

ALLEGATO B “QUADRO PRESCRITTIVO”

Sommario

A)	OPERAZIONI AUTORIZZATE	2
B)	CAPACITÀ ISTALLAZIONE (*)	3
C)	PRESCRIZIONI DI CARATTERE GENERALE	4
	1. Matrice Aria.....	4
	2. Matrice Acque	4
	3. Matrice Rifiuti	4
	4. Matrice Suolo	4
	5. Prescrizioni varie.....	5
	6. Prescrizioni impiantistiche.....	10
	7. Prescrizioni gestionali.....	11
D)	PRESCRIZIONI SPECIFICHE DISTINTE PER OPERAZIONE DI GESTIONE RIFIUTI.	20
	1. OPERAZIONI DI RECUPERO R13 - MESSA IN RISERVA.....	20
	2. OPERAZIONI DI RECUPERO R12 - RAGGRUPPAMENTO	22
	3. OPERAZIONI DI RECUPERO R12 - RICONDIZIONAMENTO	24
	4. OPERAZIONI DI RECUPERO R12 – TRATTAMENTO TECNOLOGICO	26
	5. OPERAZIONI DI RECUPERO R12 – MISCELAZIONE.....	30
	6. OPERAZIONI DI RECUPERO R3 – RICICLO/RECUPERO DELLE SOSTANZE ORGANICHE NON UTILIZZATE COME SOLVENTI.....	34
	7. OPERAZIONI DI RECUPERO R4 – RICICLO/RECUPERO DEI METALLI E DEI COMPOSTI METALLICI.....	38
	8. OPERAZIONI DI RECUPERO R5 – RICICLO/RECUPERO DI ALTRE SOSTANZE INORGANICHE.....	48
	9. OPERAZIONI DI RECUPERO R12 / R3 / R4 - LAVAGGIO-BONIFICA IMBALLAGGI	50
	10. 7OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D15 - DEPOSITO PRELIMINARE.....	51
	11. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D14 - RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE	53
	12. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D13 – RAGGRUPPAMENTO PRELIMINARE	55
	13. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D13 - MISCELAZIONE	58
	14. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D9 – RIDUZIONE DEI CROMATI.....	62
	15. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D9 – NEUTRALIZZAZIONE / PRECIPITAZIONE	63
	16. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D9 – STABILIZZAZIONE E SOLIDIFICAZIONE	65
	17. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D9 – TRATTAMENTO TECNOLOGICO	69
E)	EMISSIONI IN ATMOSFERA	74
F)	AUTORIZZAZIONE ALLO SCARICO	80

A) OPERAZIONI AUTORIZZATE**Attività di Recupero:**

Operazioni allegato C alla Parte quarta del D.Lgs 152/2006			Attività all.to VIII Parte seconda
1	R13	Messa in riserva	5.5
2	R12	Raggruppamento	5.1 - 5.3
3	R12	Ricondizionamento	5.1 - 5.3
4	R12	Trattamento tecnologico	5.1 - 5.3
5	R12	Miscelazione	5.1 - 5.3
6	R3	Riciclo/recupero delle sostanze non utilizzate come solventi)	5.1 - 5.3
7	R4	Riciclo/recupero dei metalli o dei composti metallici	5.1 - 5.3
8	R5	Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche	5.1 - 5.3
9	R3-R4	Lavaggio-bonifica imballaggi	<i>(no AIA)</i>

Attività di Smaltimento:

Operazioni allegato B alla Parte quarta del D.Lgs 152/2006			Attività all.to VIII Parte seconda
10	D15	Deposito preliminare	5.5
11	D14	Ricondizionamento preliminare	5.1 - 5.3
12	D13	Raggruppamento preliminare	5.1 - 5.3
13	D13	Miscelazione	5.1 - 5.3
14	D9	Riduzione cromati	5.1 - 5.3
15	D9	Neutralizzazione/precipitazione	5.1 - 5.3
16	D9	Stabilizzazione e solidificazione	5.1 - 5.3
17	D9	Trattamento tecnologico	5.1 - 5.3

B) CAPACITÀ INSTALLAZIONE (*)

Rifiuti non pericolosi	Rifiuti pericolosi	Attività IPPC/Operazioni	Stoccaggio max istantaneo tonnellate	Trattamento max giornaliero tonnellate	Trattamento medio giornal. tonnellate	Trattamento max annuale (t)	
						Rifiuti non pericolosi	Rifiuti pericolosi
X		IPPC 5.5: D15	285			20.000	20.000
X		IPPC 5.5: R13					
	X	IPPC 5.5: D15	285				
	X	IPPC 5.5: R13					
X	X	NO IPPC: R3		90	80		
X		NO IPPC: R4		100	80		
X		NO IPPC: R5		120	80		
X	X	NO IPPC: R12 Raggruppamento		200	80		
X	X	NO IPPC: D13 Raggruppamento		200	80		
X	X	IPPC: 5.1 R12 Ricondizionamento		200	80		
X	X	IPPC: 5.1 – 5.3 D14 Ricondizionamento		200	80		
X	X	IPPC: 5.1 – 5.3 D9 Trattamento tecnologico		120 CS	80		
				100 NC			
X	X	IPPC: 5.1 – 5.3 R12 Trattamento tecnologico		150 solidi	80		
				100 liquidi			
X	X	IPPC: 5.1 – 5.3 D13 Dosaggio o miscelatura		200 solidi	80		
				20 liquidi			
X	X	IPPC: 5.1 – 5.3 R12 Dosaggio o miscelatura		200 solidi	80		
				20 liquidi		20	
X	X	IPPC: 5.1 D9 Riduzione cromati		20	20		
X	X	IPPC: 5.1 D9 Neutralizzazione precipitazione		20	20		
X	X	IPPC: 5.1 -5.3 D9 Stabilizzazione - solidificazione		120	80		
X	X	NO IPPC: R3 - R4 Lavaggio e bonifica imballaggi, metalli ferrosi e non ferrosi		10	5		

(*) I quantitativi sopra indicati sono generalmente applicabili eccetto per determinati codici EER come specificato nelle sezioni successive.

C) PRESCRIZIONI DI CARATTERE GENERALE

1. Matrice Aria

- 1.1. Ai fini della determinazione dello stato di qualità dell'aria post-operam, l'impresa dovrà mettere in atto quanto necessario alla sufficiente mitigazione degli impatti odorigeni a un livello tale che di fatto le emissioni risultino realmente non significative nei confronti dei recettori;
- 1.2. In merito all'eventuale impatto odorigeno che potrebbe essere generato, tutte le attività e le operazioni di movimentazione che coinvolgono rifiuti che potenzialmente possono produrre un impatto odorigeno dovranno essere effettuate all'interno dello stabilimento;
- 1.3. Considerato che la BAT 10 della Decisione UE 2018/1147 del 10/08/2018 consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori, e la sua applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata, essa dovrà trovare puntuale applicazione quando sarà valutato necessario all'insorgere di casi di molestie olfattive rilevate nei dintorni dell'installazione.

2. Matrice Acque

- 2.1. Tutte le aree di lavorazione e di stoccaggio dei rifiuti o reagenti liquidi dovranno essere dotate di adeguati bacini di contenimento per la raccolta di eventuali percolati o sversamenti; tali bacini dovranno avere un volume di almeno il 30% della capacità complessiva di stoccaggio dell'area. Eventuali percolamenti o sversamenti di rifiuti liquidi o di reagenti dovranno essere rimossi nel minor tempo possibile;
- 2.2. Tutti i silos contenenti rifiuti liquidi o reagenti dovranno essere dotati di adeguati indicatori di livello e dovranno essere mantenuti tramite operazioni periodiche eliminazione di fanghi e delle schiume superficiali;
- 2.3. Dovrà essere evitato lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, solidi e reagenti in aree dedicate alla viabilità interna ed esterna agli opifici;
- 2.4. Le operazioni di manutenzione e pulizia della pavimentazione dovranno essere razionalizzate su apposito registro, dal quale si evincano almeno le seguenti informazioni: data delle operazioni effettuate, operatore, eventuale produzione di rifiuto, quantitativo e codice CER dello stesso;
- 2.5. Il piazzale pavimentato esterno agli opifici, dovrà essere dotato di adeguata pendenza al fine di raccogliere le acque meteoriche di prima pioggia ed avviarle al trattamento chimico-fisico e successivamente all'impianto di fitodepurazione aziendale;
- 2.6. L'impresa non potrà usare acqua potabile dell'acquedotto pubblico (gestione CIIP SPA) per operazioni industriali o di processo, ma soltanto le acque piovane per le quali c'è possibilità di stoccaggio per circa 400 metri cubi.

3. Matrice Rifiuti

- 3.1. Durante le operazioni di gestione dei rifiuti D15 ed R13, dovrà essere prodotta adeguata etichettatura, contenente almeno le seguenti informazioni: provenienza del rifiuto (ciclo di lavorazione interno, conferimento da ditte esterne), lotto di appartenenza del rifiuto, codici di pericolo eventualmente associati, codice CER del rifiuto, destinazione del rifiuto;
- 3.2. Per ciascuna area di lavorazione, per le operazioni D15 o R13, dovrà essere indicata la capacità massima di stoccaggio dei rifiuti nelle rispettive operazioni di gestione;
- 3.3. I rifiuti liquidi infiammabili devono essere stoccati separatamente dagli altri rifiuti, in contenitori forniti di adeguate caratteristiche di sicurezza;
- 3.4. I rifiuti contenenti VOC's devono essere stoccati distintamente dalle altre tipologie di rifiuti, in area provvista di sistema di aspirazione;
- 3.5. I rifiuti contenenti sostanze volatili ed odorigene, devono essere sottoposti a trattamento nelle aree provviste di sistema di aspirazione.

4. Matrice Suolo

- 4.1. Dovrà essere predisposto un programma di manutenzione ed ispezione dei dispositivi di raccolta, contenimento, di trasporto e di manipolazione dei rifiuti; lo stesso dovrà essere razionalizzato su apposito registro, tenuto a disposizione delle autorità di controllo;
- 4.2. Tutte le aree di lavorazione e di stoccaggio dei rifiuti o reagenti liquidi dovranno essere dotate di adeguati bacini di contenimento per la raccolta di eventuali percolati o sversamenti; tali bacini dovranno avere un volume di almeno il 30% della capacità complessiva di stoccaggio dell'area. Eventuali percolamenti o sversamenti di rifiuti liquidi o di reagenti dovranno essere rimossi nel minor tempo possibile;
- 4.3. Tutti i rifiuti dovranno essere provvisti di adeguata etichettatura, che ne identifichi il codice EER, il quantitativo, il ciclo di lavorazione aziendale di provenienza, il regime di raccolta (deposito temporaneo – messa in riserva – deposito preliminare) la destinazione e le classi di pericolo eventualmente presenti;
- 4.4. Tutti i materiali differenti dai rifiuti dovranno riportare adeguata etichettatura ai fini della loro identificazione;
- 4.5. Tutti i rifiuti contenenti PCB devono essere depositati sopra adeguati bacini di contenimento. Eventuali percolamenti o sversamenti dovranno essere rimossi nel minor tempo possibile;
- 4.6. I rifiuti contenenti PCB dovranno essere sempre caratterizzati al fine di conoscere le informazioni inerenti i valori di concentrazione di PCB nel rifiuto sottoposto al ciclo di lavorazione aziendale o al solo deposito;
- 4.7. Dovrà essere predisposto un registro inerente il lavaggio dei trasformatori o di altri contenitori contenenti rifiuti con PCB, nel quale siano annotate le date di esecuzione del lavaggio, il rifiuto in ingresso, il quantitativo del rifiuto prodotto, la concentrazione di PCB nel rifiuto prodotto, la destinazione del rifiuto prodotto.

5. Prescrizioni varie

- 5.1. La presente autorizzazione è rilasciata con riferimento al quadro impiantistico descritto nella documentazione presentata dal Gestore in sede di istanza come riepilogato nel documento istruttorio, e nei paragrafi successivi;
- 5.2. Il Gestore deve sempre garantire il regolare svolgimento dell'attività di controllo da parte degli Enti preposti, ed in particolare:
- 5.3. Deve essere permesso l'accesso all'interno dell'installazione e la possibilità di effettuare tutte le ispezioni necessarie per l'espletamento dei controlli;
- 5.4. Deve essere assicurata la presenza nell'installazione, durante l'attività lavorativa, di personale incaricato di presenziare ai controlli, ai campionamenti ed ai sopralluoghi;
- 5.5. Non devono essere ostacolate le operazioni di controllo delle condizioni, in atto o potenziali, che sono pertinenti la formazione delle emissioni di qualsivoglia tipologia (abituale, occasionale, accidentale, ecc.); tra le sopraccitate operazioni è compreso anche il prelievo di campioni di reflui in corso di formazione e/o presenti nell'insediamento;
- 5.6. Il Gestore è tenuto ad eseguire tutte le opere eventualmente necessarie per consentire gli accessi, le ispezioni e le operazioni di prelievo sia nel punto di prelievo delle emissioni che nelle altre fasi lavorative ove sono previste misurazioni o controlli;
- 5.7. Deve essere consentito il controllo di tutta la rete di approvvigionamento idrico compreso il controllo dei relativi misuratori totalizzatori;
- 5.8. Deve essere garantita l'accessibilità in condizioni di sicurezza e devono essere sottoposti a regolare manutenzione tutti i punti di campionamento finale per le emissioni in acqua e in aria;
- 5.9. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 1 del D.Lgs.152/2006, il Gestore, prima di dare attuazione agli adempimenti richiesti secondo le scadenze riportate, deve darne comunicazione all'Autorità competente; nel caso in cui, per motivate esigenze tecniche, non sia possibile garantire il rispetto di una delle scadenze indicate, il Gestore deve provvedere ad informarne anticipatamente il prima possibile l'Autorità competente, indicando le motivazioni e i tempi necessari per adempiere a quanto richiesto. Entro 30

giorni dalla realizzazione dell'intervento, il Gestore deve comunicare il completamento dei lavori;

- 5.10. I risultati dei controlli previsti dalle procedure interne devono essere conservati in apposito registro presso lo stabilimento a disposizione degli Enti preposti al controllo. Eventuali criticità riscontrate durante il monitoraggio ambientale, le anomalie e gli incidenti potenzialmente pericolosi per l'ambiente devono essere gestiti secondo le seguenti indicazioni:
 - 5.10.1. individuazione della causa per porre in atto azioni correttive;
 - 5.10.2. registrazione di tutte le informazioni possibili riguardo la causa e l'estensione del problema e le azioni adottate per correggerlo;
 - 5.10.3. nuovo controllo per verificare la soluzione del problema.
- 5.11. La documentazione aziendale relativa alle procedure di intervento in caso di guasti e di emergenza deve essere aggiornata secondo le disposizioni contenute nel presente atto;
- 5.12. La documentazione aziendale relativa alle procedure di intervento in caso di guasti e di emergenza deve essere aggiornata secondo le disposizioni contenute nel presente atto;
- 5.13. Il Gestore deve inviare la **Relazione annuale entro il 30 maggio** dell'anno successivo a quello di riferimento del monitoraggio all'Autorità competente, al Dipartimento Provinciale dell'ARPAM e al Comune di Fermo. Il Report deve contenere gli esiti dei controlli e le comunicazioni e relazioni richieste secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo;
- 5.14. La tabella C14, di cui all'Elaborato "PMC_Rev. 04" dovrà essere elaborata singolarmente per ogni linea di trattamento, come riportato nell'allegato 3 della documentazione trasmessa dalla ditta il 28/04/2022 (assunta al prot. n. 6263);
- 5.15. Ai sensi dell'art. 29-decies comma 2 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il Gestore deve informare immediatamente l'Autorità competente e l'ARPAM in caso di violazione delle condizioni dell'autorizzazione, e provvedere ad adottare nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità;
- 5.16. Ai sensi dell'art 29-undecies comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il Gestore deve adottare immediatamente le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti e deve inoltre informare immediatamente il Comune, la Provincia e l'ARPAM dell'evento accaduto e delle misure adottate, fermo restando il rispetto delle modalità e del termine massimo stabilito dal successivo comma 3 del medesimo articolo;
- 5.17. Per tutti i processi per i quali è stata richiesta e consentita la miscelazione in deroga ai sensi dell'art. 187, comma 2, del D.lgs. 152/2006, l'impresa dovrà tenere conto delle modalità descrittive ed operative di seguito indicate:

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

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

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

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

L'*Elaborato 19.1* (che riguarda le ulteriori quattro operazioni di miscelazione in deroga), che fermo restando l'elenco delle singole operazioni, rappresenta l'elenco dei codici potenzialmente miscelabili e pertanto ritenuti anche utilizzabili in sostituzione dei reagenti/materie prime.

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

- Aumento di temperatura generato da reazione esotermica a mezzo di termometro o termoscanter;
Tale situazione tenderà a verificarsi quasi sempre nel caso stabilizzazione solidificazione con aggiunta di cemento che proprio per la sua natura produce una reazione esotermica con relativo aumento di temperatura, mentre nel caso di utilizzo di rifiuti in sostituzione del cemento l'operazione di miscelazione non dovrà produrre un aumento di temperature $> 15^{\circ}\text{C}$ ai fini di evitare reazioni avverse, mentre nel caso di miscelazioni vere e proprie, normalmente non si verifica oppure l'aumento è trascurabile;
- Il comportamento fisico della miscelazione indotta, nel caso della stabilizzazione solidificazione, avrà come effetto un indurimento del rifiuto che sarà più facilmente gestibile e avrà migliori caratteristiche di abbancabilità in discarica ed eviterà l'eventuale rilascio di liquido durante il trasporto. La durezza e la compattazione verrà valutata visivamente;
- Trattandosi di solidi o fanghi non si avranno reazioni di precipitazione né di cristallizzazione in quanto non si tratta di miscelazione tra fasi liquide;
- Eventuali processi di polimerizzazione vengono esclusi in quanto sono stati eliminati alcuni tipi di rifiuti che potrebbero dare dar luogo a reazioni non controllabili;
- Le altre reazioni chimiche derivanti dall'utilizzo del cemento durante la fase di presa verranno verificate/controllate indirettamente attraverso le analisi chimiche che indicheranno l'eventuale formazione di una struttura cristallina a mezzo della riduzione del test di cessione;
- Non verranno utilizzati rifiuti organici, in sostituzione di materie prime, che potrebbero essere oggetto di polimerizzazione indesiderate;
- Relativamente alle emissioni di gas pericolosi in merito all'operazione di

miscelazione derivante dall'utilizzo di altri rifiuti in sostituzione di materie prime che in generale nel caso della miscelazione vera e propria, esse verranno valutate preventivamente sulla base delle prove a mezzo di apposite attrezzature da campo del tipo di raccolta e gorgogliamento degli eventuali gas sviluppati dall'operazione di miscelazione. Operativamente si procederà;

- A riempire al 70-80 % un contenitore di vetro richiuderlo con un tappo forato e far gorgogliare l'eventuale gas in un contenitore contenente acqua e verificare o meno lo sviluppo di eventuali gas nel caso di una reazione con cinetica veloce;
- Oppure a riempire al 70-80 % un contenitore di vetro e chiuderlo ermeticamente con un palloncino e verificare dopo 1-4-12-24-48 ore l'eventuale rigonfiamento del palloncino nel caso in cui la prima prova non dia evidenza in poco tempo.

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

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

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

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

I criteri di accettazione sono i seguenti:

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

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

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

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

Non verranno mai miscelati rifiuti con caratteristiche di pericolo:

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

Ed inoltre non verranno mai miscelati:

- Rifiuti caratterizzati dalla classe ADR 4.3;
- Rifiuti caratterizzati dalla classe ADR 4.2;
- Rifiuti estremamente odoriferi contenenti solfuri;
- Rifiuti estremamente odoriferi contenenti elevate concentrazioni di ammoniaca;
- Rifiuti putrescibili;
- Odorizzanti per gas (THT o simili);

- Rifiuti costituiti da perossidi;
- Rifiuti infettivi.

