36/2003 vigente. Infatti il comma 2 recita: "È **vietato lo smaltimento in discarica dei rifiuti individuati dai codici EER riportati nell'elenco di cui alla tabella 2 dell'allegato 3, qualora presentino le caratteristiche chimico fisiche riportate nella stessa tabella.**"

4) Operazione R3 – R4 Lavaggio e bonifica

1. Possono essere avviati al trattamento di lavaggio i rifiuti da imballaggio, di natura plastica o metallica, al fine di ottenere le medesime caratteristiche prestazionali ed ambientali possedute dagli imballaggi originali.
2. L'operazione di recupero deve essere finalizzata alla cessazione della qualifica di rifiuto degli imballaggi sottoposti. La cessazione della qualifica di rifiuto degli imballaggi deve avvenire sulla base delle verifiche effettuate dalla ditta, al fine di verifica l'effettiva riutilizzabilità e la loro eventuale decontaminazione.
3. L'operazione prevede il trattamento di rifiuti pericolosi e di rifiuti non pericolosi. Al fine di una corretta caratterizzazione del refluo e dei fanghi eventualmente prodotti dal trattamento, le operazioni di lavaggio su rifiuti pericolosi e sui rifiuti non pericolosi dovranno essere effettuate in momenti temporalmente distinti, ovvero non devono essere miscelati i reflui/fanghi prodotti dal trattamento di rifiuti non pericolosi, con i reflui/fanghi prodotti dal trattamento di rifiuti pericolosi.

Chiarimenti/integrazioni/precisazioni

Nulla da osservare, fermo restando che l'operazione di lavaggio dei codici EER diversi dagli imballaggi verrà individuata con R12 come stabilito durante la conferenza dei servizi e relativo al verbale N° 10 del 13/10/21

5) Operazione R3 – Riciclo/Recupero Sostanza Organiche.

L'operazione di recupero può essere effettuata esclusivamente sui rifiuti identificati con codice CER 02 01 04 e 20 01 39. L'operazione, in ottemperanza con quanto proposto dall'impresa, utilizza le modalità operative descritte al D.M. 5 Febbraio 1998, di cui al punto 6.1.

L'attività di recupero, identica per le 2 tipologie, prevede: “Messa in riserve (R13) dei rifiuti per la produzione di M.P.S per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee, trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche Uniplast-Uni 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate (R3)”.

1. L'operazione di recupero deve essere finalizzata alla cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti avviati alla presente

- linea.
2. I materiali in uscita dalla linea di trattamento, come stabiliti dal D.M. 5 Febbraio 1998, dovranno essere materiali plastici specifici conformi alle specifiche Uniplast – Uni 10667 e la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.
 3. I materiali in uscita dalla linea di trattamento dovranno essere identificati per lotto di produzione. Per ogni lotto di produzione, al fine di attestare la cessazione della qualifica del rifiuto, l'impresa dovrà corredare alla documentazione riguardante il lotto anche una dichiarazione di conformità, che contenga le seguenti informazioni minime:
 - a. Ragione Sociale del produttore;
 - b. Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto;
 - c. La quantificazione del lotto di riferimento;
 - d. Rapporti Analitici di prova per il rispetto degli standard ambientali, tecnici e sanitari, ove previsti.

Chiarimenti/integrazioni/precisazioni

Come discusso nel verbale n.10 e chiarito nel verbale n.13 l'impresa ha prodotto un'integrazione volontaria ripresentando la relazione tecnica R3.10

In ogni caso I materiali in uscita dalla linea di trattamento saranno identificati per lotto di produzione. Per ogni lotto di produzione, al fine di attestare la cessazione della qualifica del rifiuto, l'impresa produrrà la documentazione riguardante il lotto e una dichiarazione di conformità, che contenga le seguenti informazioni minime:

- e. Ragione Sociale del produttore;
- f. Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto;
- g. La quantificazione del lotto di riferimento;
- h. Rapporti Analitici di prova per il rispetto degli standard ambientali, tecnici e sanitari, ove previsti.

6) Operazione R5 – Riciclaggio/Recupero di altre sostanze inorganiche.

L'operazione di recupero può essere effettuata esclusivamente sul rifiuto con codice 02 02 99. L'operazione, in ottemperanza con quanto proposto dall'impresa, utilizza le modalità operative descritte al D.M. 5 Febbraio 1998, di cui al punto 11.9.

L'attività di recupero prevede: "Utilizzo come antighiaccio stradale (R5)".

1. L'operazione di recupero deve essere finalizzata alla cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti avviati alla presente linea.
2. Al fine del riutilizzo diretto del rifiuto, per le attività di cui in premessa, l'impresa dovrà riportare nel PMC il quantitativo annuo di rifiuto utilizzato per lo scopo.
3. L'utilizzo è subordinato alla dimostrazione del rispetto dei requisiti di cui all'art. 177 del D. Lgs. 152/2006.