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

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

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

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

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

Operativamente si procederà:

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

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

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

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

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

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

6. Prescrizioni impiantistiche

- 6.1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore deve comunicare alla Provincia, almeno 60 giorni prima della data di realizzazione prevista, le modifiche in progetto relative a caratteristiche, funzionamento o potenziamento dell'installazione, che possano produrre conseguenze sull'ambiente. Entro tale termine, nel caso in cui la Provincia rilevi che la modifica è sostanziale, come definito dall'art. 5, comma 1, lettera l) e l-bis) dello stesso decreto, ne dà notizia al Gestore, procedendo secondo quanto previsto dal comma 2 dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006. Altrimenti, decorso il termine di 60 giorni, il Gestore potrà realizzare le modifiche comunicate;
- 6.2. Il Gestore deve allegare alla comunicazione di modifica la planimetria e/o lo schema di funzionamento della parte di installazione modificata, e una relazione che descriva gli aspetti ambientali influenzati dalla modifica e gli aggiornamenti previsti rispetto al quadro autorizzativo riportato nel presente provvedimento;
- 6.3. Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 3, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore deve trasmettere, alla Provincia ed all'ARPAM, ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in materia di prevenzione dei rischi da incidenti rilevanti, ai sensi della normativa in materia di valutazione di impatto ambientale ed ai sensi della normativa in materia urbanistica. La comunicazione, da effettuare prima della data di realizzazione degli interventi, deve specificare gli elementi in base ai quali il Gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- 6.4. Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni alla Provincia, anche nella forma dell'autocertificazione, ai fini della volturazione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- 6.5. Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda da possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;
- 6.6. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate;
- 6.7. L'area descritta come Korral (o Corral) deve possedere caratteristiche contenitive impermeabili tipiche dello stesso. I divisori costituiti da barriere "new jersey" devono essere realizzati secondo gli elaborati Tav. 17.2 "Barriere New Jersey" e Tav. A13 "Dislocazione barriere New Jersey" (contenuti nell'allegato 6, della documentazione pervenuta il 13/09/2021 prot. n. 13880);
- 6.8. Inoltre, nelle aree *Korral*, le barriere laterali (new jersey) saranno incollate sulla pavimentazione in CLS con appositi leganti che non permetteranno perdite esterne all'area di trattamento, e verranno utilizzati speciali cassoni a tenuta. Inoltre sul quarto lato - non confinato con new jersey - verranno sistemati (sigillati) dei cordoli sormontabili (dell'altezza di circa 10 cm) in modo da impedire la fuoriuscita dei reflui derivanti dal processo di trattamento. In ogni caso le eventuali fuoriuscite verranno immediatamente circoscritte a mezzo di materiali assorbenti e raccolte nel più breve tempo possibile, fermo restando che verranno stabilizzati rifiuti solidi/fangosi e, pertanto, la possibilità di perdite potrebbe essere solo dovuta all'alimentazione del reagente e può essere controllata facilmente in maniera immediata mediante l'utilizzo di materiali assorbenti. I *Korral* fissi sono realizzati nelle aree 1-2-8 del capannone A, che ha una pavimentazione con pendenze

tali da costituire un bacino del volume di circa 40 mc, come indicato nella planimetria di cui alla tavola A13 datata luglio 2021. Il trasporto dalle aree di stoccaggio all'interno dell'opificio A avviene a mezzo di carrelli elevatori che permettono lo spostamento e la successiva alimentazione o a mezzo pompe che aspirano liquido dagli IBC posizionati all'interno del *Korral* o su apposita vasca ai fine di evitare possibili perdite, oppure a mezzo svuotamento diretto all'interno del *korral*. Nell'opificio B l'alimentazione dei reagenti avviene a mezzo di una pompa che aspira il liquido da un IBC oppure a mezzo carrelli elevatori o a mezzo di coclee;

- 6.9. In considerazione della tempistica riportata nel Cronoprogramma dei lavori aggiornato (allegato 11, PEC 11), che prevede la conclusione dei lavori per la realizzazione di alcuni impianti (aspirazione vapori E3; serbatoi per liquidi; silos per polveri) temporalmente in una fase successiva, si stabilisce che prima della conclusione dei lavori per la realizzazione di alcuni impianti (silos per polveri) l'impresa non potrà ricevere rifiuti polverulenti sfusi conferiti con autocisterna;
- 6.10. In relazione al sistema di aspirazione dell'aria, a servizio di determinate aree dell'opificio A e dell'opificio B si dispone che, nelle zone sottoposte al sistema di aspirazione dell'aria, gli spazi dovranno essere confinati fino al soffitto dell'opificio nella parte superiore alle barriere laterali (new jersey) mediante utilizzo di appositi teloni fissati sia nella parte superiore (soffitto) che in quella inferiore (sommità barriere laterali);
- 6.11. L'impresa dovrà procedere all'effettuazione di una valutazione dell'impatto acustico da eseguirsi, dopo il rilascio del riesame AIA, entro 90 giorni decorrenti dalla data di messa a regime dell'istallazione.

7. Prescrizioni gestionali

- 7.1. Ai fini della tracciabilità dei rifiuti gestiti nelle filiere di lavorazione aziendali, è necessario implementare un modulo di lavorazione del rifiuto, informatico e/o cartaceo, dal quale siano riscontrabili le seguenti informazioni correlate ai rifiuti trattati: Filiera/e di lavorazione aziendale; fasi di lavorazione svolte; impianto ed area dove sono svolte le operazioni; elenco dei codici EER impiegati; descrizione; gruppo omogeneo di appartenenza; stato fisico; peso; classe di pericolo ed analisi (eventuale) per ciascun codice EER introdotto nella lavorazione; reattivi utilizzati (siano essi materie prime siano essi rifiuti, siano essi materie prime recuperate da rifiuti); controlli di processo svolti; EER o materiale in uscita e quantitativo prodotto;
- 7.2. Al fine di garantire una adeguata tracciabilità dei rifiuti all'interno degli impianti e delle aree di stoccaggio e per determinare in tempo reale il volume di stoccaggio raggiunto rispetto al volume massimo ammissibile per ciascuna tipologia di operazione, il software gestionale dovrà essere capace di fornire le seguenti informazioni:
- 7.2.1. Quantità totale di rifiuti presenti istantaneamente nell'impianto;
 - 7.2.2. Quantitativi di rifiuti in deposito preliminare;
 - 7.2.3. Quantitativi di rifiuti in messa in riserva;
 - 7.2.4. Ripartizione dei quantitativi di rifiuti secondo le loro classificazioni di pericolo;
 - 7.2.5. Localizzazione del rifiuto internamente all'impianto in relazione alla planimetria di progetto tav. 13;
 - 7.2.6. Assegnazione di un numero identificativo (lotto) di lavorazione del rifiuto internamente ai cicli di lavorazione (filiera);
 - 7.2.7. La tracciabilità del rifiuto in ingresso all'impianto deve comprendere record con le seguenti informazioni: data di arrivo, dettagli del produttore, dettagli di eventuali intermediari, numero identificativo del ciclo di lavorazione (Lotto), analisi di accettazione e pre-accettazione del rifiuto, tipo di imballaggio o contenitore con cui è stato conferito, ciclo di lavorazione a cui è stato destinato il rifiuto;
 - 7.2.8. I record dovranno essere mantenuti disponibili per un periodo di almeno 2-6 mesi dopo che il rifiuto è stato avviato a smaltimento o a recupero fuori dall'impianto.

- 7.3. I rifiuti prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo. Qualora ciò non fosse possibile, devono essere avviati ad impianti di recupero, autorizzati ai sensi della normativa vigente e, solo, in caso di non fattibilità tecnica del recupero, devono essere destinati allo smaltimento in condizioni di sicurezza;
- 7.4. Tutti i rifiuti prodotti devono essere preventivamente caratterizzati analiticamente ed identificati con i codici dell'Elenco Europeo dei rifiuti (EER), al fine di individuare la forma di gestione più adeguata alle loro caratteristiche chimico fisiche;
- 7.5. I rifiuti propri dell'impresa, prodotti nel corso dei diversi processi di trattamento svolti nella medesima installazione, stoccati in appositi contenitori e depositati temporaneamente (ex art. 183, lett. bb), del D.lgs. n. 152/2006) nelle aree specificate in planimetria, dovranno essere contraddistinti con apposita etichettatura e separati dagli altri rifiuti in stoccaggio nonché dai materiali prodotti (ex MPS). Le EOW saranno depositate all'interno dell'area 9;
- 7.6. Il Gestore deve effettuare la caratterizzazione in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e/o smaltimento e successivamente ogni dodici mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche nel processo produttivo che possano determinare modifiche della composizione dei rifiuti;
- 7.7. Il campionamento dei rifiuti, al fine della loro caratterizzazione chimico-fisica, deve essere effettuato in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo la norma UNI 10802, Campionamento, analisi, Metodiche standard – Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi – Campionamento manuale e preparazione ad analisi degli eluati. Le analisi dei campioni dei rifiuti devono essere effettuate secondo le metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
- 7.8. Il Gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui vengono consegnati i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni, I rifiuti prodotti e gestiti vanno registrati ai sensi di quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e successive modifiche ed integrazioni. I rifiuti pericolosi devono essere imballati ed etichettati in conformità alla normativa in materia di sostanze pericolose;
- 7.9. Per l'accettazione dei rifiuti presso l'impianto, l'impresa dovrà effettuare la procedura di accettazione descritta negli elaborati allegati all'istanza e nelle BAT di settore richiamate con il presente provvedimento, che costituisce requisito essenziale e propedeutico al sistema di gestione dei rifiuti relativo al processo produttivo svolto presso l'impresa in oggetto;
- 7.10. I rifiuti, siano essi pericolosi o non pericolosi, devono essere gestiti, fin dal loro ingresso in impianto, in base all'operazione assegnata e stabilita a seguito dell'accettazione, non consentendo effetti incrociati di "cambio operazione" (da operazione D a R e viceversa);
- 7.11. Un rifiuto accettato all'ingresso per una filiera (per es. R) non può essere poi conferita all'altra filiera (per es. D) senza che sia stata effettuata un'operazione di trattamento al medesimo rifiuto fatte salve quelle specifiche tipologie di rifiuti (per es. filtri oli) che, sebbene destinate a smaltimento e a seguito di separazione, selezione e cernita, siano soggette a lavorazioni finalizzate a valorizzare i rifiuti stessi presenti nella partita, privilegiando forme di recupero e riducendo lo smaltimento;
- 7.12. Si stabilisce che nelle aree cosiddette di quarantena per pericolosi e non pericolosi individuate nelle aree n. 3, 4 e 6, i rifiuti, opportunamente etichettati e distinti per codice EER e per data di arrivo, potranno essere stoccati provvisoriamente ad uso esclusivo attestato da specifica documentazione, al fine di valutarli in ingresso, necessitando una fase di osservazione, e, eventualmente, retrocederli al soggetto conferente. In quest'ultimo caso, l'impresa ne dovrà tempestivamente informare l'Autorità competente e l'ARPAM;
- 7.13. Dovrà essere evitato lo stoccaggio di rifiuti conferiti in fusti o cisternette posti su pile superiori a tre; lo stoccaggio in pile dovrà comunque garantire sempre uno spazio sufficiente all'ispezione dei contenitori (*cfr. Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 1121 del 21/01/2019*);
- 7.14. Nel rispetto della normativa vigente in materia di sicurezza dei luoghi di lavoro, la gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro

- movimentazione ed informato sulla pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato;
- 7.15. Il gestore deve, fra l'altro, indicare nella Relazione annuale prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo secondo le modalità ivi indicate:
- 7.15.1. le tonnellate di rifiuti gestiti nell'anno precedente per ciascuna linea di lavorazione;
 - 7.15.2. le tonnellate di rifiuti e di materie secondarie prodotte nell'anno precedente per ciascuna linea di lavorazione;
 - 7.15.3. indice annuo di recupero rifiuti (%): Kg annui di rifiuti inviati a recupero per ciascuna linea di lavorazione / Kg annui di rifiuti in ingresso per ciascuna linea di lavorazione;
 - 7.15.4. indice annuo di smaltimento rifiuti (%): kg annui di rifiuti inviati a smaltimento per ciascuna linea di lavorazione / Kg annui di rifiuti in ingresso per ciascuna linea di lavorazione.
- 7.16. Le aree di deposito dei rifiuti devono essere chiaramente distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime o da quelle "secondarie";
- 7.17. Ciascuna area di deposito deve essere contrassegnata da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente; inoltre, devono essere riportati i codici EER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati;
- 7.18. I contenitori o i serbatoi fissi o mobili debbono possedere adeguati requisiti di resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi, nonché sistemi di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, di travaso e svuotamento;
- 7.19. Il deposito di olii minerali usati deve essere realizzato nel rispetto delle disposizioni di cui al D.Lgs n. 95/1992 e s.m.i., e al DM 392/1996;
- 7.20. La separazione tra le aree di stoccaggio dei rifiuti pericolosi e non pericolosi deve essere indicata e tali aree devono essere contrassegnate da tabelle ben visibili per dimensioni e collocazione riportanti i codici EER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati;
- 7.21. Tutti i contenitori di rifiuti (big bags, cisterne, fusti, etc.) presenti nei settori di stoccaggio devono recare l'indicazione del codice di rifiuto contenuto, della data di arrivo e dell'area a cui sono assegnati. Inoltre, deve essere garantita la possibilità di risalire facilmente alla data di arrivo ed al produttore del rifiuto;
- 7.22. I contenitori di rifiuti devono poter essere identificati univocamente e non possono essere intercambiabili, in particolare quelli scarrabili;
- 7.23. I recipienti e gli apparati utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
- 7.24. Le tipologie di rifiuti appartenenti alla famiglia 19.XX.XX - rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale – non possono essere conferiti presso l'impianto di cui trattasi se già preventivamente sottoposti ad analogo trattamento effettuato presso l'impianto di provenienza;
- 7.25. Nelle operazioni di trattamento ed in tutte le altre operazioni devono essere adottati tutti gli accorgimenti atti ad evitare emissioni di odori molesti e spargimento di liquami ed in ogni caso in modo da evitare problemi di natura ambientale;
- 7.26. I rifiuti devono essere stoccati in modo tale da escludere la formazione di prodotti esplosivi ed infiammabili, aeriformi, tossici, ovvero lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da generare pericolo per impianti, strutture ed addetti;
- 7.27. Durante tutte le operazioni di stoccaggio e trattamento dei rifiuti devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri;

- 7.28. Per i rifiuti a "voci speculari" è necessario che il gestore sia in possesso del referto analitico e della caratterizzazione analitica, o della omologa, relativa al rifiuto in ingresso. Il rapporto di prova deve essere redatto da laboratorio certificato, al fine della verifica della concentrazione di sostanze pericolose, come specificato nell'Allegato III della Direttiva 2008/98/CE;
- 7.29. Nella gestione dell'impianto nel suo complesso e dei singoli apparati tecnici che lo compongono devono essere seguite e rispettate scrupolosamente le indicazioni e le modalità tecniche contenute nelle relazioni e negli elaborati progettuali allegati che costituiscono parte integrante della presente determinazione dirigenziale;
- 7.30. Il gestore dell'impianto dovrà dotarsi di un rilevatore della radioattività per consentire l'individuazione di materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti in ingresso all'impianto, in attuazione alle disposizioni della normativa vigente in materia di sorveglianza radiometrica;
- 7.31. Ai sensi di quanto disposto in materia dall'art. 72, del decreto legislativo 31 luglio 2020, n. 101, l'attestazione dell'avvenuta sorveglianza radiometrica è rilasciata da esperti di radioprotezione di secondo o terzo grado, compresi negli elenchi istituiti ai sensi dell'articolo 129, i quali nell'attestazione riportano anche l'ultima verifica di buon funzionamento dello strumento di misurazione utilizzato;
- 7.32. Nel caso di cessazione dell'attività di gestione dei rifiuti autorizzata, tutti i rifiuti e le attrezzature ed eventuali componenti contaminati o meno, dovranno essere rimossi e conferiti ad impianti autorizzati;
- 7.33. La movimentazione dei rifiuti depositati deve essere realizzata in condizioni di sicurezza per gli addetti e per la protezione dell'ambiente naturale;
- 7.34. L'impianto deve essere gestito in maniera ordinata e razionale; l'organizzazione degli spazi all'interno del sito deve consentire facilità di passaggio e di intervento; lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire con modalità che non occupino le aree adibite alla circolazione ed alla movimentazione interna;
- 7.35. Il deposito dei rifiuti pericolosi deve rispettare le norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute;
- 7.36. Nelle operazioni di deposito preliminare o di messa in riserva non devono mai in alcun momento essere raggiunte in giacenza le soglie quantitative di singole sostanze pericolose o di categorie di sostanze pericolose, anche in sommatoria; qualora dovesse verificarsi, si richiama l'applicazione delle disposizioni di cui al decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105 "*Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo si incidenti rilevanti connessi con sostanza pericolose*";
- 7.37. La sistemazione dei contenitori mobili deve essere tale da garantire una sicura movimentazione ed una facile ispezione tra le file, al fine di rendere possibile l'immediata rimozione e messa in sicurezza dei contenitori dai quali si originassero eventuali perdite;
- 7.38. I contenitori devono essere idonei o, dove previsto da specifica normativa, omologati, provvisti di tappi a vite o coperchi a leva a tenuta ermetica; le cisternette devono essere di tipo omologato;
- 7.39. Tutti i contenitori devono essere ancorati a dispositivi per la movimentazione in sicurezza (pallet) o essere muniti di idonei dispositivi atti a tale scopo e non devono risultare riempiti oltre il peso massimo ammissibile;
- 7.40. I cassoni devono essere a tenuta, protetti da adeguate coperture e, in caso di rifiuti suscettibili di rilascio di esalazioni moleste, ermeticamente chiusi;
- 7.41. I contenitori di rifiuti liquidi devono essere chiusi ermeticamente, di materiale resistente e compatibile con le proprietà chimiche dei rifiuti in essi collocati;
- 7.42. Tutti gli imballi si devono presentare integri ed esenti da esalazioni, emanazione di polveri e sgocciolamenti;
- 7.43. I rifiuti di tipologia diversa devono essere stoccati in modo tale da escludere la formazione di prodotti esplosivi ed infiammabili, aeriformi, tossici, ovvero lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per impianti, strutture e addetti;

- 7.44. È fatto obbligo al gestore di verificare mensilmente lo stato dei contenitori fissi e/o mobili e delle attrezzature esistenti presso l'impianto. E' fatto obbligo al gestore di riportare in un apposito registro le verifiche effettuate oltre al nominativo ed alla firma di chi ha effettuato i controlli e le eventuali osservazioni;
- 7.45. I contenitori di rifiuti liquidi devono essere chiusi ermeticamente, di materiale resistente e compatibile con le proprietà chimiche dei rifiuti in essi collocati;
- 7.46. Le fasi di ricevimento, stoccaggio e movimentazione che precedono l'operazione di trattamento chimico fisico D9 devono essere svolte nel rispetto delle BAT vigenti;
- 7.47. Le operazioni di filtrazione dovranno avvenire in un'apposita area dedicata, dotata di adeguati bacini di contenimento e di sistemi di captazione ed abbattimento delle emissioni in aria;
- 7.48. I bacini di contenimento dovranno avere un volume adeguato a raccogliere il 100% del rifiuto liquido trattato;
- 7.49. Le operazioni di filtrazione dovranno essere razionalizzate in una procedura operativa dedicata, che tenga conto dei principi di tutela delle matrici ambientali e di sicurezza;
- 7.50. Dovrà inoltre essere tracciabile l'origine del rifiuto e delle due fasi separate che ne scaturiscono (fango e surnatante). Dovranno essere indicati in apposito registro i quantitativi delle rispettive fasi di risulta ed il ciclo di lavorazione aziendale al quale le stesse sono destinate;
- 7.51. Le operazioni di centrifugazione dovranno avvenire in un'apposita area dedicata, dotata di adeguati bacini di contenimento e di sistemi di captazione ed abbattimento delle emissioni in aria;
- 7.52. Il bacino di contenimento dovrà avere un volume adeguato a raccogliere il 100% del rifiuto liquido trattabile nelle operazioni di centrifugazione;
- 7.53. Le aree di carico dei serbatoi sono provviste di vasche di contenimento; tali bacini dovranno avere un volume di almeno il 30% della capacità complessiva di stoccaggio del deposito nel complesso o pari al 100% del serbatoio avente massima capacità. Eventuali percolamenti o sversamenti di rifiuti liquidi o di reagenti dovranno essere rimossi nel minor tempo possibile;
- 7.54. In prossimità dei punti di carico e scarico degli automezzi dovrà essere allestito un punto di pronto intervento con mezzi assorbenti o altri sistemi di contenimento;
- 7.55. Eventuali sversamenti di rifiuti solidi, polverulenti o fangosi nei piazzali esterni all'opificio dovranno essere raccolti e gestiti separatamente dalle acque meteoriche di prima pioggia, evitando che gli stessi siano oggetto di dilavamento e successivo smaltimento in corpo idrico superficiale;
- 7.56. Circa la gestione e del deposito di rifiuti destinati ad un utilizzo interno ai fini dello svolgimento di operazioni di recupero o smaltimento di altri rifiuti, al fine di tracciare la filiera dei rifiuti in ingresso per le tipologie considerate come materie prime, non possono essere utilizzati rifiuti che non siano stati oggetto di una puntuale e preventiva descrizione (tipo e EER);
- 7.57. L'area n. 9 esterna al capannone, dove verranno depositati le materie prime, i prodotti ed i reagenti, essendo scoperta, è soggetta agli agenti atmosferici. Pertanto, devono essere evitati sversamenti al momento del travaso delle sostanze (anche pericolose) da trasferire ed utilizzare all'occorrenza nelle specifiche aree di lavorazione, in quanto in caso di dilavamento del piazzale le stesse sostanze potrebbero confluire nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche, che non risulta adeguato allo scopo;
- 7.58. La gestione dei rifiuti infiammabili dovrà essere effettuata esclusivamente su contenitori idonei allo scopo;
- 7.59. Devono essere sempre ben accessibili i luoghi (aree n. 4 e n. 5) dove vengono depositati i materiali assorbenti per la raccolta degli eventuali sversamenti dei rifiuti e sostanze pericolosi;
- 7.60. Considerato che i conferimenti dei rifiuti in ingresso saranno programmati e sottoposti a preventiva omologa, le operazioni di gestione dei rifiuti polverulenti o liquidi nei serbatoi

con le sigle M10 ed M11 (Tavola 13) dovranno essere effettuate garantendo, in ogni momento, la tracciabilità del contenuto degli stessi e la loro compatibilità stabilità in autorizzazione;

- 7.61. Considerato che ci sarà soltanto una linea dedicata direttamente al sistema di granulazione collegata ai quattro silos M10, mentre le altre linee verranno alimentate a mezzo travaso in contenitori, in relazione alla gestione dei serbatoi M10 ed M11, il travaso in contenitori dovrà essere effettuato in modo da evitare emissioni diffuse ed in modo da contenere eventuali dilavamenti di sostanze;
- 7.62. Nell'installazione non possono essere gestiti rifiuti con concentrazioni di POP superiori a quelle indicate nell'allegato IV al Regolamento 20 giugno 2019, n. 2019/1021/Ue;
- 7.63. In conformità a quanto previsto dall'art. 6, comma 3, del decreto legislativo 13 gennaio 2003, n. 36, è vietato diluire o miscelare rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica di cui all'articolo 7 del medesimo decreto;
- 7.64. Non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso codice EER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero, pertanto l'accorpamento e miscelazione di rifiuti destinati a recupero possono essere fatti solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo riutilizzo;
- 7.65. La miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica può essere fatta solo nel caso in cui vengano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se le singole partite di rifiuti posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica: tale condizione dovrà essere dimostrata nella caratterizzazione di base ai sensi dell'art. 7-bis del d.lgs. 36/2003 che il produttore è tenuto ad effettuare sulla miscela ai fini della sua ammissibilità in discarica, che dovrà pertanto comprendere i certificati analitici relativi alle singole componenti della miscela;
- 7.66. Nello stoccaggio (R13 e D15) dei rifiuti sul piazzale esterno, l'impresa dovrà tenere conto delle modalità descrittive ed operative di seguito indicate:

I codici EER stoccati nell'area 9 saranno solo quelli in attesa di spedizioni derivanti dal trattamento e precisamente: 191212, 191211*, 190203, 190204*, 190209*, 190304*, 190305, 190306* e 190307 e avranno stato fisico solido/fangoso palabile; non potranno essere stoccati rifiuti con stato fisico liquido.

La quantità massima totale in attesa di spedizione (compresa quella già autorizzata nell'area 11), stoccata all'esterno al massimo sarà pari a **tonnellate 200**.

Codici EER	Quantità massima Tonnellate	Stato fisico	Modalità riempimento svuotamento dei contenitori.	Contenitori utilizzati
191212	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti- big bag
191211*	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti- big bag
190203	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti- big bag
190204*	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti- big bag
190209*	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti- big bag
190304*	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti- big bag

Codici EER	Quantità massima Tonnellate	Stato fisico	Modalità riempimento svuotamento dei contenitori.	Contenitori utilizzati
190305	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti- big bag
190306*	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti- big bag
190307	50	Solido/fangoso palabile	Non vengono effettuati ne riempimenti ne svuotamenti dei contenitori	Cassoni a norma – fusti- big bag

In merito al diagramma di flusso dei rifiuti si precisa che i rifiuti dalle varie aree interne, dopo le verifiche analitiche conformi alle specifiche destinazioni, vengono trasferiti in caso di necessità, nell'area 9 in attesa dell'operazione di carico altrimenti restano nelle aree 7 interna ed 11 esterna.

In merito all'analisi di rischio, si precisa che l'unico rischio che deve essere preso in considerazione, a parte una calamità naturale, è rappresentato dalla rottura di un contenitore, di rifiuti durante la notte, in concomitanza di un evento piovoso, che potrebbe di conseguenza rendere l'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia non idoneo al trattamento di tali acque. Al fine di ridurre il rischio residuo al minimo, tutti i contenitori utilizzati saranno a perfetta tenuta, alla fine del turno di lavoro l'area esterna verrà ispezionata per verificare i contenitori stoccati. Nell'ipotesi che si verificasse la combinazione degli eventi avversi, di rottura di un contenitore ed evento piovoso, le acque di prima pioggia, verranno raccolte analizzate e smaltite in impianti esterni.

- 7.67. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/Ue e del Reg. (Ue) n. 1357/2014;
- 7.68. Nell'esercizio delle operazioni di recupero e smaltimento, descritte nei paragrafi successivi, l'impresa dovrà applicare e rispettare le disposizioni (BAT) contenute nella Decisione di Esecuzione (Ue) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, e riepilogate nelle "Schede delle BAT" assemblate nell'allegato 9 (doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880). In particolare, troveranno puntuale applicazione le BAT indicate nelle relazioni tecniche redatte per ciascuna delle operazioni, richiamate esplicitamente fra gli elaborati progettuali di riferimento;
- 7.69. Per i 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" e relative sezioni di processo, 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;
- 7.70. 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*) inclusi nell'allegato 19 "Elenco generale EER" e relative sezioni di processo, sono ammesse esclusivamente operazioni di stoccaggio o accorpamento, senza manipolazione del rifiuto. La gestione dei rifiuti deve avvenire in conformità a quanto stabilito dal Regolamento (Ue) 2017/852 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2017;

- 7.71. L'impresa dovrà utilizzare il modulo di lavorazione MPG 19.01 e dell'ordine di lavorazione MPG 19.02 per ciascuna operazione di processo al fine di garantire la tracciabilità della lavorazione effettuata su ciascun codice EER;
- 7.72. I R.A.E.E. possono essere ammessi all'impianto esclusivamente per essere sottoposti ad operazioni di stoccaggio o di accorpamento, senza apertura degli involucri protettivi né manipolazione, finalizzati all'ottimizzazione delle fasi di trasporto. I rifiuti devono essere stoccati presso l'area dedicata allo stoccaggio e deve essere evidenziata mediante apposita cartellonistica di immediata percezione visiva e protetta in modo da evitare rischi per gli operatori e l'ambiente, nel rispetto dei requisiti e condizioni previsti dal decreto legislativo 14 marzo 2014, n. 49;
- 7.73. Nella gestione delle attività di stoccaggio dei rifiuti autorizzate con il presente atto, trovano applicazione le disposizioni, indicazioni e prescrizioni contenute nella Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 1121 del 21/01/2019 (che ha sostituito la Circolare n. 4064 del 15/3/2018) recante "Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi". In particolare:
- a) Al fine di porre un limite temporale allo stoccaggio delle singole partite di rifiuto in ingresso all'impianto, l'impresa dovrà rispettare la seguente tempistica:
 - lo stoccaggio di rifiuti in attesa di recupero o trattamento può essere effettuato per un periodo inferiore a tre anni dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto;
 - lo stoccaggio di rifiuti in attesa di smaltimento può essere effettuato per un periodo inferiore a un anno dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto.
 - b) L'impresa deve prevedere all'interno dell'impianto aree distinte per il deposito delle sostanze da utilizzare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali;
 - c) Deve essere garantita un'adeguata viabilità interna per un'agevole movimentazione, anche in caso di incidenti;
 - d) Le eventuali operazioni di lavaggio di autocisterne e container devono essere effettuate in apposita sezione attrezzata e le relative acque reflue devono essere smaltite come rifiuto speciale;
 - e) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, devono inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio;
 - f) Il lay-out dell'impianto deve essere ben visibile e riportato in più punti del sito;
 - g) Le operazioni di messa in riserva (R13) devono essere fisicamente separate dalle operazioni di deposito preliminare (D15);
 - h) I contenitori di rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico;
 - i) Deve essere comunicato alla Provincia l'eventuale respingimento del carico di rifiuti entro e non oltre 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione o della scheda SISTRI;
 - j) In caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate deve essere eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti, qualora si tratti rispettivamente di materiali solidi o polverulenti o liquidi. I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere smaltiti congiuntamente ai rifiuti in stoccaggio;
 - k) Deve essere effettuata, almeno semestralmente, la periodica pulizia/manutenzione dei manufatti di sedimentazione e di disoleazione e della rete di raccolta delle acque meteoriche;
 - l) Qualora si verifichi un incidente, ovvero un incendio, devono essere avviate con la massima tempestività tutte le attività previste nel piano di emergenza;

- m) Nelle modalità di gestione degli stoccaggi, relativamente alle altezze di abbancamento, non debbono essere superati i metri 3 di altezza ed i fusti e le cisterne non potranno essere impilati e sovrapposti per più di tre piani.
- 7.74. Nella gestione dell'installazione e nell'esercizio delle diverse operazioni di recupero e di smaltimento dei rifiuti autorizzate con il presente atto, l'organizzazione logistica delle stesse, dovrà essere sarà conformata alle indicazioni contenute nelle tabelle A14.1-bis e A14.2.bis (*assunte al prot. n. 7228 del 13/05/2022*) riguardanti la correlazione delle operazioni esercitate con le attrezzature, gli impianti e le aree dello stabilimento utilizzati, in funzione della loro messa in opera prevista dal cronoprogramma dei lavori.

D) PRESCRIZIONI SPECIFICHE DISTINTE PER OPERAZIONE DI GESTIONE RIFIUTI.

È fatto obbligo di rispettare gli elaborati tecnici e gli intendimenti gestionali dichiarati nella documentazione trasmessa all'atto della presentazione della domanda di AIA e nelle successive comunicazioni di integrazione, nel rispetto prioritario e prevalente delle prescrizioni, condizioni e limiti specificati rispettivamente per ciascuna operazione di gestione dei rifiuti di seguito elencata.

1. OPERAZIONI DI RECUPERO R13 - MESSA IN RISERVA

1.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 1.1.1. Elaborato **17** "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 1.1.2. Tavola **6.17** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 1.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

1.2. Rifiuti ammessi:

- 1.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

1.3. Quantità autorizzata:

- 1.3.1. La quantità complessiva massima di messa in riserva (stoccaggio istantaneo) è di tonnellate **285 per rifiuti pericolosi** e di tonnellate **285 per rifiuti non pericolosi**;
- 1.3.2. La quantità massima sopra indicata comprende tutta la possibilità di stoccaggio provvisorio presso l'installazione quindi anche il deposito preliminare D15 (operazione contemplata in altro paragrafo).

1.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di messa in riserva R13

- 1.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/Ue e del Reg. (Ue) n. 1357/2014;
- 1.4.2. L'esercizio delle operazioni messa in riserva (R13) è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 1.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non è possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 1.4.4. Le operazioni di messa in riserva e di deposito preliminare devono essere effettuate separando i rifiuti destinate all'une ed alle altre e distinguendo con idonea etichettatura i rifiuti stoccati (CER, HP se pericoloso, filiera di destinazione);
- 1.4.5. Nelle aree (1-2-8-7) dove sono posizionati i "Korral" delimitati da barriere (new jersey) che dovranno garantire la tenuta di eventuali liquidi, i sistemi di aspirazione devono essere in grado di garantire la captazione di eventuali emissioni diffuse. Dalle medesime aree non debbono verificarsi percolamenti o sversamenti in altre aree dell'edificio;
- 1.4.6. Le aree di carico dei serbatoi dovranno essere provviste di vasche di contenimento con un volume di almeno il 30% della capacità complessiva di stoccaggio del deposito nel complesso o pari al 100% del serbatoio avente massima capacità. Eventuali

- percolamenti o sversamenti di rifiuti liquidi o di reagenti dovranno essere rimossi nel minor tempo possibile;
- 1.4.7. In prossimità dei punti di carico e scarico degli automezzi dovrà essere allestito un punto di pronto intervento con mezzi assorbenti o altri sistemi di contenimento;
- 1.4.8. I movimenti dei rifiuti, internamente all'installazione, dovranno avvenire tramite contenitori adeguati. Gli spazi individuati per la viabilità interna dovranno essere connessi al sistema di raccolta di eventuali sversamenti di rifiuti liquidi, come già presenti nelle aree dove avvengono le lavorazioni;
- 1.4.9. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 1.4.10. Nella gestione delle sorgenti di emissioni diffuse derivanti dalla raccolta dei rifiuti liquidi/polverulenti/solidi (contenenti COV) e dalla manipolazione degli stessi (riempimento e svuotamento di contenitori, lavaggio di contenitori, campionamento dei rifiuti dai contenitori) si prescrive che dovrà essere evitata la formazione di emissioni diffuse di polveri, di composti organici volatili e di sostanze odorigene;
- 1.4.11. Non sono state descritte le modalità di gestione di eventuale formazione di morchie e/o depositi nei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti liquidi. Pertanto, si prescrive che:
- 1.4.11.1. tali depositi dovranno essere evitati in quanto contribuiscono ad occupare un volume utile dei contenitori di stoccaggio, e possono venire a contatto con tipologie di rifiuti non compatibili (i contenitori sono utilizzati in processi di batch);
- 1.4.11.2. deve essere previsto un programma di manutenzione dei contenitori, volto a evitare che possano formarsi significativi quantitativi di fondi e morchie;
- 1.4.11.3. le operazioni dovranno essere razionalizzate su apposito registro, che dovrà far parte del Piano di Monitoraggio e Controllo aziendale.
- 1.4.12. I rifiuti sanitari di cui al D.P.R. n. 254/2003 - **18 01 03*** "*rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni*" e **18 02 02*** "*rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni*" - possono essere sottoposti soltanto a mero stoccaggio provvisorio (messa in riserva R13), per un massimo di massimo 5 giorni, in contenitori che arrivano chiusi ai sensi dell'art. 8 del DPR 254/2003, da conferire ad impianti di incenerimento con recupero di energia. Non è consentita l'apertura degli imballaggi o qualsiasi altro tipo di manipolazione sugli stessi.

2. OPERAZIONI DI RECUPERO R12 - RAGGRUPPAMENTO

2.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 2.1.1. Elaborato **13** "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 2.1.2. Tavola **6.13** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 2.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

2.2. Rifiuti ammessi:

- 2.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

2.3. Quantità autorizzata:

- 2.3.1. La quantità massima complessiva (fra rifiuti pericolosi e non) giornaliera di raggruppamento R12 è di **200** tonnellate; quella annuale è di **20.000** tonnellate.
- 2.3.2. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

2.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero R12 – Raggruppamento

- 2.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/Ue e del Reg. (Ue) n. 1357/2014;
- 2.4.2. L'esercizio delle operazioni di R12 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 2.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 2.4.4. Le operazioni di raggruppamento sono finalizzate unicamente a minimizzare il numero delle operazioni di trasporto; il formulario relativo al carico così ottenuto dovrà riportare tutte le caratteristiche di pericolo riferite ai rifiuti originali e dovrà essere accompagnato da distinta di tutti i codici EER presenti nel raggruppamento, che singolarmente dovranno essere ammissibili all'impianto di destinazione. Dalla operazione di mero raggruppamento i EER non cambiano le caratteristiche di origine;
- 2.4.5. Il formulario dei rifiuti dovrà evidenziare tutte le caratteristiche di pericolo riferite ai rifiuti originati e dovrà essere accompagnato da distinta di tutti i codici EER presenti nel raggruppamento stesso, che singolarmente dovranno essere ammissibili all'impianto di destino;
- 2.4.6. Le operazioni di raggruppamento ricomprese nell'operazione R12, non possono avere come destinazione finale processi o impianti di smaltimento (D1 – D15);
- 2.4.7. Le operazioni di raggruppamento devono essere effettuate per rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisiche omogenee;
- 2.4.8. Dalla operazione di mero raggruppamento i EER non cambiano le caratteristiche di origine;
- 2.4.9. Le aree 3 e 3' non verranno usate per l'operazione di raggruppamento, che potrà essere effettuata nelle aree 1-2-8. Il deposito avverrà nelle aree 7 e 11 per tutte le tipologie di rifiuti e, in casi eccezionali, nell'aree individuate nella Tavola 6.13, mentre i liquidi aggressivi verranno stoccati solo nelle aree 4 e 5 sia prima che dopo il raggruppamento;

- 2.4.10. Tutti i rifiuti liquidi e tutti i reagenti allo stato liquido, contenenti sostanze pericolose e non, devono essere gestiti esclusivamente in aree dotate di adeguati sistemi di contenimento di eventuali perdite o sversamenti. I contenitori di rifiuti liquidi e reagenti liquidi devono essere posti su superficie pavimentata e devono essere dotati di bacini di contenimento di capacità pari ai contenitori stessi oppure, nel caso in cui nello stesso bacino siano presenti più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari almeno al 30% del volume totale dei serbatoi/contenitori (valutata sulla capacità massima di stoccaggio dell'area); le aree non dotate di bacini di contenimento, devono avere adeguata pendenza ed un bacino di raccolta ed accumulo avente le stesse caratteristiche sopra riportate per i bacini di contenimento;
- 2.4.11. Le operazioni di raggruppamento (R12) devono essere effettuate tenendo separati i rifiuti afferenti a tale operazione da quelli destinati alle operazioni di D13 e D14 o di deposito temporaneo distinguendo con idonea etichettatura i rifiuti stoccati (EER, HP se pericoloso, filiera di destinazione) e resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione;
- 2.4.12. I rifiuti polverosi potranno essere ammessi nel rispetto delle seguenti modalità:
- 2.4.12.1. lo stoccaggio avverrà in contenitori a norma, come confezionati dal produttore e controllato prima del carico da parte del trasportatore, in ogni caso al momento dell'arrivo in azienda il rifiuto verrà sottoposto ad ispezione e pertanto verrà valutata la necessità o meno di un riconfezionamento per ragioni di sicurezza, che se necessario verrà immediatamente effettuato in via prioritaria e registrato sul registro di carico e scarico con il solito modulo di lavorazione;
- 2.4.12.2. le operazioni di riconfezionamento verranno effettuate utilizzando un sovrainballaggio, mentre le operazioni di sconfezionamento avverranno travasando il rifiuto in un imballaggio idoneo alla successiva manipolazione ed il tutto avverrà nelle aree sottoposte ad aspirazione attraverso gli impianti collegati ai punti di emissione E1-E2.
- 2.4.13. Dovranno essere rispettate le disposizioni di cui all'allegato 5, parte quinta, del D.lgs. n. 152/2006, recante "Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti";
- 2.4.14. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 2.4.15. I rifiuti derivanti da un raggruppamento debbono poter essere conferibili singolarmente anche prima dell'avvenuta operazione di raggruppamento;
- 2.4.16. Non è possibile conferire rifiuti derivanti da un'operazione di raggruppamento R12 ad una altra operazione R12 (intra o extra impianto);
- 2.4.17. Il codice di rifiuto metallico ammesso all'impianto non viene modificato dopo che esso sia stato sottoposto ad operazione di raggruppamento R12.

3. OPERAZIONI DI RECUPERO R12 - RICONDIZIONAMENTO

3.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 3.1.1. Elaborato **15** "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 3.1.2. Tavola **6.15** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 3.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

3.2. Rifiuti ammessi:

- 3.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

3.3. Quantità autorizzata:

- 3.3.1. La quantità massima complessiva (fra rifiuti pericolosi e non) giornaliera di ricondizionamento **R12** è di **200** tonnellate di rifiuti solidi; quella annuale è di **20.000** tonnellate;
- 3.3.2. Relativamente ai rifiuti liquidi il quantitativo giornaliero (fra rifiuti pericolosi e non) non potrà essere superiore a **100** tonnellate;
- 3.3.3. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

3.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero R12 – Ricondizionamento

- 3.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/UE e del Reg. (UE) n. 1357/2014;
- 3.4.2. L'esercizio delle operazioni di R12 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate, eccetto per le frazioni non recuperabili residue dall'operazione di ricondizionamento da destinare a smaltimento;
- 3.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 3.4.4. Le operazioni di ricondizionamento dovranno avvenire in un'apposita area dedicata, dotata di adeguati bacini di contenimento e di sistemi di abbattimento in caso di produzione di odori molesti o sviluppo di sostanze volatili;
- 3.4.5. I bacini di contenimento dovranno avere un volume adeguato a raccogliere il 100% del rifiuto liquido trattato;
- 3.4.6. Le operazioni di ricondizionamento dovranno essere razionalizzate in una procedura operativa dedicata, che tenga conto dei principi di tutela delle matrici ambientali e di sicurezza;
- 3.4.7. Le operazioni di ricondizionamento ricomprese nell'operazione R12, non possono avere come destinazione finale processi o impianti di smaltimento (D1 – D15), tranne che per la parte residuale derivante dalle operazioni (esempio fusti, imballaggi vari);
- 3.4.8. Le operazioni di ricondizionamento devono essere effettuate per rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisiche omogenee;
- 3.4.9. Le operazioni di ricondizionamento (R12) devono essere effettuate tenendo separati i rifiuti afferenti a tale operazione da quelli destinati alle operazioni di D13 e D14 o di deposito temporaneo distinguendo con idonea etichettatura i rifiuti stoccati (EER, HP se pericoloso, filiera di destinazione) e resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel

medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione;

- 3.4.10. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 3.4.11. Ai rifiuti sottoposti ad operazione di ricondizionamento R12 non possono essere attribuiti - in uscita - codici EER differenti da quelli assegnati in entrata, salvo i rifiuti da imballaggio eventualmente prodotti;
- 3.4.12. L'impresa debba procedere al tracciamento delle non-conformità accertate in relazione al rispetto della normativa ADR da parte dei trasportatori di rifiuti in ingresso all'impianto.