Chiarimenti/integrazioni/precisazioni

Come discusso nel verbale n.10 e chiarito nel verbale n.13 l'impresa ha prodotto un'integrazione volontaria ripresentando la relazione tecnica R5.12

7) Operazione R12 TT

- L'avvio dei rifiuti al trattamento è subordinato all'esecuzione del test di compatibilità, con le modalità operative descritte nella relazione tecnica "14 IPPC 5.1 – 5.3 R12 TT".
- **Operazioni di miscelazione:**
 - o La miscelazione in deroga al comma 1 dell'art. 187 D.Lgs. 152/2006 deve avvenire previo accertamento preliminare di "fattibilità", eseguito mediante prova in scala, secondo le modalità descritte negli elaborati progettuali. I test di fattibilità devono essere eseguiti sotto la conduzione del Responsabile Tecnico dell'impianto e come previsto dal BREF WT 2018 - punto 2.3.2.8. Le registrazioni effettuate durante i test di compatibilità/fattibilità devono

contenere:

- Codici CER, quantità trattate nel processo, stato fisico del rifiuto miscelato;
 - Contenitore utilizzato per le operazioni di miscelazione e successivo stoccaggio;
 - Condizioni, tempi ed esiti delle verifiche del test di compatibilità.
-
- Il test di compatibilità deve essere condotto su campioni di rifiuti ponderali all'effettivo quantitativo di rifiuto da avviare al trattamento, o comunque cautelativi.
 - Le operazioni di miscelazione su rifiuti che sono già stati sottoposti ad operazioni di miscelazione presso altri impianti sono ammesse esclusivamente per il successivo invio a combustione, ed esclusivamente qualora le miscele prodotte presso altri impianti possiedano già le caratteristiche per essere accettate agli impianti di destino.
 - La gestione delle eventuali miscele prodotte dalla miscelazione di oli usati deve essere gestita secondo i criteri di priorità previsti all'art. 216-bis, comma 3, del D. Lgs. 152/2006.
 - La miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica, ai sensi dell'art. 6, comma 2 del D. Lgs. 36/2003, deve essere effettuata esclusivamente nel caso in cui siano specificate le caratteristiche dei rifiuti originari, e se le singole partite posseggono già, prima del trattamento di miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica.
 - La codifica delle miscele deve essere individuata fra i codici del capitolo 19 dell'elenco europeo dei rifiuti. Alle miscele pericolose, ai sensi dell'art. 184, comma 5-ter, va attribuita la "sommatoria amministrativa" delle caratteristiche di pericolo possedute dai rifiuti in ingresso. Rimane salva la possibilità di attribuire il codice EER di origine nel caso di miscele di rifiuti, caratterizzati in ingresso con il medesimo codice EER, ma aventi caratteristiche di pericolo HP diverse.

Chiarimenti/integrazioni/precisazioni

- Come già descritto nei chiarimenti relativi all'operazione **D9TT** in merito alla codifica delle miscele pericolose la vs. proposta prevede che alla miscela venga attribuita la sommatoria amministrativa delle caratteristiche di pericolo possedute

dai rifiuti in ingresso.

Ma l'art. 184, comma 5-ter. ci sembra indichi tutt'altra cosa, infatti recita ” **La declassificazione da rifiuto pericoloso a rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta attraverso una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che definiscono il carattere pericoloso del rifiuto**”, che è cosa ben diversa da quanto da voi affermato. Concordiamo che attraverso la miscelazione deve essere analizzato per essere caratterizzato a livello chimico fisico, e per la tracciabilità registrato sul registro di carico e scarico e sui successivi formulari non si possa trasformare un rifiuto pericoloso in uno non pericoloso, ma se il rifiuto pericoloso prodotto a mezzo di trattamenti compresa la miscelazione deve essere analizzato per essere caratterizzato a livello chimico fisico, e per la tracciabilità registrato sul registro di carico e scarico e sui successivi formulari è gioco forza che alcune caratteristiche di pericolo non siano più presenti nel rifiuto a causa della diluizione. Pertanto se ad esempio la sommatoria amministrativa comporta la presenza di (HP3-HP5-HP7-HP8-HP14), mentre i risultati analitici danno ad esempio la presenza di (HP3-HP5-HP7-HP14), la ditta che cosa dovrebbe riportare sul registro bollato per non ricadere in una falsa registrazione documentale, oppure ad un riscontro di un controllo analitico?

Per noi non fa nessuna differenza circa la modalità da utilizzare, basta che la prescrizione sia chiara e non interpretabile soggettivamente dai diversi organi di controllo.

Le operazioni di bonifica dei trasformatori contenenti PCB, devono avvenire in ambiente chiuso, nelle zone captate dall'impianto di aspirazione. Durante le operazioni, al fine di contenere eventuali dispersioni di materiale dovute al lavaggio, l'impresa dovrà garantire una copertura su almeno 3 lati della vasca mobile per la raccolta dei reflui, attuata mediante coperture, anche temporanee, di materiale idoneo.

Relativamente ai potenziali EoW prodotti dal processo R12 TT, viene esclusa la possibilità di produzione del prodotto per quanto riguarda le voci:

- CARTA; Per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rifiuti composti da carta e cartone, è presente un decreto specifico (D. Lgs. 188/2020), ma non risulta essere stata presentata istanza di adeguamento di cui all' art. 7 comma 1 del citato

decreto.