4. OPERAZIONI DI RECUPERO R12 – TRATTAMENTO TECNOLOGICO

4.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 4.1.1. Elaborato **14** "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 4.1.2. Tavola **6.14** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 4.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

4.2. Rifiuti ammessi:

- 4.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

4.3. Quantità autorizzata:

- 4.3.1. La quantità massima complessiva (fra rifiuti pericolosi e non) giornaliera di trattamento tecnologico **R12** è di **150** tonnellate di rifiuti solidi;
- 4.3.2. Relativamente ai rifiuti liquidi il quantitativo giornaliero (fra rifiuti pericolosi e non) non potrà essere superiore a **100** tonnellate;
- 4.3.3. Relativamente alle operazioni di bonifica e smontaggio di rifiuti costituiti da trasformatori contenenti PCB la quantità massima giornaliera di trattamento R12 non potrà essere superiore a **10** tonnellate;
- 4.3.4. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

4.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero R12 – Trattamento tecnologico

- 4.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/UE e del Reg. (UE) n. 1357/2014;
- 4.4.2. L'esercizio delle operazioni di R12 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 4.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 4.4.4. Le operazioni di trattamento tecnologico (R12) devono essere effettuate tenendo separati i rifiuti afferenti a tale operazione da quelli destinati alle operazioni di D13 e D14 o di deposito temporaneo distinguendo con idonea etichettatura i rifiuti stoccati (EER, HP se pericoloso, filiera di destinazione) e resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione;
- 4.4.5. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 4.4.6. La miscelazione finalizzata allo smaltimento in D1, ai sensi di quanto disposto all'allegato "C" del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., non è compatibile con il processo di recupero R12;
- 4.4.7. La miscelazione finalizzata al recupero R12, ai sensi di quanto disposto all'allegato "C" del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., non è compatibile con le operazioni di recupero R12;
- 4.4.8. Considerato che dalla filiera R12 non sono prodotti materiali di recupero MPS, ma rifiuti da recuperare in successivi processi (da R1 a R11), si prescrive che nella scheda

di lavorazione di ciascun lotto di rifiuti trattati in R12 – MISCELAZIONE, sia chiaramente individuata la filiera di recupero successiva (operazione di gestione di cui all'allegato "C" alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) alla quale è finalizzata l'operazione di miscelazione stessa;

- 4.4.9. In merito ai codici da utilizzare per i rifiuti in uscita dall'operazione di trattamento, non possono essere indicati codici EER relativi ad altri processi di produzione;
- 4.4.10. Dalle operazioni di infustamento/insaccamento non possono uscire rifiuti con codice EER 19XXXX poiché non sono propriamente operazioni di trattamento (il rifiuto contenuto negli imballaggi non viene modificato);
- 4.4.11. Preso atto che le polveri in uscita verranno inviate al recupero presso impianti autorizzati per la produzione di materia prima da utilizzare nella produzione di concimi/ fertilizzanti, ai relativi contenitori di tali rifiuti derivanti da processo in esame non possono essere attribuiti i codici EER 17 XX XX;
- 4.4.12. Nell'elaborato 19 (punto precedente 4.1.3) viene inserita una sub-lista, indicata nella colonna 14-bis, che individua rifiuti che possono produrre polveri che devono essere gestiti nell'area 12;
- 4.4.13. Il grado di decontaminazione del PCB dei rifiuti gestiti nell'ambito del processo di trattamento tecnologico R12, viene determinato sulla base di analisi di caratterizzazione come di norma viene fatto per la classificazione di tutte le tipologie di rifiuti;

Il lavoro verrà effettuato da operatori dotati dei DPI necessari per evitare il contatto con tale rifiuto, oltre che muniti di apposite mascherine filtranti, guanti, tuta in tyvek, stivali in gomma. Si tende ad evitare sistemi con pompe in aspirazione o mandata, per cui si lavorerà solo per caduta in contenitore a norma per il drenaggio dell'olio. Il lavoro verrà effettuato da operatori dotati dei DPI necessari per evitare il contatto. Una volta tolto l'olio dall'interno del trasformatore si dovrà procedere allo smontaggio per far sì che le parti impregnate d'olio (come carta e legno) vengano inviate a termodistruzione, mentre invece le parti metalliche di cui è costituito (ferro, lamierino, alluminio, rame, ottone), dopo lo smontaggio dei trasformatori dovranno essere sottoposte a bonifica attraverso il lavaggio con appositi prodotti sgrassanti per essere poi inviate a recupero dopo essere stati analizzati per verificare l'avvenuta bonifica. L'area per il trattamento di lavaggio dei componenti dei trasformatori sarà allestita nelle aree 1-2- 8. In tali aree al fine di poter effettuare le operazioni di lavaggio verrà posizionata una vasca metallica delle dimensioni minime di tre metri di lato dove verranno effettuate le lavorazioni a campagne a seconda delle apparecchiature presenti nel rispetto dei tempi di permanenza di legge. La vasca verrà posizionata su un telo impermeabile in PE ad ulteriore protezione di eventuali sversamenti. Dopo aver svuotato l'olio, si procederà allo smontaggio delle varie parti metalliche ed al successivo lavaggio. I reflui prodotti non recuperabili e destinati allo smaltimento verranno pompati all'interno di IBC ed inviati allo smaltimento nel rispetto della normativa vigente, mentre i metalli verranno inviati al recupero;

- 4.4.14. In merito all'applicazione delle BAT 8 in collegamento con la BAT 51 l'impresa dovrà applicare entrambe le BAT, per quanto applicabili, ed in particolare per la BAT 8 essa verrà applicata come da allegato riportato alla fine della relazione tecnica coordinata (Elaborato 14 "Relazione tecnica", al punto precedente 4.1.1). Si precisa che essendo il PCB una sostanza che ha una bassissima tensione di vapore, essa non viene monitorata nei punti di emissione convogliati, in quanto ritenuta non rilevante sulla base dell'adozione del protocollo di gestione aziendale descritto da pag. 2 a pag. 9 del punto 1 e da IO 33, inoltre non viene effettuata la frantumazione delle parti metalliche, né tantomeno il lavaggio viene effettuato con solventi clorurati che potrebbero essere il mezzo di trasporto a causa della solubilità del PCB in tali sostanze a causa della loro volatilità. In ogni caso relativamente ai PCB pur ritenendo non rilevante la loro emissione, e non essendo monitorato come parametro emissivo, a

seguito di quanto emerso durante la conferenza dei servizi, ai fini della valutazione come ricadute presso i recettori l'azienda adotterà il protocollo di gestione aziendale;

4.4.15. Relativamente alla BAT 51 si precisa che verranno adottate le seguenti tecniche:

- a) Rivestimento del pavimento in cemento additivato di fibre in materie plastiche con riporto di levigazione di strato di quarzo superficiale. Utilizzo ulteriore di una vasca di contenimento rivestita di materiale plastico in HDPE per lo stoccaggio dei contenitori;
- b) Nella zona di deposito l'accesso è vietato. La zona di manipolazione durante le eventuali campagne sarà recintata per evitare l'ingresso di persone non autorizzate. Le superfici interne ed esterne delle apparecchiature vengono pulite con detergente anionico basico;
- c) È previsto un lungo periodo di drenaggio di almeno 12 ore per evitare l'eventuale gocciolamento di liquido contaminato durante le operazioni successive di trattamento, dopo la separazione del nucleo dal corpo di un trasformatore elettrico;
- d) Il carbone attivo degli eventuali filtri localizzati dell'aria della zona di decontaminazione verrà smaltito al termine della lavorazione di bonifica. Verrà adottato il piano di gestione ambientale aziendale in merito al monitoraggio;
- e) Verranno destinate all'incenerimento ad alta temperatura le parti porose contaminate del trasformatore elettrico (legno e carta), al fine di distruggere i PCB contenuti negli oli mediante incenerimento ad alta temperatura.

4.4.16. 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";

4.4.17. Operazioni di miscelazione:

- 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.

4.4.18. 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.

5. OPERAZIONI DI RECUPERO R12 – MISCELAZIONE

5.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 5.1.1. Elaborato **16** "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 5.1.2. Tavola **6.16** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 5.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

5.2. Rifiuti ammessi:

- 5.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

5.3. Quantità autorizzata:

- 5.3.1. La quantità massima complessiva (fra rifiuti pericolosi e non) giornaliera di miscelazione **R12** è di **200** tonnellate di rifiuti solidi/fangosi/polverosi, per un quantitativo massimo annuale di **200** tonnellate;
- 5.3.2. Relativamente ai rifiuti liquidi il quantitativo complessivo giornaliero (fra rifiuti pericolosi e non) **R12** non potrà essere superiore a **20** tonnellate, per un quantitativo massimo annuale di **6.000** tonnellate;
- 5.3.3. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

5.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero R12 – Miscelazione

- 5.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/UE e del Reg. (UE) n. 1357/2014;
- 5.4.2. L'esercizio delle operazioni di R12 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 5.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 5.4.4. I processi di miscelazione non sono consentiti per facilitare l'accettazione del rifiuto/materiale alla destinazione finale (BREF di settore al Punto 2.1.5);
- 5.4.5. In relazione al gruppo 1/A e 1/B inerenti la classe degli oli, la miscelazione non dovrà avvenire tra oli contenenti PCB ed oli non contenenti PCB; ciò conformemente con quanto già riportato dalla ditta nelle BAT applicate;
- 5.4.6. Sono intese operazioni di miscelazione le operazioni di carico nei silos di stoccaggio M10 ed M11, rispettivamente per rifiuti solidi e liquidi;
- 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 tecnica delle valutazioni fatte. Le valutazioni positive dei test dovranno riportare i dati specifici dei lotti di rifiuti caricati;
- 5.4.8. Tutti i dati inerenti le misurazioni effettuate dalle strumentazioni di controllo di processo, ed i dati inerenti i reattori impiegati e le aree di lavorazione nei processi di miscelazione dovranno essere trascritti in apposito registro di miscelazione;
- 5.4.9. La miscelazione di rifiuti attraverso sistemi di giranti o di ricircolo tramite pompe dovrà avvenire in contenitori provvisti di chiusura al fine di evitare il rilascio di emissioni diffuse durante tale processo;

- 5.4.10. Le informazioni inerenti le caratteristiche di pericolo ed i gruppi omogenei di appartenenza dei rifiuti sottoposti a miscelazione dovranno essere riportate nel registro di miscelazione ai fini della tracciabilità;
- 5.4.11. I processi di miscelazione propedeutici alle successive operazioni di trattamento possono avere lo scopo di ottenere miscele di rifiuti caratterizzati da una maggiore omogeneità, mentre non è consentito effettuare tali processi per facilitare l'accettazione del rifiuto alla successiva destinazione;
- 5.4.12. Nel caso in cui la miscela comprenda almeno un rifiuto pericoloso, il codice CER della miscela in uscita dall'impianto o destinata ad un'ulteriore operazione di trattamento interno, sarà un CER pericoloso;
- 5.4.13. Le operazioni di miscelazione dovranno avvenire sempre esclusivamente in aree servite da idoneo impianto di aspirazione;
- 5.4.14. I processi di miscelazione (R12) devono dare un contributo migliorativo in termini di recupero finale dei rifiuti in miscela, in conformità con i principi generali delle BAT di settore;
- 5.4.15. In ordine alla miscelazione in deroga, ai sensi dell'art. 187, comma 2, del d.lgs. n. 152/2006, vengono istituite le seguenti procedure gestionali atte alla definizione dei gruppi di rifiuti da sottoporre alle operazioni di dosaggio o miscelatura:

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

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

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

GRUPPI DI RIFIUTI DA INVIARE IN:

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

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

pretrattamento, di miscelazione o altre operazioni che hanno modificato la natura o la composizione di detti rifiuti (nuovo produttore).

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

In merito ai gruppi di miscelazione rifiuti, che solo indicativamente possono essere individuati in maniera esauriente, si precisa che essa avverrà sulla base di ragioni tecniche specifiche che dovranno rispondere alle caratterizzazioni analitiche in quanto solo la caratterizzazione e non il codice EER individuano la destinazione specifica del rifiuto che deve essere miscelato e di quello ottenuto dalla miscelazione, fermo restando il divieto di miscelazione ai fini della sola diluizione.

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

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

- 5.4.16. In ordine al quantitativo di ciascun lotto di miscelazione, deve essere effettuata la caratterizzazione analitica del lotto omogeneo in funzione della destinazione finale come individuata nel modulo di lavorazione. Ogni lotto di miscelazione deve essere accompagnato da un modulo di lavorazione;
- 5.4.17. 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.
- 5.4.18. Il test di compatibilità deve essere condotto su campioni di rifiuti ponderali all'effettivo quantitativo di rifiuto da avviare al trattamento, o comunque cautelativi;
- 5.4.19. 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;
- 5.4.20. 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;
- 5.4.21. 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;
- 5.4.22. Le operazioni di miscelazione devono essere effettuate esclusivamente fra i gruppi omogenei di rifiuti individuati dall'impresa negli elaborati tecnici;

5.4.23. La miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica, ai sensi dell'art. 6, comma 3 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.

6. OPERAZIONI DI RECUPERO R3 – RICICLO/RECUPERO DELLE SOSTANZE ORGANICHE NON UTILIZZATE COME SOLVENTI

6.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 6.1.1. Elaborato **10** "Relazione tecnica Rev. 01 del 07/12/2021" (*allegato A.1, doc. del 09/12/2021 prot. n. 18647*);
- 6.1.2. Tavola **6.10** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 6.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

6.2. Rifiuti ammessi:

- 6.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

6.3. Quantità autorizzata:

- 6.3.1. La quantità massima complessiva giornaliera (fra rifiuti pericolosi e non) di trattamento **R3** è di **90** tonnellate;
- 6.3.2. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

6.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero R3

- 6.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/Ue e del Reg. (Ue) n. 1357/2014;
- 6.4.2. L'esercizio delle operazioni di R3 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 6.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non è possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 6.4.4. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 6.4.5. Dalla Tabella **2 REV. 1** (*riportata al paragrafo 4, pag. 6 dell'elaborato 10 richiamato al precedente punto 6.1.1*) sono stralciati i codici EER 160506*, 160508* e 200139;
- 6.4.6. La Tabella **2 Bis** (*riportata la paragrafo 4, pag. 7, 8 e 9 dell'elaborato 10 richiamato al precedente punto 6.1.1*) viene modificata e sostituita dalla:

TABELLA 2 BIS
<p>EER 020104</p> <p>6.1 Tipologia: rifiuti di plastica.</p> <p>6.1.1 Provenienza: attività industriali, artigianali, commerciali, agricole.</p> <p>6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti costituiti da materiali plastici.</p> <p>6.1.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667.</p> <p>6.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667.</p>
<p>EER 070213</p> <p>6.2 Tipologia: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche.</p> <p>6.2.1 Provenienza: industria, della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche.</p>

6.2.2 Caratteristiche del rifiuto: granuli, trucioli, ritagli, polveri, manufatti fuori norma, ecc. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi, Pb <3%, KOH <0,3%, Cd <0,3%.

6.2.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667.

6.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667

EER 150102

6.1 Tipologia: rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici.

6.1.1 Provenienza: raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione.

6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura.

6.1.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), 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].

6.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

EER 150105 (nel rispetto delle disposizioni di cui al D.M. 188/2020)

1.1 Tipologia: imballaggi compositi.

1.1.1 Provenienza: attività produttive, raccolta differenziata di RU, altre forme di raccolta in appositi contenitori su superfici private; attività di servizio.

1.1.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti, costituiti da: imballaggi compositi di più materiali.

1.1.3 Attività di recupero:

b) messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria cartaria mediante selezione, eliminazione di impurezze e di materiali contaminati compattamento in conformità alle seguenti specifiche [R3]:

- impurezze quali metalli, sabbie e materiali da costruzione, materiali sintetici, nonché altri materiali estranei, max 1% come somma totale;
- carta carbone, carta e cartoni cerati e paraffinate, carte bituminate assenti;
- formaldeide e fenolo assenti;
- PCB + PCT <25 ppm

1.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

- Ai sensi dell'articolo 184-ter del D.Lgs. 152/2006, le operazioni di recupero dei rifiuti di carta e cartone devono essere effettuate esclusivamente in conformità alle disposizioni dettate dalla norma UNI EN 643.
- La carta e cartone recuperati devono essere conformi ai requisiti tecnici presenti nell'all.1 del D.M. 188/2020 conformemente ai requisiti indicati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Valori limite
Materiali proibiti escluso i rifiuti organici e alimenti	-	norma Uni En 643
Rifiuti organici compresi alimenti	% in peso	< 0,1
Componenti non cartacei	% in peso	norma Uni En 643

- Ai sensi dell'art. 5 del D.M. 188/2020, il rispetto dei criteri di cui sopra, previsti dall'art. 3 del medesimo decreto, è attestato dal produttore di carta e cartone recuperati tramite una dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà, ai sensi dell'art. 47 del D.P.R. n. 445 del 28/12/2000, redatta al termine del processo produttivo di ciascun lotto utilizzando il modulo di cui all'allegato 3, la quale deve essere inviata all'Autorità Competente e a Codesta Agenzia. La dichiarazione di conformità deve inoltre essere conservata presso l'impianto di produzione o presso la sede legale, anche in formato elettronico, e deve essere messa a disposizione delle autorità di controllo che la richiedano;
- Deve essere conservato per un anno, presso l'impianto di recupero, o presso la sede legale, un campione di carta e cartone recuperati prelevato secondo quanto previsto all'allegato 1, lettera b del D.M. 188/2020 e in conformità alla norma UNI 10802;
- Carta e cartone recuperati devono essere utilizzabili per gli scopi specifici elencati nell'allegato 2 del D.M. 188/2020;
- Le operazioni all'interno dello stabilimento devono essere condotte secondo i criteri stabiliti dal D.M. 188/2020;
- Deve essere effettuata una divisione fisica, anche temporanea, nelle aree previste per lo stoccaggio

<p>del rifiuto recuperato in uscita dal processo, fra i lotti di EoW in attesa degli esiti analitici e i lotti di EoW con la dichiarazione di conformità;</p> <ul style="list-style-type: none"> • È vietata la miscelazione fra diversi lotti di EoW; • Ai sensi del punto 6.1 della Circolare Ministeriale Prot. n. 1121 del 21/01/2019 recante "Linee Guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi", per lo stoccaggio in cumuli della carta e cartone in attesa di recupero e del materiale EoW, ai fini della sicurezza, è opportuno limitare le altezze di abbancamento a 3 metri e deve essere sempre garantita la stabilità; • La documentazione relativa ai conferimenti nell'impianto deve essere conservata e messa a disposizione dell'Autorità di controllo per 3 anni; • Le verifiche effettuate all'impianto, così come eventuali interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria, devono essere annotate presso un apposito registro; • I rifiuti prodotti dal processo di recupero, che devono essere stoccati in contenitori separati con apposita cartellonistica, devono essere inviati alle rispettive destinazioni secondo quanto previsto in materia di "deposito temporaneo prima della raccolta" di cui all'art. 185-bis del D.lgs. 152/06 e s.m.i.. I formulari di identificazione rifiuti relativi alle operazioni di conferimento devono essere resi disponibili alle Autorità di controllo e archiviati per 3 anni.
<p>EER 160119</p> <p>6.2 Tipologia: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche [160119]</p> <p>6.2.1 Provenienza: industria, della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti.</p> <p>6.2.2 Caratteristiche del rifiuto: granuli, trucioli, ritagli, polveri, manufatti fuori norma, ecc. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi, Pb <3%, KOH <0,3%, Cd <0,3%.</p> <p>6.2.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee 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].</p> <p>6.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.</p>
<p>EER 170203</p> <p>6.2 Tipologia: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche</p> <p>6.2.1 Provenienza: attività di costruzione e demolizione.</p> <p>6.2.2 Caratteristiche del rifiuto: granuli, trucioli, ritagli, polveri, manufatti fuori norma, ecc. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi, Pb <3%, KOH <0,3%, Cd <0,3%.</p> <p>6.2.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667</p> <p>6.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667</p>
<p>EER 191204</p> <p>6.1 Tipologia: rifiuti di plastica e gomma</p> <p>6.1.1 Provenienza: impianti trattamento rifiuti</p> <p>6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti costituiti da materiali plastici e gomma derivanti dal trattamento meccanico dei rifiuti.</p> <p>6.1.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667</p> <p>6.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667.</p>

6.4.7. Nella gestione delle operazioni di recupero R3, autorizzate con il presente atto come riepilogate nella tabella soprastante (al precedente punto 6.4.6) e finalizzate all'ottenimento della cessazione della qualifica di rifiuto (EOW), ai sensi dell'art. 184-ter del d.lgs. n. 152/2006, in cui sono richiamate le voci (punti) delle tipologie riportate nell'allegato 1 - suballegato 1 del DM 5 febbraio 1998, dovranno essere pedissequamente seguite e rispettate, per ciascun codice trattato, le modalità e le indicazioni descritte nella medesima tabella;

6.4.8. Ai rifiuti in uscita dal processo di recupero deve essere assegnato un codice EER 19XXXX; al riguardo, sono stralciati i codici EER 160508 e 160509 in uscita, di cui

alla Tabella 3 (riportata a pag. 12 dell'elaborato **10**, richiamato al precedente punto 6.1.1);

- 6.4.9. I rifiuti ammessi all'impianto, indicati nell'elenco di cui al precedente punto 6.2, da sottoporre all'operazione R3, non potranno essere trattati tutti contemporaneamente.
- 6.4.10. 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.

7. OPERAZIONI DI RECUPERO R4 – RICICLO/RECUPERO DEI METALLI E DEI COMPOSTI METALLICI

7.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 7.1.1. Elaborato **11** "Relazione tecnica Rev. 01 del 07/12/2021" (*allegato A.1, doc. del 09/12/2021 prot. n. 18647*);
- 7.1.2. Tavola **6.11** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 7.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

7.2. Rifiuti ammessi:

- 7.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

7.3. Quantità autorizzata:

- 7.3.1. La quantità massima complessiva giornaliera (fra rifiuti pericolosi e non) di trattamento **R4** è di **100** tonnellate;
- 7.3.2. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

7.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero R4

- 7.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/UE e del Reg. (UE) n. 1357/2014;
- 7.4.2. L'esercizio delle operazioni di R4 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 7.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 7.4.4. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 7.4.5. La Tabella **2 Bis** (*riportata al paragrafo 2, da pag. 7 a pag. 15 dell'elaborato 11 richiamato al precedente punto 7.1.1*) viene modificata e sostituita dalla seguente:

EER 150104

3.1 Tipologia: rifiuti di ferro, acciaio e ghisa

3.1.1 Provenienza: attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di ferro, ghisa e acciaio, raccolta differenziata.

3.1.2 Caratteristiche del rifiuto: imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB, PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, metalli non ferrosi, plastiche, etc., <5% in peso, oli <10% in peso; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.1.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <0,1% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;

- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica ottenuta nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati

EER 150104

3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe

3.2.1 Provenienza: attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di metalli non ferrosi; raccolta differenziata;

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpaca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <2% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati <5% in peso come somma totale solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica ottenuta nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE* e nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*.

EER 160122

5.8 Tipologia: spezzoni di cavo di rame ricoperto.

5.8.1 Provenienza: riparazione veicoli; attività demolizione veicoli autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni; industria automobilistica.

5.8.2 Caratteristiche del rifiuto: spezzoni di cavo, anche in traccia, rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio, piombo e piomboplasto; costituiti da Cu fino al 75% e Pb fino al 72%.

5.8.3 Attività di recupero:

a) messa in riserva di rifiuti [R13] con lavorazione meccanica (cesoiatura, triturazione, separazione magnetica, vibrovagliatura) per asportazione del rivestimento granulazione della frazione metallica per sottoporla all'operazione di recupero nell'industria metallurgica [R4]

5.8.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: rame e piombo nelle forme usualmente commercializzate ottenute, laddove applicabile, nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*

EER 160216

5.7 Tipologia: spezzoni di cavo con il conduttore di alluminio

5.7.1 Provenienza: scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici.

5.7.2 Caratteristiche del rifiuto: fili o cavi o trecce di alluminio puro o in lega ricoperti con materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio o tessuto fino al 50%, piombo fino al 55%.

5.7.3 Attività di recupero:

a) messa in riserva [R13] con lavorazione meccanica (cesoiatura, triturazione, separazione magnetica, vibro vagliatura e separazione densimetrica) per asportazione del rivestimento, macinazione e granulazione della gomma e della frazione plastica, granulazione della frazione metallica per sottoporla all'operazione di recupero nell'industria metallurgica [R4] e recupero della frazione plastica nell'industria

delle materie plastiche [R3].

5.7.4 delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: alluminio e piombo nelle forme usualmente commercializzate ottenute, laddove applicabile, nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE.*

EER 160216

5.8 Tipologia: spezzoni di cavo di rame ricoperto

5.8.1 Provenienza: scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici; riparazione veicoli.

5.8.2 Caratteristiche del rifiuto: spezzoni di cavo, anche in traccia, rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio, piombo e piomboplasto; costituiti da Cu fino al 75% e Pb fino al 72%.

5.8.3 Attività di recupero:

a) messa in riserva di rifiuti [R13] con lavorazione meccanica (cesoiatura, triturazione, separazione magnetica, vibrovagliatura e separazione densimetrica) per asportazione del rivestimento; macinazione e granulazione della gomma e della frazione plastica, granulazione della frazione metallica per sottoporla all'operazione di recupero nell'industria metallurgica [R4]

5.8.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: rame e piombo nelle forme usualmente commercializzate ottenute, laddove applicabile, nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE.*

EER 170401

3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe (Rame, bronzo, ottone).

3.2.1 Provenienza: attività di demolizione.

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <2% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati <5% in peso come somma totale solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria (rame, bronzo, ottone) per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO ottenuta, laddove applicabile, nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE.*

EER 170401

5.8 Tipologia: spezzoni di cavo di rame ricoperto

5.8.1 Provenienza: scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici.

5.8.2 Caratteristiche del rifiuto: spezzoni di cavo, anche in traccia, rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio, piombo e piomboplasto; costituiti da Cu fino al 75% e Pb fino al 72%.

5.8.3 Attività di recupero:

a) messa in riserva di rifiuti [R13] con lavorazione meccanica (cesoiatura, triturazione, separazione magnetica, vibrovagliatura e separazione densimetrica) per asportazione del rivestimento; macinazione e granulazione della frazione metallica per sottoporla all'operazione di recupero nell'industria metallurgica [R4]

5.8.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: rame e piombo nelle forme usualmente commercializzate ottenuta, laddove applicabile, nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, *recante Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE.*

EER 170402

3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe

3.2.1 Provenienza: attività di demolizione

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpaca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <2% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati <5% in peso come somma totale; solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; non
- radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO e, laddove applicabile, ottenuta nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, *recante Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE* e nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, *recante Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE.*

EER 170402

Tipologia: spezzoni di cavo con il conduttore di alluminio ricoperto

5.7.5 Provenienza: scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici.

5.7.6 Caratteristiche del rifiuto: fili o cavi o trecce di alluminio puro o in lega ricoperti con materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio o tessuto fino al 50%, piombo fino al 55%.

5.7.7 Attività di recupero:

b) messa in riserva [R13] con lavorazione meccanica (cesoiatura, triturazione, separazione magnetica, vibrovagliatura) per asportazione del rivestimento, granulazione della frazione metallica per sottoporla all'operazione di recupero nell'industria metallurgica [R4].

5.7.8 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: alluminio e piombo nelle forme usualmente commercializzate ottenute, laddove applicabile, nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, *recante Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE.*

EER 170403

3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe

3.2.1 Provenienza: attività di demolizione

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpaca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze

estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <2% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati <5% in peso come somma totale;
- solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO e, laddove applicabile, ottenuta nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE* e nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*.

EER 170404

3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe

3.2.1 Provenienza: attività di demolizione

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpaca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <2% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati <5% in peso come somma totale;
- solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO e, laddove applicabile, ottenuta nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE* e nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*.

EER 170405

3.1 Tipologia: rifiuti di ferro, acciaio e ghisa

3.1.1 Provenienza: attività di demolizione.

3.1.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti ferrosi, di acciaio, ghisa e loro leghe anche costituiti da cadute di officina, rottame alla rinfusa, rottame zincato, lamierino, cascami della lavorazione dell'acciaio, e della ghisa, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB, PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, metalli non ferrosi, plastiche, etc., <5% in peso, oli <10% in peso; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.1.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <0,1% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;

- Inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale;
- solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica ottenute nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE.*

EER 170406

3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe

3.2.1 Provenienza: attività di demolizione

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <2% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati <5% in peso come somma totale;
- solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO e laddove applicabile, ottenuta nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE* e nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE.*

EER 170407

3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe

3.2.1 Provenienza: attività di demolizione

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <0,1% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- Inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale;
- solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;

- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI e, laddove applicabile, ottenuta nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE* e nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*.

EER 170411

5.7 Tipologia: spezzoni di cavo con il conduttore di alluminio ricoperto

5.7.1 Provenienza: scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici.

5.7.2 Caratteristiche del rifiuto: fili o cavi o trecce di alluminio puro o in lega ricoperti con materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio o tessuto fino al 50%, piombo fino al 55%.

5.7.3 Attività di recupero:

a) messa in riserva [R13] con lavorazione meccanica (cesoiatura, triturazione, separazione magnetica, vibrovagliatura) per asportazione del rivestimento, granulazione della frazione metallica per sottoporla all'operazione di recupero nell'industria metallurgica [R4].

5.7.9 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: alluminio e piombo nelle forme usualmente commercializzate ottenute, laddove applicabile, nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*

EER 170411

5.8 Tipologia: spezzoni di cavo di rame ricoperto

5.8.1 Provenienza: scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici.

5.8.2 Caratteristiche del rifiuto: spezzoni di cavo, anche in traccia, rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio, piombo e piomboplasto; costituiti da Cu fino al 75% e Pb fino al 72%.

5.8.3 Attività di recupero:

a) messa in riserva di rifiuti [R13] con lavorazione meccanica (cesoiatura, triturazione, separazione magnetica, vibrovagliatura e separazione densimetrica) per asportazione del rivestimento; granulazione della frazione metallica per sottoporla all'operazione di recupero nell'industria metallurgica [R4].

5.8.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: rame e piombo nelle forme usualmente commercializzate ottenute, laddove applicabile, nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, *recante Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*.

EER 191002

3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe

3.2.1 Provenienza: lavorazione di metalli non ferrosi; impianti di selezione di rifiuti.

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <0,1% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- Inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale;
- solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;

- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI e, laddove applicabile, ottenuta nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE* e nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*.

EER 191202

3.1 Tipologia: rifiuti di ferro, acciaio e ghisa

3.1.1 Provenienza: impianti di selezione di rifiuti; attività di demolizione.

3.1.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti ferrosi, di acciaio, ghisa e loro leghe anche costituiti da cadute di officina, rottame alla rinfusa, rottame zincato, lamierino, cascami della lavorazione dell'acciaio, e della ghisa, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB, PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, metalli non ferrosi, plastiche, etc., <5% in peso, oli <10% in peso; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.1.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <0,1% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- Inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale;
- solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica ottenute nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*.

EER 191203

3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe

3.2.1 Provenienza: impianti di selezione di rifiuti

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <0,1% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- Inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale;
- solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI e, laddove applicabile, ottenuta nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE* e nel Regolamento Commissione UE n. **715/2013/Ue del 25 luglio 2013**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*.

EER 200140

3.1 Tipologia: rifiuti di ferro, acciaio e ghisa

3.1.1 Provenienza: raccolta differenziata.

3.1.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti ferrosi, di acciaio, ghisa e loro leghe anche costituiti da cadute di officina, rottame alla rinfusa, rottame zincato, lamierino, cascami della lavorazione dell'acciaio, e della ghisa, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB, PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, metalli non ferrosi, plastiche, etc., <5% in peso, oli <10% in peso; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.1.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <0,1% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- Inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale;
- solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica ottenute nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE*.

EER 200140

3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe

3.2.1 Provenienza: raccolta differenziata;

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero:

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- oli e grassi <0,1% in peso;
- PCB e PCT <25 ppb;
- Inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale;
- solventi organici <0,1% in peso;
- polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
- non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI e, laddove applicabile, ottenuta nel rispetto pedissequo dei criteri, delle modalità e delle disposizioni tecniche ed amministrative contenuti, rispettivamente, nel Regolamento Consiglio Ue **333/2011 del 31 marzo 2011**, e relativi allegati, recante *Criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici*

(ferro, acciaio e alluminio e sue leghe) cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE e nel Regolamento Commissione UE n. 715/2013/UE del 25 luglio 2013, e relativi allegati, recante Criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE.

- 7.4.6. Nella gestione delle operazioni di recupero R4, autorizzate con il presente atto, riepilogate nella tabella soprastante (al precedente punto 7.4.5) e finalizzate all'ottenimento della cessazione della qualifica di rifiuto (EOW) ai sensi dell'art. 184-ter del d.lgs. n. 152/2006, in cui sono richiamate le voci (punti) delle tipologie riportate nell'allegato 1 - suballegato 1 del DM 5 febbraio 1998, dovranno essere pedissequamente seguite e rispettate, per ciascun codice trattato, le modalità e le indicazioni descritte nella medesima tabella;
- 7.4.7. Le operazioni di pressatura e di alimentazione della stessa, svolte sia con mezzo meccanico che con pressa COPARM 25/2, dovranno essere effettuate in modo da evitare emissioni diffuse; devono essere predisposti adeguati sistemi di contenimento per eventuali sversamenti accidentali;
- 7.4.8. Dovrà essere garantita la tracciabilità dei rifiuti sottoposti alle operazioni di pressatura;
- 7.4.9. I rifiuti ammessi all'impianto, indicati nell'elenco di cui al precedente punto 7.2, da sottoporre all'operazione R4, non potranno essere trattati tutti contemporaneamente.

8. OPERAZIONI DI RECUPERO R5 – RICICLO/RECUPERO DI ALTRE SOSTANZE INORGANICHE

8.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 8.1.1. Elaborato **12** "Relazione tecnica Rev. 01 del 07/12/2021" (*allegato A.1, doc. del 09/12/2021 prot. n. 18647*);
- 8.1.2. Tavola **6.12** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 8.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

8.2. Rifiuti ammessi:

- 8.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

8.3. Quantità autorizzata:

- 8.3.1. La quantità massima complessiva giornaliera (fra rifiuti pericolosi e non) di trattamento **R5** è di **120** tonnellate;
- 8.3.2. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

8.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero R5

- 8.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/UE e del Reg. (UE) n. 1357/2014;
- 8.4.2. L'esercizio delle operazioni di R5 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 8.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 8.4.4. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 8.4.5. La Tabella 3 BIS riportata al paragrafo 7, a pag. 8, dell'elaborato 12 richiamato al precedente punto 8.1.1, viene modificata e sostituita dalla seguente:

<p>EER 020203, 020299, 060314</p> <p>11.9 Tipologia: rifiuti di cloruro di sodio</p> <p>11.9.1 Provenienza: salatura nell'industria delle carni, scuotimento delle pelli salate nell'industria conciaria; Produzione, formulazione e fornitura e uso di sali e loro soluzioni</p> <p>11.9.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di cloruro di sodio; Cloruro di sodio (concentrazione minima 90%)</p> <p>11.9.3 Attività di recupero: utilizzo come antighiaccio stradale [R5]</p>
--

- 8.4.6. Nella gestione delle operazioni di recupero R5, autorizzate con il presente atto riepilogate nella tabella soprastante (al precedente punto 8.4.5) e finalizzate all'ottenimento della cessazione della qualifica di rifiuto (EOW), ai sensi dell'art. 184-ter del d.lgs. n. 152/2006, in cui sono richiamate le voci (punti) delle tipologie riportate nell'allegato 1 - suballegato 1 del DM 5 febbraio 1998, dovranno essere pedissequamente seguite e rispettate, per ciascun codice trattato, le modalità e le indicazioni descritte nella medesima tabella;

8.4.7. Nella Tabella 4*, riportata al paragrafo 7, a pag. 9, dell'elaborato 12 richiamato al precedente punto 8.1.1, si evidenzia l'inappropriatezza del codice in uscita EER 190203 che, pertanto, è da ritenersi stralciato.

9. OPERAZIONI DI RECUPERO R12 / R3 / R4 - LAVAGGIO-BONIFICA IMBALLAGGI

9.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 9.1.1. Elaborato **9** "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 9.1.2. Tavola **6.9** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 9.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

9.2. Rifiuti ammessi

- 9.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

9.3. Quantità autorizzata:

- 9.3.1. La quantità complessiva massima di trattamento giornaliero è di tonnellate **10** (per rifiuti pericolosi e non pericolosi) per una media giornaliera di lavorazione pari a tonnellate **5**.

9.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di lavaggio e bonifica R12 -R3-R4:

- 9.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/UE e del Reg. (UE) n. 1357/2014;
- 9.4.2. L'esercizio delle operazioni è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 9.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 9.4.4. 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;
- 9.4.5. 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 verificare l'effettiva riutilizzabilità e la loro eventuale decontaminazione;
- 9.4.6. 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 su rifiuto 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;
- 9.4.7. La decontaminazione del rifiuto rientra fra le operazioni R12 - preparazione per il riutilizzo - per l'avvio ad altra operazione di recupero;
- 9.4.8. La cessazione della qualifica di rifiuto è applicabile soltanto ai rifiuti costituiti da imballaggi per i quali se il processo di recupero si conclude positivamente l'operazione R3 o R4 produce materiali EOW;
- 9.4.9. Dovrà essere eseguita la caratterizzazione analitica ad ogni fine operazione sia per gli imballaggi (R3-R4) che per gli altri rifiuti (R12).

10. 7OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D15 - DEPOSITO PRELIMINARE

10.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 10.1.1. Elaborato **8** "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 10.1.2. Tavola **6.8** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 10.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*)

10.2. Rifiuti ammessi:

- 10.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

10.3. Quantità autorizzata:

- 10.3.1. La quantità complessiva massima di deposito preliminare **D15** (stoccaggio istantaneo) è di tonnellate **285** per rifiuti pericolosi e di tonnellate **285** per rifiuti non pericolosi;
- 10.3.2. La quantità massima sopra indicata comprende tutta la possibilità di stoccaggio provvisorio presso l'installazione quindi anche la messa in riserva R13 (operazione contemplata in altro paragrafo).

10.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di deposito preliminare D15

- 10.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/UE e del Reg. (UE) n. 1357/2014;
- 10.4.2. L'esercizio delle operazioni di D15 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 10.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di smaltimento conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 10.4.4. Dalla filiera di smaltimento "D" non possano essere inviati o prodursi rifiuti da destinare alla filiera di recupero "R";
- 10.4.5. Le operazioni di deposito preliminare (D15) devono essere effettuate tenendo separati i rifiuti afferenti a tale operazione da quelli destinati alle operazioni di messa in riserva (R13) o di deposito temporaneo distinguendo con idonea etichettatura i rifiuti stoccati (EER, HP se pericoloso, filiera di destinazione) e resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione;
- 10.4.6. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 10.4.7. 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 dal Regolamento (UE) 2017/852 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2017;
- 10.4.8. I rifiuti contenenti "mercurio metallico" potranno essere stoccati presso l'impianto per un periodo inferiore ad un anno dalla loro accettazione;

- 10.4.9. Tutti i rifiuti liquidi e tutti i reagenti allo stato liquido, contenenti sostanze pericolose e non, devono essere gestiti esclusivamente in aree dotate di adeguati sistemi di contenimento di eventuali perdite o sversamenti. I contenitori di rifiuti liquidi e reagenti liquidi devono essere posti su superficie pavimentata e devono essere dotati di bacini di contenimento di capacità pari ai contenitori stessi oppure, nel caso in cui nello stesso bacino siano presenti più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari almeno al 30% del volume totale dei serbatoi/contenitori (valutata sulla capacità massima di stoccaggio dell'area); le aree non dotate di bacini di contenimento, devono avere adeguata pendenza ed un bacino di raccolta ed accumulo avente le stesse caratteristiche sopra riportate per i bacini di contenimento;
- 10.4.10. Dovranno essere rispettate le disposizioni di cui all'allegato 5, parte quinta, del D.lgs. n. 152/2006, recante "Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti";
- 10.4.11. L'impresa è autorizzata a stoccare e, più in generale, gestire solamente in contenitori chiusi i rifiuti con caratteristiche odorigene, in quanto una eventuale diversa lavorazione aumenterebbe la possibilità di impatti odorigeni;
- 10.4.12. L'area individuata con il n. 7, quando utilizzata, deve essere tenuta sotto aspirazione;
- 10.4.13. I rifiuti sanitari di cui al D.P.R. n. 254/2003 - **18 01 03*** "*rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni*" e **18 02 02*** "*rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni*" - possono essere sottoposti soltanto a mero stoccaggio provvisorio (deposito preliminare D15), per un massimo di massimo 5 giorni, in contenitori che arrivano chiusi ai sensi dell'art. 8 del DPR 254/2003, da conferire ad impianti di incenerimento senza recupero di energia. Non è consentita l'apertura degli imballaggi o qualsiasi altro tipo di manipolazione sugli stessi.

11. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D14 - RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE

11.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 11.1.1. Elaborato 7 "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 11.1.2. Tavola 6.7 "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 11.1.3. Tabelle delle BAT (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

11.2. Rifiuti ammessi:

- 11.2.1. Codici EER elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

11.3. Quantità autorizzata:

- 11.3.1. La quantità massima complessiva (pericolosi e non) giornaliera di ricondizionamento D14 è di **200** tonnellate.