- VETRO; I punti 2.1 e 2.2 del DM 5/2/98 fanno riferimento all'operazione di recupero R5, o la combinazione R13 – R5, non R12..
- LEGNO E SUGHERO; i punti 9.1 e 14.1 del DM 5/2/98 fanno riferimento ad operazioni R3, o combinazioni R13 – R3. Non è stato specificato il trattamento previsto, scelto dall'impresa, né le modalità operative di produzione.
- METALLI FERROSI; i punti 3.1 – 3.2 -3.5 – 5.1 – 5.2 del DM 5/2/98 fanno riferimento ad operazioni R4, non R12.
- METALLI NON FERROSI; i punti 3.1 – 3.2 -3.5 – 5.1 – 5.2 del DM 5/2/98 fanno riferimento ad operazioni R4, non R12.

Nulla da dichiarare in merito alle operazioni di bonifica del PCB e agli EOW prodotti dall'operazione R12 TT

8) Aggiornamento prescrizioni.

Nella seguente tabella sono riportate a titolo indicativo le osservazioni di codesto Servizio relative alle prescrizioni vigenti per le quali si propone l'aggiornamento dei riferimenti inerenti all'applicazione delle tecniche previste dal “BREF Waste Treatment 2018”, nello specifico:

Punto Prescrizione	Prescrizione attuale	Nuova prescrizione
5.4.7	Le prove di compatibilità effettuate sui rifiuti prima dei processi di miscelazione dovranno essere registrate su apposito registro di miscelazione, con evidenza analitica e	La miscelazione in deroga al comma 1 dell'art. 187 D.Lgs. 152/2006 deve avvenire previo accertamento preliminare di “fattibilità”, eseguito mediante prova in scala,

	tecnica delle valutazioni fatte e del controllo dei parametri di processo. Le valutazioni positive dei test dovranno riportare i dati specifici dei lotti di rifiuti caricati (Punto 4.1.4.13 e punto 4.3.1.2 del BREF di settore WTI – August 2006).	secondo le modalità descritte negli elaborati progettuali. I test di fattibilità devono essere eseguiti sotto la conduzione del Responsabile Tecnico dell'impianto e come previsto dal BREF WT 2018 - punto 2.3.2.8. Le registrazioni effettuate durante i test di compatibilità/fattibilità devono contenere: Codici CER, quantità trattate nel processo, stato fisico del rifiuto miscelato; Contenitore utilizzato per le operazioni di miscelazione e successivo stoccaggio; Condizioni, tempi ed esiti delle verifiche del test di compatibilità.
10.4.4	Le operazioni di precipitazione dei metalli dovranno avvenire su rifiuti soltanto allo stato fisico liquido (e non anche su rifiuti solidi, fangosi palabili o polverosi), conformemente con quanto previsto nel BREF di settore (Punto 4.3.1.4 del BREF "WTI") e nelle BAT (Punto 73 dell'allegato 6 rev. 02).	Le operazioni di precipitazione dei metalli dovranno avvenire su rifiuti soltanto allo stato fisico liquido (e non anche su rifiuti solidi, fangosi palabili o polverosi), conformemente con quanto previsto nel BREF di settore (Punto 2.3.6.2.2 del BREF WT 2018) e nelle BAT.

Condividiamo tale aggiornamento

8) Piano di Monitoraggio e Controllo.

- La tabella C14, di cui all'Elaborato "PMC_Rev. 04" dovrà essere elaborata singolarmente per ogni linea di trattamento, come riportato alla risposta 15 delle integrazioni presentante dall'impresa.

Condividiamo tale punto

Facendo seguito a quanto dichiarato durante la conferenza dei servizi n. 8, l'azienda propone i seguenti parametri da analizzare per le acque di prima pioggia in uscita dall'impianto di trattamento

VALORI LIMITI DI EMISSIONE IN ACQUE SUPERFICIALI E IN FOGNATURA D. Lgs 152/06 (Parte terza, Allegato 5, Tabella 3.)

PARAMETRI	UNITÀ DI MISURA	SCARICO IN RETE FOGNARIA
pH	5,5-9,5	
Solidi sospesi totali	mg/L	≤200
BOD5 (come O2) [mg/L	≤250
COD (come O2)	mg/L	≤500
Alluminio	mg/L	≤2,0
Arsenico	mg/L	≤0,5
Bario	mg/L	-
Boro	mg/L	≤4

Cadmio	mg/L	≤0,02
Cromo totale	mg/L	≤4
Cromo VI	mg/L	≤0,20
Ferro	mg/L	≤4
Manganese	mg/L	≤4
Mercurio	mg/L	≤0,005
Nichel	mg/L	≤4
Piombo	mg/L	≤0,3
Rame	mg/L	≤0,4
Selenio	mg/L	≤0,03
Stagno	mg/L	
Zinco	mg/L	≤1,0
Grassi e olii animali/vegetali	mg/L	≤40
Idrocarburi totali	mg/L	≤10

Vincenzo Fagioli srl