11.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di ricondizionamento D14

- 11.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/Ue e del Reg. (Ue) n. 1357/2014;
- 11.4.2. L'esercizio delle operazioni di D14 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 11.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di smaltimento conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 11.4.4. Dalla filiera di smaltimento "D" non possano essere inviati o prodursi rifiuti da destinare alla filiera di recupero "R";
- 11.4.5. Le operazioni di ricondizionamento D14 devono essere effettuate tenendo separati i rifiuti afferenti a tale operazione da quelli destinati alle altre operazioni smaltimento o di recupero distinguendo con idonea etichettatura i rifiuti stoccati (CER, HP se pericoloso, filiera di destinazione) e resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione;
- 11.4.6. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 11.4.7. 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 dal Regolamento (Ue) 2017/852 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2017;
- 11.4.8. I rifiuti contenenti "mercurio metallico" potranno essere stoccati presso l'impianto per un periodo inferiore ad un anno dalla loro accettazione;
- 11.4.9. L'operazione di riconfezionamento D14, adottata per situazioni del tutto straordinarie e circoscritte, è finalizzata a realizzare le condizioni di sicurezza, durante la fase di stoccaggio, dei contenitori dei rifiuti conferiti oltre che a prevenire o limitare la formazione di emissioni, in particolare odorigene, impiegando contenitori idonei e chiusi in cui introdurre quelli in arrivo, qualora in non perfette condizioni. Nello

- specifico, non possono essere effettuate operazioni di apertura, travaso o manipolazione sui materiali contenuti all'interno dei recipienti primari, in particolare per materiali polverulenti, fortemente odorigeni o contenenti amianto;
- 11.4.10. L'attività di riconfezionamento D14 è operazione propedeutica allo stoccaggio dei rifiuti aventi lo stesso CER all'interno del capannone. Le operazioni di riconfezionamento comprendono quelle di travaso da contenitori in altri contenitori di dimensioni maggiori o comunque adeguati e messi a disposizione dall'impresa per lo stoccaggio (messa in riserva o stoccaggio) ai fini di alimentare processi di trattamento;
- 11.4.11. L'operazione di riconfezionamento deve essere effettuata nell'area deputata relativamente ad un codice EER alla volta. Per i rifiuti contenenti amianto è ammissibile soltanto il solo deposito preliminare. In tale fase è assolutamente vietato procedere al ricondizionamento dei rifiuti se ciò consiste nell'apertura dei contenitori. Dall'operazione di ricondizionamento D14 rimane la stessa attribuzione del codice EER in entrata all'impianto;
- 11.4.12. Tutti i rifiuti liquidi e tutti i reagenti allo stato liquido, contenenti sostanze pericolose e non, devono essere gestiti esclusivamente in aree dotate di adeguati sistemi di contenimento di eventuali perdite o sversamenti. I contenitori di rifiuti liquidi e reagenti liquidi devono essere posti su superficie pavimentata e devono essere dotati di bacini di contenimento di capacità pari ai contenitori stessi oppure, nel caso in cui nello stesso bacino siano presenti più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari almeno al 30% del volume totale dei serbatoi/contenitori (valutata sulla capacità massima di stoccaggio dell'area); le aree non dotate di bacini di contenimento, devono avere adeguata pendenza ed un bacino di raccolta ed accumulo avente le stesse caratteristiche sopra riportate per i bacini di contenimento;
- 11.4.13. I rifiuti polverosi potranno essere ammessi nel rispetto delle seguenti modalità:
- lo stoccaggio avverrà in contenitori a norma, come confezionati dal produttore e controllato prima del carico da parte del trasportatore, in ogni caso al momento dell'arrivo in azienda il rifiuto verrà sottoposto ad ispezione e pertanto verrà valutata la necessità o meno di un ricondizionamento per ragioni di sicurezza, che se necessario verrà immediatamente effettuato in via prioritaria e registrato sul registro di carico e scarico con il solito modulo di lavorazione;
 - le operazioni di ricondizionamento che possono comprendere sia operazioni di sconfezionamento che di riconfezionamento verranno effettuate utilizzando un sovraimballaggio, ove possibile, mentre le operazioni di sconfezionamento avverranno travasando il rifiuto in un imballaggio idoneo alla successiva manipolazione ed il tutto avverrà nelle aree sottoposte ad aspirazione attraverso gli impianti collegati ai punti di emissione E1 (Tavola 6.7).
- 11.4.14. Dovranno essere rispettate le disposizioni di cui all'allegato 5, parte quinta, del D.lgs. n. 152/2006, recante "Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti";
- 11.4.15. L'impresa è autorizzata a stoccare e, più in generale, gestire solamente in contenitori chiusi i rifiuti con caratteristiche odorogene, ritenute rilevanti secondo il sistema di gestione aziendale, in quanto una eventuale diversa lavorazione aumenterebbe la possibilità di impatti odorigeni;
- 11.4.16. L'area individuata con il n. 7, quando utilizzata, deve essere tenuta sotto aspirazione.

12. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D13 – RAGGRUPPAMENTO PRELIMINARE

12.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 12.1.1. Elaborato 6 "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*)
- 12.1.2. Tavola 6.6 "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 12.1.3. Tabelle delle BAT (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

12.2. Rifiuti ammessi:

- 12.2.1. Codici EER elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

12.3. Quantità autorizzata:

- 12.3.1. La quantità massima complessiva (rifiuti pericolosi e non) giornaliera di raggruppamento D13 è di **200** tonnellate;
- 12.3.2. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

12.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di smaltimento D13 – RAGGRUPPAMENTO

- 12.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/UE e del Reg. (UE) n. 1357/2014;
- 12.4.2. L'esercizio delle operazioni di D13 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 12.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 12.4.4. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 12.4.5. Ai sensi di quanto disposto all'allegato "B" del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., l'operazione di smaltimento D13 consiste nel raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12;
- 12.4.6. Le operazioni di raggruppamento sono finalizzate unicamente a minimizzare il numero delle operazioni di trasporto; il formulario relativo al carico così ottenuto dovrà riportare tutte le caratteristiche di pericolo riferite ai rifiuti originali e dovrà essere accompagnato da distinta di tutti i codici EER presenti nel raggruppamento, che singolarmente dovranno essere ammissibili all'impianto di destinazione. Dalla operazione di mero raggruppamento i EER non cambiano le caratteristiche di origine. Non comporta la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili con la destinazione finale, in particolare, per i rifiuti destinati in discarica o al recupero. Qualora l'operazione di raggruppamento interessi rifiuti solidi polverulenti, questa è effettuata esclusivamente inserendo i piccoli contenitori o sacchi, così come pervengono all'impianto, direttamente all'interno di contenitori di maggiori dimensioni (big-bags) idonei per i successivi trasporti, escludendo ogni operazione di travaso. Nel caso riguardi i rifiuti allo stato liquido, l'operazione è realizzata con l'ausilio di pompe aspiranti;

- 12.4.7. 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 dal Regolamento (Ue) 2017/852 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2017;
- 12.4.8. I rifiuti contenenti "mercurio metallico" potranno essere stoccati presso l'impianto per un periodo inferiore ad un anno dalla loro accettazione;
- 12.4.9. Il raggruppamento potrà essere effettuato soltanto mantenendo l'integrità dei contenitori utilizzati per il trasporto dei rifiuti dal cantiere all'impianto di stoccaggio. Rimane la stessa attribuzione del codice EER. Le modalità di stoccaggio devono avvenire nel rispetto ed in applicazione delle BAT;
- 12.4.10. Dall'operazione di raggruppamento D13 rimane la stessa attribuzione del codice EER in entrata all'impianto;
- 12.4.11. Dovranno essere rispettate le disposizioni di cui all'allegato 5, parte quinta, del D.lgs. n. 152/2006, recante "Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti";
- 12.4.12. Non è possibile la miscelazione dei rifiuti con EER diversi per avere un unico codice EER. Dall'operazione di mero raggruppamento i codici EER non cambiano le caratteristiche di origine. Pertanto, dalla tabella 7 della scheda modificata si intende scorporata la colonna dei codici EER in uscita;
- 12.4.13. Le aree 3 e 3' non verranno usate per l'operazione di raggruppamento, che potrà essere effettuata nelle aree 1-2-8-12. Il deposito dei rifiuti prodotti avverrà nelle aree 7 e 11 per tutte le tipologie di rifiuti ed in casi eccezionali nelle aree individuate come da tavola 6.6, mentre i liquidi aggressivi verranno stoccati solo nelle aree 4 e 5 in caso di emergenza in quanto munite di vasche di contenimento ulteriormente impermeabilizzate con telo in HDPE disposto sulla pavimentazione in CLS;
- 12.4.14. Tutti i rifiuti liquidi e tutti i reagenti allo stato liquido, contenenti sostanze pericolose e non, devono essere gestiti esclusivamente in aree dotate di adeguati sistemi di contenimento di eventuali perdite o sversamenti. I contenitori di rifiuti liquidi e reagenti liquidi devono essere posti su superficie pavimentata e devono essere dotati di bacini di contenimento di capacità pari ai contenitori stessi oppure, nel caso in cui nello stesso bacino siano presenti più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari almeno al 30% del volume totale dei serbatoi/contenitori (valutata sulla capacità massima di stoccaggio dell'area); le aree non dotate di bacini di contenimento, devono avere adeguata pendenza ed un bacino di raccolta ed accumulo avente le stesse caratteristiche sopra riportate per i bacini di contenimento;
- 12.4.15. Considerato che l'impresa ha comunque escluso impatti odorigeni e quindi il parametro odori non è stato inserito tra quelli in uscita dai punti di emissione dell'impianto, né è stato considerato tra le emissioni diffuse, l'impresa è, quindi, autorizzata a stoccare e, più in generale, gestire solamente in contenitori chiusi i rifiuti con caratteristiche odorigene, in quanto una eventuale diversa lavorazione aumenterebbe la possibilità di impatti odorigeni;
- 12.4.16. I rifiuti polverosi potranno essere ammessi nel rispetto delle seguenti modalità:
- lo stoccaggio avverrà in contenitori a norma, come confezionati dal produttore e controllato prima del carico da parte del trasportatore, in ogni caso al momento dell'arrivo in azienda il rifiuto verrà sottoposto ad ispezione e pertanto verrà valutata la necessità o meno di un ricondizionamento per ragioni di sicurezza, che se necessario verrà immediatamente effettuato in via prioritaria e registrato sul registro di carico e scarico con il solito modulo di lavorazione;
 - L'area individuata con il n. 7, quando utilizzata, deve essere tenuta sotto aspirazione.

12.4.17. Dovranno essere rispettate le disposizioni di cui all'allegato 5, parte quinta, del D.lgs. n. 152/2006, recante "Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti".

13. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D13 - MISCELAZIONE

13.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 13.1.1. Elaborato **5** "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 13.1.2. Tavola **6.5** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 13.1.3. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

13.2. Rifiuti ammessi:

- 13.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

13.3. Quantità autorizzata:

- 13.3.1. La quantità massima complessiva (fra rifiuti pericolosi e non) giornaliera di dosaggio e miscelazione **D13** è di **200** tonnellate per i rifiuti solidi e di **20** tonnellate per i rifiuti liquidi;
- 13.3.2. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

13.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di smaltimento D13 – MISCELAZIONE

- 13.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/UE e del Reg. (UE) n. 1357/2014;
- 13.4.2. L'esercizio delle operazioni di D13 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 13.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 13.4.4. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 13.4.5. Si ribadiscono come prescrizioni gestionali dell'operazione di miscelazione D13 quanto già disposto al punto 5.17 della precedente sezione "C" Prescrizioni generali;
- 13.4.6. Ai sensi di quanto disposto all'allegato "B" del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., si dispone che i rifiuti prodotti dalle categorie omogenee di miscelazione dalla n° 1 alla n° 19, i composti o i miscugli originati dal trattamento chimico-fisico, devono essere eliminati esclusivamente secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (non è possibile destinarli alle operazioni di recupero R). Si potrebbe, tuttavia, accettare la destinazione dell'incenerimento con recupero di energia (R1);
- 13.4.6. L'operazione di miscelazione dovrà essere anticipata da una verifica di compatibilità sulla base della istruzione operativa IO 29 che tiene conto anche della: "*Table 2.7: Example of a compatibility chart for the storage of hazardous waste*" a pag. 84 delle BAT e delle modalità descritte in maniera specifica nella relazione tecnica di riferimento progettuale. Di tale verifica dovrà esserne fatta puntuale menzione nel registro di miscelazione. Le valutazioni effettuate sul rifiuto preliminarmente alle operazioni di miscelazione dovranno essere svolte in funzione della destinazione dello stesso e dovranno essere razionalizzate su apposito registro di miscelazione contenente almeno le seguenti informazioni: Numero del registro C/S, Codice CER, Data di

arrivo, Peso del carico, Classe di pericolo, Reazioni/Note, Analisi, CER uscita, Peso dello scarico, Area di stoccaggio, Movimento Registro di Scarico/n° FIR;

- 13.4.7. Le operazioni di miscelazione dovranno avvenire sempre in aree servite da idoneo impianto di aspirazione;
- 13.4.8. La movimentazione dei rifiuti prima del trattamento di miscelazione dovrà avvenire internamente al capannone, ed al riparo da agenti atmosferici e da possibili dilavamenti/sversamenti nell'area esterna;
- 13.4.9. Gli standard di miscelazione e la verifica del controllo del processo a miscelazione ultimata; dovranno essere annotati nel registro di miscelazione, indicando il tipo di impianto di destinazione finale, ed i requisiti richiesti per il conferimento e le valutazioni effettuate dalla ditta in tal senso sulla miscela di rifiuti prodotta;
- 13.4.10. Il processo di miscelazione deve prevedere il miglioramento/modifica delle caratteristiche chimiche del rifiuto. Al riguardo, l'impresa dovrà effettuare e, quindi, tenerne traccia nel registro di lavorazione:
- 13.4.6.1. test preliminari e prove di miscelazione;
- 13.4.6.2. valutazioni in funzione del trattamento/destinazione finale della miscela prodotta;
- 13.4.6.3. criteri di controllo del processo e verifica della miscela finale.
- 13.4.11. Si prescrive che la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica verrà effettuata dettagliatamente specificando le caratteristiche dei rifiuti originari e solo se le singole partite di rifiuti posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica;
- 13.4.12. Si prescrive che nel caso in cui la miscela comprenda almeno un rifiuto pericoloso, il codice EER della miscela in uscita dall'impianto o destinata ad un'ulteriore operazione di trattamento interno, sarà un EER pericoloso;
- 13.4.13. In ordine alla miscelazione in deroga, ai sensi dell'art. 187, comma 2, del d.lgs. n. 152/2006, vengono istituite le seguenti procedure gestionali atte alla definizione dei gruppi di rifiuti da sottoporre alle operazioni di dosaggio o miscelatura:

Criteri di miscelazione D13: la miscelazione in deroga e non in deroga, sarà finalizzata fundamentalmente all'invio dei rifiuti a:

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

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

GRUPPI DI RIFIUTI DA INVIARE IN:

- Discarica per rifiuti inerti D1
- Discarica per rifiuti non pericolosi D1
- Discarica per rifiuti pericolosi D1
- Impianto di trattamento chimico fisico D9
- Impianto di trattamento biologico D8
- Impianti di Deposito permanente D12
- Termodistruzione D10
- Impianti di recupero energetico R1
- Impianto di recupero solventi R2

- Impianti recupero di sostanze organiche R3
- Impianti di riciclo/recupero metalli o dei composti metallici R4
- Impianti di recupero di materia R5
- Impianti di recupero di materia R9
- Impianti di recupero R11

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

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

In merito ai gruppi di miscelazione rifiuti, che solo indicativamente possono essere individuati in maniera esauriente, si precisa che essa avverrà sulla base di ragioni tecniche specifiche che dovranno rispondere alle caratterizzazioni analitiche in quanto solo la caratterizzazione e non il codice EER individuano la destinazione specifica del rifiuto che deve essere miscelato e di quello ottenuto dalla miscelazione, fermo restando il divieto di miscelazione ai fini della sola diluizione.

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

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

- 13.4.14. In ordine al quantitativo di ciascun lotto di miscelazione, deve essere effettuata la caratterizzazione analitica del lotto omogeneo in funzione della destinazione finale come individuata nel modulo di lavorazione. Ogni lotto di miscelazione deve essere accompagnato da un modulo di lavorazione;
- 13.4.15. 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.
- 13.4.16. Il test di compatibilità deve essere condotto su campioni di rifiuti ponderali all'effettivo quantitativo di rifiuto da avviare al trattamento, o comunque cautelativi;
- 13.4.17. 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;
- 13.4.18. 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;

- 13.4.19. La miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica, ai sensi dell'art. 6, comma 3 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;
- 13.4.20. 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;
- 13.4.21. Le operazioni di miscelazione devono essere effettuate esclusivamente fra i gruppi omogenei di rifiuti individuati dall'impresa negli elaborati tecnici.

14. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D9 – RIDUZIONE DEI CROMATI

14.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 14.1.1. Elaborato 3 "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 14.1.2. Tavola 6.3 "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 14.1.3. Tabelle delle BAT (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

14.2. Rifiuti ammessi:

- 14.2.1. Codici EER elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

14.3. Quantità autorizzata:

- 14.3.1. La quantità massima complessiva giornaliera (fra rifiuti pericolosi e non) di trattamento D9 è di 20 tonnellate;
- 14.3.2. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

14.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di smaltimento D9 – Riduzione dei cromati contenuti nei rifiuti liquidi fangosi

- 14.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/Ue e del Reg. (Ue) n. 1357/2014;
- 14.4.2. L'esercizio delle operazioni di D9 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 14.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 14.4.4. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 14.4.5. La concentrazione massima di cromo prevista nel rifiuto non deve essere superiore al 20% come cromo esavalente, nel rifiuto connesso al sistema di trattamento previsto per ciascuna tipologia di rifiuto;
- 14.4.6. Per il controllo delle caratteristiche del rifiuto all'arrivo ed il test per la valutazione e per la programmazione del processo di trattamento chimico fisico di riduzione dei cromati, considerato che l'impianto non dispone di un laboratorio interno, dovrà, comunque, essere prevista la possibilità di effettuare le analisi più semplici direttamente in impianto, ad esempio mediante l'utilizzo di kit analitici;
- 14.4.7. In ogni caso, i rifiuti in arrivo in attesa di caratterizzazione ed i rifiuti in attesa di test per la valutazione del processo di trattamento dovranno essere stoccati in modo separato rispetto a tutti gli altri rifiuti. Verranno trattati soltanto rifiuti in fase liquida e non verranno effettuate reazioni di solidificazione;
- 14.4.8. Ai sensi di quanto disposto all'allegato "B" del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., i composti o i miscugli originati dal trattamento chimico-fisico, devono essere eliminati esclusivamente secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (non è possibile destinarli alle operazioni di recupero R);
- 14.4.9. Sono stralciati i codici 17 XX XX dalla Tabella 2 EX NP2 (elaborato 2).

15. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D9 – NEUTRALIZZAZIONE / PRECIPITAZIONE**15.1. Elaborati progettuali di riferimento:**

- 15.1.1. Elaborato 2 "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 15.1.2. Tavola 6.2 "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 15.1.3. Tabelle delle BAT (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

15.2. Rifiuti ammessi:

- 15.2.1. Codici EER elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

15.3. Quantità autorizzata:

- 15.3.1. La quantità massima complessiva giornaliera (fra rifiuti pericolosi e non) di trattamento D9 è di 20 tonnellate.
- 15.3.2. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

15.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero D9 – Neutralizzazione e Precipitazione

- 15.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/UE e del Reg. (UE) n. 1357/2014;
- 15.4.2. L'esercizio delle operazioni di D9 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 15.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di smaltimento conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 15.4.4. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 15.4.5. 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;
- 15.4.6. Per i processi di precipitazione e neutralizzazione, la scheda di lavorazione dovrà riportare i seguenti dati: quantità e concentrazione dei reagenti, quantità e caratteristiche dei rifiuti impiegati come reagenti di processo e parametri di controllo del processo. Deve essere sempre garantita la tracciabilità dei reagenti e dei rifiuti sostitutivi dei reagenti durante tutti i processi di batch per il trattamento di precipitazione e neutralizzazione;
- 15.4.7. Al primo processo di batch e ad ogni successivo processo in cui siano presenti sostanziali differenze, devono essere svolte valutazioni delle caratteristiche del rifiuto o della miscela di rifiuti propedeutiche al processo di trattamento chimico fisico di neutralizzazione e precipitazione;
- 15.4.8. La raccolta e la movimentazione dei fanghi prodotti nel processo di neutralizzazione e precipitazione dovranno avvenire senza la produzione di percolamenti e cattivi odori;

- 15.4.9. Ai sensi di quanto disposto all'allegato "B" del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., i composti o i miscugli originati dal trattamento chimico-fisico, devono essere eliminati esclusivamente secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (non è possibile destinarli alle operazioni di recupero R);
- 15.4.10. Possono essere gestiti rifiuti odorigeni soltanto nel rispetto del sistema di gestione ambientale organizzato dall'impresa come IO 34;
- 15.4.11. Non possono essere assegnati codici diversi dal 19 XX XX ai rifiuti prodotti dal processo di trattamento;
- 15.4.12. I codici dei rifiuti in uscita dal processo di neutralizzazione saranno quelli riportati nella tabella 2 della relazione tecnica indicata al precedente punto 15.1.1.

16. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D9 – STABILIZZAZIONE E SOLIDIFICAZIONE**16.1. Elaborati progettuali di riferimento:**

- 16.1.1. Elaborato 1 "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 16.1.2. Elaborato 1.8 "Lista codici compatibili" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 16.1.3. Tavola 6.2 "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 16.1.4. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

16.2. Rifiuti ammessi:

- 16.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

16.3. Quantità autorizzata:

- 16.3.1. La quantità massima complessiva giornaliera (fra rifiuti pericolosi e non) di trattamento **D9** è di **120** tonnellate;
- 16.3.2. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

16.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di smaltimento D9 – Stabilizzazione e Solidificazione

- 16.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/Ue e del Reg. (Ue) n. 1357/2014;
- 16.4.2. L'esercizio delle operazioni di D9 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 16.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di smaltimento conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 16.4.4. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 16.4.5. I rifiuti in ingresso non sono accettati per tipologia/stato fisico/caratteristiche pericolo ma sulla base della verifica in fase di omologa e sulla base della concentrazione degli inquinanti che individuano i rifiuti da sottoporre al trattamento di stabilizzazione –solidificazione. In particolare sono individuati fondamentalmente in base al contenuto di metalli e al contenuto di TOC;
- 16.4.6. Verranno sottoposti a trattamento di stabilizzazione i rifiuti aventi un eluato nel test di cessione fino ad un massimo di 6 volte di quello ammesso nei rispettivi impianti di discarica, ad eccezione del "molibdeno" che al massimo dovrà essere 3 volte il limite previsto per lo smaltimento in discarica. Inoltre il contenuto di TOC complessivo del rifiuto sottoposto a stabilizzazione potrà essere al massimo pari al 15% (max 7% costituito da oli solventi e 8% di sostanze non facilmente biodegradabili), fermo restando che per i rifiuti da destinare a discarica il parametro maggiormente limitante resterà sempre il parametro del DOC;
- 16.4.7. Per quanto riguarda invece la solidificazione il limite di inquinanti metallici e il TOC hanno una influenza diversa rispetto a stabilizzazione in quanto lo scopo è quello di

rendere il rifiuto palabile per il successivo invio in discarica nel caso di valori di TOC < 6% ed eluato conforme e invio a incenerimento per valori di TOC > 6%;

- 16.4.8. L'operazione di stabilizzazione o di solidificazione D9 dei rifiuti non pericolosi, in luogo del loro smaltimento diretto in discarica, sarà effettuata quando il test di cessione non sia conforme ai parametri dell'eluato per lo smaltimento in discarica di rifiuti non pericolosi, oppure quando la consistenza del rifiuto non ne permetta l'abbancabilità stante la sua consistenza/stato fisico;
- 16.4.9. In base al rischio di processo (reazioni esotermiche, formazioni di frazioni gassose volatili, formazione di schiume, etc.), sono adottate le seguenti misure specifiche:
- 16.4.9.1. Verranno a sottoposti ad operazioni di stabilizzazione / solidificazione solo i rifiuti su cui sono state effettuate prove di reattività;
- 16.4.9.2. I rifiuti che saranno utilizzati ai fini della sostituzione di un reagente, e quindi soggetti a miscelazione indotta, saranno solo rifiuti compatibili nel rispetto di quanto previsto al punto 2.3.2.8 delle BAT. Proprio per questo, verranno effettuate delle prove per evitare che possano in ogni caso insorgere problemi che potrebbero creare pericolo per la salute dell'uomo e creare pregiudizio per l'ambiente e per verificare che non comportino nessun rischio;
- 16.4.9.3. Nell'Elaborato **1.8** "Lista codici compatibili", richiamato al precedente punto 16.1.2, è riportato l'elenco dei codici EER che potrebbero essere utilizzati in sostituzione dei reagenti e quindi miscelati che possono essere sottoposti a stabilizzazione / solidificazione senza creare nessun rischio;
- 16.4.9.4. La stabilizzazione verrà effettuata soltanto per singolo rifiuto, mentre i rifiuti utilizzati in sostituzione dei reagenti, evidenziati in tale elenco e la sostituzione dei reagenti con rifiuti, verrà effettuata con particolare attenzione e quelli che potrebbero essere utilizzati a tale scopo lo saranno solo dopo attente valutazioni;
- 16.4.9.5. La valutazione accurata circa il test di compatibilità verrà effettuata con le metodiche descritte nella relazione tecnica di cui all'Elaborato **1**, richiamato al precedente punto 16.1.1, e, in ogni caso, verranno valutati i seguenti parametri:
- Aumento di temperatura generato da reazione esotermica a mezzo di termometro o termoscanner:

Tale situazione tenderà a verificarsi quasi sempre nel caso di aggiunta di cemento che proprio per la sua natura produce una reazione esotermica con relativo aumento di temperatura, mentre nel caso di utilizzo di rifiuti in sostituzione del cemento l'operazione di miscelazione non dovrà produrre un aumento di temperature > 15°C ai fini di evitare reazioni avverse.
 - Il comportamento fisico della miscelazione avrà come effetto un indurimento del rifiuto che sarà più facilmente gestibile e avrà migliori caratteristiche di abbancabilità in discarica ed eviterà l'eventuale rilascio di liquido durante il trasporto. La durezza e la compattazione verrà valutata visivamente;
 - Trattandosi di solidi o fanghi non si avranno reazioni di precipitazione né di cristallizzazione in quanto non si tratta di miscelazione tra fasi liquide;
 - Eventuali processi di polimerizzazione vengono esclusi in quanto sono stati eliminati alcuni tipi di rifiuti che potrebbero dar luogo a reazioni non controllabili;
 - Le altre reazioni chimiche derivanti dall'utilizzo del cemento durante la fase di presa verranno verificate/controllate indirettamente attraverso le analisi chimiche che indicheranno l'eventuale formazione di una struttura cristallina a mezzo della riduzione del test di cessione;
 - Non verranno utilizzati rifiuti organici, in sostituzione di materie prime, che potrebbero essere oggetto di polimerizzazione indesiderate;

- Relativamente alle emissioni di gas pericolosi in merito all'operazione di miscelazione derivante dall'utilizzo di altri rifiuti in sostituzione di materie prime, esse verranno valutate preventivamente sulla base delle analisi chimiche a mezzo di apposite attrezzature da campo del tipo di raccolta e gorgogliamento degli eventuali gas sviluppati dall'operazione di miscelazione;

Operativamente si procederà come segue:

- a) A riempire al 50% un contenitore di vetro e chiuderlo ermeticamente con un palloncino e verificare dopo 1-4-12-24-48 ore l'eventuale rigonfiamento del palloncino;
- b) A riempire al 50% sempre un contenitore di vetro richiuderlo con un tappo forato e far gorgogliare l'eventuale gas in un contenitore contenente acqua e verificare o meno lo sviluppo di eventuali gas.

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

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

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

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

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

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

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

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

16.4.10. In coerenza con quanto già disposto al punto 2.6 della precedente sezione "C" Prescrizioni generali, l'impresa non potrà usare acqua potabile dell'acquedotto pubblico (gestione CIIP SPA) per l'operazione di stabilizzazione e/o di solidificazione,

ma soltanto le acque piovane per le quali c'è possibilità di stoccaggio per circa 400 metri cubi;

- 16.4.11. Il processo di riduzione dei rifiuti sui rifiuti solidi contenenti cromo esavalente, avverrà alimentando il rifiuto ed il reagente in una tramoggia che alimenta una coclea al fine di avere un intimo contatto tra rifiuto e reagente che è costituito da una malta di fangosa pompabile di cemento in acqua. All'uscita il rifiuto viene stoccato in un cassone/vasca e viene sottoposto ad ulteriore miscelazione a mezzo di una benna miscelatrice e viene lasciato riposare per almeno 24 ore utilizzando un cemento con una elevata concentrazione di allumina;
- 16.4.12. Dovrà essere utilizzato il modulo di lavorazione MPG 19.01 proposto dall'impresa;
- 16.4.13. Durante le operazioni di stabilizzazione – solidificazione, i lotti di rifiuti prodotti dal processo, in attesa della caratterizzazione analitica, devono essere stoccati in separatamente, anche mediante divisori temporanei, rispetto ai rifiuti stoccati per le altre operazioni. I lotti di rifiuti devono essere sempre identificabili mediante apposita cartellonistica;
- 16.4.14. 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;
- 16.4.15. L'avvio dei rifiuti al trattamento è subordinato all'esecuzione del test di compatibilità, con le modalità operative descritte nella relazione tecnica del processo;
- 16.4.16. 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;
- 16.4.17. 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;
- 16.4.18. 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;
- 16.4.19. 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;
- 16.4.20. 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.

17. OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D9 – TRATTAMENTO TECNOLOGICO

17.1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 17.1.1. Elaborato **4** "Relazione tecnica" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 17.1.2. Tavola **6.4** "Planimetria aree" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 17.1.3. Tavola **13** "Dislocazione attrezzature" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 17.1.4. Tabelle delle **BAT** (*allegato 9, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 17.1.5. Modulo di lavorazione MPG 19.01 (rev. 3) (*allegato 6, doc. 4 del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 17.1.6. Elaborato **20** "attrezzature schede tecniche - Rev. 01 19/08/2021" (*allegato 6, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*).

17.2. Rifiuti ammessi:

- 17.2.1. Codici **EER** elencati, per singola operazione, nell'elaborato 19, richiamato al punto 41) dell'allegato C "Elaborati approvati" (*corretto il 20/05/2022 e richiamato con nota prot. n. 8908 del 09/06/2022*).

17.3. Quantità autorizzata:

- 17.3.1. La quantità massima complessiva giornaliera (fra rifiuti pericolosi e non) di trattamento **D9** è di **120** tonnellate per la preparazione di combustibili solidi e di **100** tonnellate per la preparazione di non combustibili;
- 17.3.2. I quantitativi sopra riportati devono essere gestiti separatamente e non contemporaneamente;
- 17.3.3. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

17.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di smaltimento D9 – Trattamento tecnologico

- 17.4.1. Tutti i rifiuti identificati con il codice EER XX XX 99, in ingresso all'impianto, potranno essere ammessi soltanto se recheranno, sul formulario d'identificazione del rifiuto che li accompagna, un'adeguata e specifica descrizione, redatta dal produttore dello stesso, in base alle modalità di classificazione secondo le disposizioni della decisione n. 2014/955/Ue e del Reg. (Ue) n. 1357/2014;
- 17.4.2. L'esercizio delle operazioni di D9 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate;
- 17.4.3. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di smaltimento conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive;
- 17.4.4. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio;
- 17.4.5. Per la bonifica dei contenitori dei rifiuti (per es. fusti) si precisa che essa verrà effettuata posizionando, su una vasca in acciaio munita di griglia, il rifiuto da sottoporre a bonifica. La bonifica verrà effettuata manualmente ove possibile utilizzando attrezzature del tipo spazzole, ed una idropulitrice munita di una testina speciale dai cui ugelli uscirà ad alta pressione acqua miscelata a detergente. Il refluo di risulta verrà raccolto nella vasca e successivamente trasferito in IBC e successivamente smaltito dopo adeguata caratterizzazione. Il posizionamento di tale attrezzatura mobile potrà avvenire nelle aree 1-2-8 e si fornisce planimetria in scala adeguata di possibili

posizionamenti (Vedi tavola 13). Non verranno generate pressioni ambientali non valutate nella precedente autorizzazione. Per quanto riguarda la matrice suolo, la descrizione della protezione è stata già descritta in precedenza, per cui non si potrà avere nessuna contaminazione di tale matrice a meno di eventi straordinari quali alluvioni di dimensioni storicamente non prevedibili, trombe d'aria e terremoti. Tutte le operazioni di trattamento verranno condotte nelle aree al coperto specificate più volte nella relazione tecnica, pertanto non si potrà avere nessuna contaminazione della matrice acqua. Per quanto riguarda la matrice aria si ribadisce che le operazioni verranno effettuate solo nelle aree sottoposte ad aspirazione in relazione alle tipologie di rifiuti trattati. I portoni degli opifici verranno tenuti normalmente chiusi;

17.4.6. In relazione al paragrafo n. 2, a pag. 15, della Relazione tecnica n. 4. "IPPC 5.1 - 5.3 D9 Trattamento Tecnologico" dove viene descritta "la preparazione di rifiuti combustibili liquidi mediante omogeneizzazione, separazione di fase e miscelazione, fluidificazione", le modalità di effettuazione della "Separazione delle fasi" e di "filtrazione" vengono di seguito stabilite:

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

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

Relativamente alla scheda tecnica della centrifuga che si prevede di utilizzare - o attrezzatura similare - si deve far riferimento alla scheda tecnica della centrifuga GETECH (contenuta nell'elaborato 20 richiamato al precedente punto 17.1.6).

Relativamente alla scheda tecnica delle pompe si deve far riferimento alle schede tecniche delle possibili tipologie che potrebbero essere utilizzate (contenute nell'elaborato 20 richiamato al precedente punto 17.1.6).

Relativamente ai sacchi filtranti si deve far riferimento alla scheda tecnica contenuta nell'elaborato 20 richiamato al precedente punto 17.1.6.

Relativamente ai reattori tronco conici si deve far riferimento allegata scheda tecnica contenuta nell'elaborato 20 richiamato al precedente punto 17.1.6.

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

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

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

I portoni degli opifici verranno tenuti normalmente chiusi.

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

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

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

17.4.7. In ordine alle modalità del controllo degli odori, la gestione degli eventuali fanghi prodotti da possibili ulteriori trattamenti, gli impatti ambientali prodotti e i metodi di mitigazione adottati, si stabilisce che:

In merito all'assorbimento degli odori si specifica che ove possibile verranno usati carboni attivi sia come materia prima ed eventualmente come rifiuto nel caso siano disponibili partite che non possono essere rigenerate ma che mantengono ancora elevate capacità di assorbimento, che potranno essere sfruttate per contenere gli odori sia sulla superficie esposta all'aria che dall'intimo contatto con i rifiuti fangosi con cui verranno miscelati. Questo risultato sarà garantito proprio per la natura del carbone attivo che potrà adsorbire sulla superficie interna le molecole odorigene che potrebbero liberarsi all'interno dell'opificio, rendendo non rilevanti le eventuali emissioni odorigene.

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

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

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

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

17.4.8. In ordine all'utilizzazione di rifiuti di natura assorbente o impregnante in luogo di materie prime, si stabilisce che dovranno essere rispettate le seguenti modalità operative:

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

Relativamente alla triturazione i criteri per sottoporre un rifiuto a tale operazione sono sempre gli stessi e dipendono sia dal fatto che presso gli impianti di incenerimento i rifiuti solidi vengono accettati con pezzature inferiori a 40 centimetri, per il fatto che la doppia valvola clapet utilizzata per evitare il ritorno di fiamma durante l'alimentazione possa creare sviluppo di incendi, mentre in discarica i materiali a pezzatura grossolana non vengono accettati, se non per

particolari tipologie, con pezzature grandi per il fatto che creano vuoti durante l'abbancamento con relativa instabilità geotecnica.

- 17.4.9. In ordine all'effettuazione dell'asportazione dei materiali metallici dalla miscela, l'estrazione avviene almeno in due fasi ed in alcuni casi anche in tre fasi. La prima fase avviene nella cernita iniziale dove il materiale viene sottoposto a verifica prima di essere destinato al trattamento. La seconda fase può avvenire o meno in funzione della viscosità/pastosità/collosità del materiale contemporaneamente alla triturazione per mezzo di un separatore magnetico. Successivamente il materiale viene mescolato nella vasca/Korral e durante tale rimescolamento le parti metalliche che hanno eventualmente superato le precedenti separazioni, se evidenziate, vengono separate dalla miscela ottenuta;
- 17.4.10. L'operazione di vagliatura non deve essere effettuata indiscriminatamente, ma solo per quei rifiuti solidi granulari e polverulenti che avendo un potere calorifico interessante, possono essere preparati per le destinazioni D10/R1 presso impianti a letto fluido. Tali impianti debbono essere alimentati con materiale sottoposto a vagliatura in quanto nel caso di presenza di parti sia metalliche che non metalliche grossolane il carico potrebbe essere respinto, pertanto nel caso di gestione di rifiuti con caratteristiche adeguate a tale operazione, essi verranno sottoposti a vagliatura. Il rifiuto derivante sopravaglio normalmente viene reintrodotta nel ciclo interno in funzione delle caratteristiche fisico chimiche;
- 17.4.11. In relazione alla bonifica delle apparecchiature contenenti PCB di seguito vengono elencate le modalità di stoccaggio:
- Le carcasse in ferro, dopo bonifica, verranno stoccate in casse e o cassoni per essere successivamente inviate al recupero dopo caratterizzazione analitica;
 - I metalli bonificati verranno stoccati in fusti o in casse a norma;
 - I rifiuti vari caratterizzati dal codice EER 191211* verranno stoccati in contenitori a norma o su vasche di contenimento.
- Il travaso dell'olio dal trasformatore all'imballaggio dedicato avviene per gravità in quanto trattati del miglior modo per evitare contaminazioni sia di altre apparecchiature con trasferimento forzato ed evitare il rischio di sversamenti o perdite da parte delle apparecchiature che seppur controllati sono sempre meglio da evitare.
- La pulizia delle attrezzature viene effettuata mediante stracci che vengono poi smaltiti come rifiuti con il codice 191211* insieme alle parti non recuperabili con destinazione termodistruzione.
- L'olio verrà stoccato in fusti o IBC e successivamente inviato allo smaltimento in specifici impianti di termodistruzione del tipo di quello di WIEN ENERGIE situato al centro di Vienna, o se possibile all'impianto di HERA a Ravenna o ad altri impianti esteri a seconda delle notifiche aperte con tempistiche che dovranno rispettare la normativa vigente;
- 17.4.12. Dovrà essere utilizzato il modulo di lavorazione MPG 19.01 (rev. 3) proposto dall'impresa;
- 17.4.13. L'avvio di rifiuti non pericolosi alle operazioni di trattamento del processo D9 – Trattamento Tecnologico, è giustificabile per quei rifiuti che, per composizione, non rispettano i 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 finale diretto, ad esclusione dei rifiuti utilizzati in sostituzione delle materie prime;
- 17.4.14. 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;

17.4.15. Operazioni di miscelazione:

- 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.

17.4.16. 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;

17.4.17. 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;

17.4.18. Il processo D9 – Trattamento Tecnologico deve garantire:

- La produzione di un rifiuto pericoloso, come output, con lo stato fisico solido/fangoso;
- Il raggiungimento ed il rispetto delle caratteristiche specifiche richieste dall'utilizzatore del combustibile.

17.4.19. 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:

- 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.

17.4.20. L'operazione D9 Trattamento Tecnologico, riguardo la produzione di "rifiuti combustibili liquidi", non viene autorizzata;

17.4.21. L'operazione D9 Trattamento Tecnologico, riguardo la produzione di "rifiuti non combustibili", ad eccezione di quelli liquidi, viene autorizzata di norma per le destinazioni del rifiuto in uscita in D1 – D5 – D12.

E) EMISSIONI IN ATMOSFERA

1. Elaborati progettuali di riferimento:

- 1.1. SCHEDA F "Sistemi di contenimento" (*allegato 10, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 1.2. Relazione Tecnica Rev. 4, paragr. 10.1.3 (*allegato 1, doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*);
- 1.3. Allegato 3A "Planimetria dello stabilimento (atmosfera) (*doc. del 13/09/2021 prot. n. 13880*):
 - 3. Tavola A11 "Planimetria distacchi degli apparati dell'impianto di aspirazione dai confini" – Scala grafica
 - 3.1 Layout canali Opificio B_sez e plan
 - 3.2 Layout canali sospesi opificio A
 - 3.3 Layout canali sospesi parete esterna opificio A
 - 3.4 Layout canali su parete interno Nord – opificio A
 - 3.5 Layout canali su parete interna Sud – opificio A
 - 3.6 Layout completo parete SE – opificio A
- 1.4. Elaborati A14.1 BIS Rev.00 del 29.04.2022 e A14.2 BIS Rev.00 del 29.04.2022 "CORRELAZIONE AREE/ATTREZZATURE/OPERAZIONI" (*doc. del 13/05/2022 prot. n. 7228*).

(segue alla pagina successiva)

2. VALORI LIMITE agli scarichi convogliati - Limiti da prescrivere alle emissioni significative:

	Provenienza	SOSTANZA	Metodi analitici utilizzati	Sistema abbattimento	Portata (Nmc/h)	h/g	g/a	Conc. (mg/Nmc)	Flusso massa (kg/h)	Totale (kg/a)
E1 Attivo	Aree 1-2-8-(7) Vedere correlazione con: A14.1 BIS Rev.00 del 29.04.2022 A14.2 BIS Rev.00 del 29.04.2022	Polveri	UNI EN 13284-1:2017	FT+ADC+AU	15000	8	250	13.667	0.2050	410
		Tab A1 ^(a) classe II	UNI EN 14385:2004					0.133	0.0020	4
		Tab B ^(b) classe I	UNI EN 14385:2004					0.087	0.0013	2.6
		Tab B ^(b) classe I+II	UNI EN 14385:2004					0.400	0.0060	12
		Tab B ^(b) classe I+II+III	UNI EN 14385:2004					2.067	0.0310	62
		Tab C ^(c) classe III	ISTISAN 98/2					6.400	0.0960	192
		Tab C ^(c) classe III+IV	UNICHIM 632:1984 + ISTISAN 98/2					14.400	0.2160	432
		Tab C ^(c) classe III+IV+V	UNICHIM 632:1984 + ISTISAN 98/2					26.667	0.4000	800
		Tab D ^(d) classe I	UNI CEN/TS 13649:2015					2.000	0.0300	60
		Tab D ^(d) classe I+II	UNI CEN/TS 13649:2015					3.333	0.0500	100
		Tab D ^(d) classe I+II+III	UNI CEN/TS 13649:2015					6.833	0.1025	205
		Tab D ^(d) classe I+II+III+IV	UNI CEN/TS 13649:2015					10.833	0.1625	325
		Tab D ^(d) classe I+II+III+IV+V	UNI CEN/TS 13649:2015					18.333	0.2750	550

E2 Attivo	Area 12									
	Vedere correlazione con: A14.1 BIS Rev.00 del 29.04.2022 A14.2 BIS Rev.00 del 29.04.2022	Polveri	UNI EN 13284-1:2017	FT	5400	8	250	21.944	0.1185	237
E3 Da attivare	M11- Sfiati serbatoi liquidi Vedere correlazione con: A14.1 BIS Rev.00 del 29.04.2022 A14.2 BIS Rev.00 del 29.04.2022	Tab C ^(c) classe III	ISTISAN 98/2	ADC	500	8	250	5.000	0.0025	5
		Tab C ^(c) classe III+IV	UNICHIM 632:1984 + ISTISAN 98/2					17.000	0.0085	17
		Tab C Classe III+IV+V	UNICHIM 632:1984 + ISTISAN 98/2					20	0.0100	20
		Tab D ^(d) classe I	UNI CEN/TS 13649:2015					1.000	0.0005	1
		Tab D ^(d) classe I+II	UNI CEN/TS 13649:2015					10.000	0.0050	10
		Tab D ^(d) classe I+II+III	UNI CEN/TS 13649:2015					50.000	0.0250	50
		Tab D ^(d) classe I+II+III+IV	UNI CEN/TS 13649:2015					65.000	0.0325	65
		Tab D ^(d) classe I+II+III+IV+V	UNI CEN/TS 13649:2015					100.000	0.0500	100

- (a) si intendono le sostanze di cui alla Tabella A1 dell'allegato I, parte II, paragrafo 1.1 alla Parte Quinta del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- (b) si intendono le sostanze inorganiche di cui alla Tabella B dell'allegato I, parte II, paragrafo 2 alla Parte Quinta del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- (c) si intendono le sostanze inorganiche volatili di cui alla Tabella C dell'allegato I, parte II, paragrafo 3 alla Parte Quinta del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- (d) si intendono le sostanze organiche volatili di cui alla Tabella D dell'allegato I, parte II, paragrafo 4 alla Parte Quinta del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Relativamente alle attrezzature già presenti in impianto ed operative e la loro correlazione con le aree di utilizzo ed attività vedere Elaborati A14.1 BIS Rev.00 del 29.04.2022 e A14.2 BIS Rev.00 del 29.04.2022 "CORRELAZIONE AREE/ATTREZZATURE/OPERAZIONI" richiamati al precedente punto 1.4.

In relazione ai metodi, sono stati indicati i metodi normati di normale utilizzo da parte dei laboratori certificati. Non viene comunque esclusa la possibilità di utilizzo da parte dei laboratori di eventuali altri metodi normati alternativi a quelli indicati.

2. Prescrizioni per la prevenzione dell'inquinamento atmosferico:

- 2.1. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con l'esclusione dei periodi di avviamento e di arresto. Il gestore è tenuto comunque ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto. Non costituiscono in ogni caso periodi di avviamento o di arresto i periodi di oscillazione che si verificano regolarmente nello svolgimento della funzione dell'impianto;
- 2.2. Ai sensi del comma 5 dell'art. 269 del D.lgs 152/06, la ditta è tenuta:
- 2.2.1. a comunicare al Comune, alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'Arpam la data di inizio lavori delle modifiche impiantistiche e la data di messa in esercizio dell'emissione denominata E3 derivante dal carico silos liquidi con un anticipo di almeno 30 giorni;
- 2.2.2. a comunicare alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'ARPAM, almeno 10 giorni prima, la data di messa a regime dell'emissione denominata E3 e la data in cui saranno effettuati i controlli di cui alla successiva lettera c.;
- 2.2.3. ad effettuare nei 10 giorni successivi alla messa a regime dell'impianto/attività e in giorni non consecutivi, due campionamenti all'emissione E3 di cui al punto precedente ed a trasmetterne gli esiti a questa Amministrazione ed al Dipartimento Provinciale dell'Arpam. Tali controlli sono in aggiunta a quelli previsti dal piano di monitoraggio e controllo. Le suddette misure devono essere ripetute ogni qual volta viene installato un nuovo macchinario o all'avvio di una nuova attività;
- 2.2.4. almeno 10 giorni prima della realizzazione e della messa in esercizio, sia del punto di emissione che delle singole attrezzature, l'impresa dovrà darne comunicazione alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'Arpam.
- 2.3. Devono essere adottate tutte le misure necessarie per il contenimento delle emissioni diffuse e non, per la tutela della qualità dell'aria, nonché tutte le misure atte ad evitare molestie olfattive, in linea con le migliori tecnologie disponibili;
- 2.4. Sia le linee di trattamento dei rifiuti che i sistemi di abbattimento delle emissioni devono essere condotti, in accordo con il presente atto, secondo le modalità e i tempi di lavoro proposti dalla ditta. Eventuali variazioni in tal senso possono costituire modifica sostanziale dell'impianto e devono quindi essere preventivamente autorizzate;
- 2.5. Al fine di evitare possibili emissioni diffuse, i serbatoi stoccaggio liquidi SL 1-2-3 devono riservare un volume residuo di sicurezza almeno pari al 10% ed essere dotati di dispositivo antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
- 2.6. Le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nei serbatoi devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
- 2.7. Nelle fasi di produzione, manipolazione, trasporto, immagazzinamento carico e scarico di materiali polverulenti (siano rifiuti o altre sostanze diversamente classificate) devono essere rispettate le prescrizioni stabilite nella parte I dell'allegato V alla parte quinta del D.lgs 152/06, in particolare dai punti 2 (Produzione e manipolazione di materiali polverulenti) e 3 (Trasporto, carico e scarico dei materiali polverulenti) al fine di eliminare o ridurre le emissioni diffuse di sostanze polverulente. In particolare:
- 2.7.1. all'interno dello stabilimento il trasporto di materiali polverulenti deve avvenire attraverso dispositivi chiusi;
- 2.7.2. nella fase di scarico all'interno dei siti di trattamento deve essere mantenuta, possibilmente in modo automatico, un'adeguata altezza di caduta e deve essere assicurata, nei tubi di scarico, la più bassa velocità che è tecnicamente possibile conseguire;
- 2.7.3. l'operazione di travaso di materiali polverulenti in contenitori da trasporto chiusi deve essere effettuata nelle zone sottoposte ad aspirazione in modo che l'aria di spostamento sia raccolta e convogliata ad un impianto di abbattimento.

- 2.8. Per i materiali polverulenti che possono contenere specifiche categorie di sostanze l'impresa è tenuta ad applicare il § 5. dell'allegato V alla parte quinta del D.lgs 152/06;
- 2.9. Ai fini di una corretta applicazione delle prescrizioni stabilite nei punti precedenti, un materiale è definito polverulento quando almeno l'80% ha una granulometria inferiore a 0,3 millimetri;
- 2.10. Le lavorazioni, il trasporto, il travaso e lo stoccaggio di sostanze organiche liquide che possono dare origine ad emissioni in forma di gas o vapore devono essere condotte in accordo con la parte II dell'allegato V alla parte quinta del D.lgs 152/06;
- 2.11. I 3 punti di emissione devono essere contraddistinti numericamente mediante opportuna cartellonistica;
- 2.12. In caso di rottura, malfunzionamento o in qualunque altro caso di interruzione del normale funzionamento dei sistemi di abbattimento (compreso il sistema di aspirazione), deve essere data comunicazione entro 8 ore alla Provincia, al Comune e al Dipartimento Provinciale dell'Arpam e interrotta l'attività dell'impianto fino al ripristino delle normali condizioni di esercizio;
- 2.13. Ai sensi del punto 2.8 dell'allegato VI alla parte quinta del D.lgs. 152/06, ogni interruzione del normale funzionamento dei sistemi di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) e dei sistemi di aspirazione deve essere tempestivamente annotata su un apposito registro utilizzando lo schema esemplificativo riportato nell'appendice 2 al suddetto allegato. Copia del suddetto registro deve essere tenuta a disposizione degli organi di controllo per almeno 5 anni;
- 2.14. Tutti i sistemi di abbattimento devono essere mantenuti in perfetta efficienza e devono essere sottoposti alle operazioni di manutenzione indicate dal costruttore nel manuale di uso e manutenzione. Al riguardo i libretti di uso e manutenzione, traccia documentale delle operazioni di manutenzione effettuate su ogni singolo sistema di abbattimento e dei rifiuti prodotti dalle predette operazioni deve essere mantenuta presso l'impianto per almeno 5 anni;
- 2.15. Le maniche filtranti dei filtri a tessuto delle emissioni E1 ed E2 devono essere completamente sostituite con la frequenza massima indicata dal manuale di uso e manutenzione;
- 2.16. I carboni attivi delle emissioni E1 ed E3 devono essere completamente sostituiti con la frequenza massima indicata dal manuale di uso e manutenzione;
- 2.17. Valori di emissione, espressi in flusso di massa e in concentrazione devono essere misurati nelle condizioni di esercizio più gravose in relazione alle modalità di funzionamento dell'impianto;
- 2.18. Il gestore è tenuto ad eseguire almeno tre letture durante ogni misurazione. Ai fini di una corretta interpretazione dei dati rilevati, alle misure di emissione effettuate con metodi discontinui devono essere associati i valori delle grandezze più significative dell'impianto (velocità, temperatura di esercizio, lavorazioni in atto tra quelle indicate negli Elaborati A14.1 BIS Rev.00 del 29.04.2022 e A14.2 BIS Rev.00 del 29.04.2022 "CORRELAZIONE AREE/ATTREZZATURE/OPERAZIONI", tipologia di rifiuto trattato, etc.) atte a caratterizzarne lo stato di funzionamento;
- 2.19. Per la valutazione delle misure degli inquinanti negli scarichi in atmosfera si applica quanto stabilito dal D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., Parte Quinta, allegato VI, con particolare riferimento ai punti 2.1, 2.3, 2.7 e 2.8. Ai sensi dei punti 2.1 e 2.3 devono essere indicati i valori delle grandezze più significative dell'impianto atte a caratterizzarne lo stato di funzionamento durante il prelievo ed il referto analitico deve riportare la durata del campionamento, la concentrazione espressa come media di almeno tre letture consecutive e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose. In relazione al punto 2.7 dell'allegato VI, i dati relativi controlli analitici periodici, devono essere riportati a cura del gestore su appositi registri che devono essere tenuti a disposizione degli organi controllo. Tali registri devono contenere almeno le informazioni riportate negli schemi esemplificativi di cui all'appendice 1 all'allegato VI;

- 2.20. I sistemi di misura e controllo dei parametri di funzionamento dei sistemi di abbattimento devono essere mantenuti in perfetta efficienza e sostituiti almeno con la frequenza indicata dalla ditta costruttrice nel manuale di uso e manutenzione. Copia del predetto manuale e la documentazione attestante le operazioni di manutenzione eseguite devono essere tenute presso l'impianto a disposizione degli organi di controllo;
- 2.21. Oltre a quanto prescritto nei precedenti punti, al fine di evitare possibili emissioni diffuse e/o maleodoranti, la ditta è tenuta a rispettare le seguenti prescrizioni:
- 2.21.1. i sistemi di accesso all'interno del capannone devono essere dotati di portoni mobili comandati da sistemi automatici di apertura e chiusura rapida;
 - 2.21.2. al fine di migliorare l'efficienza dei sistemi di aspirazione ed evitare quindi emissioni diffuse, i sistemi di accesso al capannone dell'impianto o le eventuali aperture devono essere tenuti chiusi fatto salvo il tempo strettamente necessario al passaggio degli automezzi o del personale addetto;
 - 2.21.3. ad adottare, per i rifiuti putrescibili presenti nell'impianto e quindi anche durante la fase di stoccaggio, tutti gli accorgimenti necessari affinché non possano verificarsi fenomeni di putrefazione o di fermentazioni anaerobiche o aerobiche spontanee con conseguenti emissioni di sostanze maleodoranti;
 - 2.21.4. i tempi di residenza dei fanghi derivanti dai vari processi svolti nell'impianto, ed in particolare da quelli chimico-fisici, devono essere quanto più brevi possibili e comunque tali da non permettere l'avvio di processi anaerobici con conseguente produzione ed emissione di sostanze tossiche e maleodoranti;
 - 2.21.5. al fine di minimizzare le emissioni gassose, durante i trattamenti devono essere ridotte, nei limiti del possibile, le turbolenze del flusso idrico ed i fenomeni di stripping, evitando l'origine di reazioni che diano luogo a gas tossici o maleodoranti.
- 2.22. È vietato il travaso e la miscelazione di rifiuti chimicamente non compatibili fra di loro o che possono dare origine a sviluppo di gas tossici o molesti;
- 2.23. I processi di trattamento ed in particolare quelli di sedimentazione e della linea fanghi, devono essere gestiti in modo tale da evitare l'instaurarsi di condizioni anaerobiche;
- 2.24. È vietata la miscelazione di rifiuti che possano dare origine a sviluppo di gas o a reazioni chimiche, tanto più se esotermiche o di polimerizzazione;
- 2.25. Al fine di verificare il rispetto dei valori limite e l'efficienza dei sistemi di abbattimento l'impresa è tenuta ad effettuare controlli annuali alle emissioni denominate E1, E2 ed E3 ed a trasmetterne i risultati unitamente al piano di monitoraggio e controllo.

F) AUTORIZZAZIONE ALLO SCARICO

- 1.1. Ai sensi dell'art. 107 del D.lgs. n. 152/2006 dell'art. 30 delle NTA del PTA della Regione Marche, lo scarico in pubblica fognatura delle acque reflue industriali costituito dalle acque di prima pioggia provenienti dallo stabilimento in oggetto, deve essere conforme ai limiti di concentrazione (indicati nella tabella 3 dell'allegato 5 alla Parte Terza del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.) stabiliti per lo scarico in:
 - **“acque superficiali”** per il parametro **“idrocarburi totali”** e per le altre sostanze prioritarie e pericolose di cui all'art. 108 dello stesso D.lgs. 152/2006 (ai sensi dell'art.30, comma 6, delle NTA del PTA della Regione Marche);
 - **“rete fognaria”** per i restanti parametri.
- 1.2. I predetti limiti verranno controllati nel **pozzetto di ispezione S1** di cui alla planimetria (TAV.A08 che è parte integrante del presente provvedimento) pervenuta come allegato al parere della CIIP spa distinto con protocollo in uscita n.05096 del 19/03/2020 (incluso nel Provvedimento unico n.127/2020 del SUAP del Comune di Fermo), in cui vengono recapitati i reflui industriali di scarico dell'attività in oggetto; tale pozzetto d'ispezione dovrà essere accessibile al personale di quest'azienda ed alle autorità preposte per eventuali controlli e prelievi, in ottemperanza alla normativa vigente;
- 1.3. Il **pozzetto di ispezione S1**, di cui al precedente punto, è definito “pozzetto fiscale” dei reflui di scarico dell'attività e sarà il punto di controllo per eventuali verifiche da parte delle Autorità competenti;
- 1.4. La linea dei reflui domestici interni allo stabilimento dovrà essere mantenuta separata dalla rete di raccolta delle acque reflue industriali dell'attività di cui trattasi;
- 1.5. Il pozzetto di ispezione delle acque di scarico che recapitano nella pubblica rete fognaria, definito pozzetto fiscale come ai punti precedenti, dovrà essere opportunamente dimensionato ed avere le seguenti caratteristiche: larghezza, lunghezza e profondità adeguate (dimensioni non inferiori a 50x50x50 cm), tali da consentire un agevole campionamento per caduta del refluo e/o permettere l'introduzione delle attrezzature di campionamento. Tale pozzetto deve essere inoltre dotato di un chiusino di ghisa sferoidale circolare del tipo stradale e di un salto di quota tra il livello del tubo in entrata al pozzetto rispetto al livello del tubo in uscita dallo stesso, per evitare il ristagno dei reflui oggetto di analisi e controlli;
- 1.6. Dovrà essere mantenuto in buono stato di efficienza l'impianto interno di trattamento delle acque meteoriche di dilavamento di prima pioggia del piazzale esterno;
- 1.7. Dovrà essere predisposto un programma di manutenzione dell'impianto di trattamento dei reflui, posto a monte dello scarico in rete fognaria, contenente le indicazioni circa le modalità degli interventi ordinari e straordinari e le modalità di registrazione dei dati; il piano di manutenzione dovrà essere tale da mantenere un'elevata efficienza depurativa dello stesso. Il predetto programma di manutenzione deve essere tenuto presso l'insediamento a disposizione degli organi di controllo;
- 1.8. La gestione dei materiali derivanti dal processo di sedimentazione e di disoleazione del refluo e quelli derivanti dalle attività di manutenzione/pulizia degli impianti di trattamento delle acque reflue deve seguire quanto stabilito dalla vigente normativa sui rifiuti;
- 1.9. L'impresa autorizzata dovrà effettuare gli autocontrolli periodici dei parametri “pH”, “idrocarburi totali” e per le altre sostanze pericolose (di cui all'art. 108 del D.Lgs. 152/2006) delle acque reflue industriali in ingresso all'impianto di trattamento e del refluo depurato in uscita dallo stesso, e nello specifico:
 - si stabilisce una frequenza almeno annuale degli autocontrolli;
 - i metodi di analisi e i limiti di rilevabilità dei predetti autocontrolli devono essere emessi da enti di normazione nazionali o internazionali, capaci di garantire un limite di determinazione di 1 mg/l per il parametro “idrocarburi totali”;

- per tutte le altre sostanze pericolose di cui all'art. 108 del D.Lgs. 152/2006, gli autocontrolli saranno riferiti di volta in volta alla natura dei materiali che verranno stoccati, anche solo temporaneamente nell'area esterna esposta al dilavamento meteorico.
- 1.10. La ditta dovrà effettuare almeno una volta l'anno autocontrolli periodici dei parametri Fosforo Totale, Azoto Totale, Azoto Ammoniacale, Tensioattivi Totali, Grassi ed Olii animali e vegetali. Trascorso il termine di due anni dal rilascio del presente provvedimento e dall'avvio degli autocontrolli di cui al precedente periodo, la ditta ha la facoltà di escludere dalle analisi dei campioni, uno o più dei suddetti cinque parametri, a condizione che dalle verifiche analitiche di laboratorio eseguite dall'impresa non emergano tracce neppure minime delle sostanze indagate; i controlli dell'ARPAM comprenderanno sempre ed in ogni caso anche questi parametri, che in caso di superamento delle soglie limite costituiranno oggetto di contestazione ai sensi dell'art. 130 del D.lgs. 152/2006 come per qualsiasi altro parametro sottoposto a verifica;
 - 1.11. Dovranno essere mantenuti perfettamente accessibili i pozzetti di ispezione interni allo stabilimento, con particolare riguardo al pozzetto di ispezione S1 evidenziato nella planimetria allegata;
 - 1.12. Dovrà essere sempre garantito l'accesso al personale della CIIP spa e dell'ARPAM all'interno della proprietà per eventuali controlli, prelievi e/o misure;
 - 1.13. Dovrà essere comunicata tempestivamente qualsiasi modifica effettuata o da effettuarsi in corrispondenza del punto di consegna dei reflui in pubblica fognatura;
 - 1.14. Nel caso si preveda una diversa destinazione, ampliamento o ristrutturazione dello stabilimento di cui trattasi che comporti delle modifiche all'impianto di fognatura interno allo stesso o alla qualità delle acque reflue scaricate in fognatura, oppure nel caso in cui cambi la titolarità o qualsiasi variazione dovesse intervenire alle caratteristiche qualitative delle acque reflue in conseguenza del modificarsi del ciclo produttivo o delle materie utilizzate, l'impresa autorizzata dovrà comunicarlo preventivamente ai sensi dell'art. 29- nonies del D.lgs. n. 152/2006;
 - 1.15. I limiti di accettabilità allo scarico nel pozzetto fiscale non potranno in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
 - 1.16. L'impianto di trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia dovrà avere una capacità di accumulo sufficiente per lo stoccaggio dei primi 5 mm di pioggia proveniente dai piazzali;
 - 1.17. Devono essere mantenuti ispezionabili tutti i pozzetti interni all'installazione, connessi alla rete di raccolta delle acque reflue industriali e non, compreso il pozzetto di ispezione ubicato a valle del laghetto di fitodepurazione;
 - 1.18. La ditta deve segnalare e comunicare al Direttore Tecnico dell'impianto di depurazione, con la massima tempestività, qualsiasi immissione anomala in fognatura di natura accidentale che potrebbe pregiudicare il regolare deflusso della rete fognaria o l'attivazione impropria degli scolmatori presenti nella rete fognaria o l'efficienza depurativa dell'impianto di trattamento o cagionare rischi di inquinamento ambientale o rischi per la salute dell'uomo.