

RELAZIONE TECNICA

NO IPPC R3 – Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)

Rev. 01 del 07.12.2021

Relazione tecnica coordinata tra i seguenti documenti:

Relazione tecnica – REV.2 – marzo 2016

Scheda n. 9 All. G7 – REV. 3 - marzo 2016

Integrazione n. 61 – settembre 2016

Provvedimento unico 62/17 del 20 marzo 2017

Provvedimento unico 72/17 del 20 marzo 2017 Modifica – rettifica

Provvedimento unico 99/2018 del 27/07/2018

Provvedimento unico n. 115/2019 del 27/05/2019

Provvedimento unico n.119/2019 del 25/10/2019

Provvedimento unico 127/2020 del 10/04/2020

Relazione tecnica – REV.3 – Dicembre 2020

Allegato 6 Elaborato 10– NO IPPC R3 Riciclo/recupero delle sostanze inorganiche - dicembre 2020

Allegato 6 Elaborato 0- Verbale CDS n.7 del 03/06/2021

Allegato 1 – Elaborato 1 - Relazione tecnica REV.4 luglio 2021

La presente relazione tecnica deve essere considerata come nuovo elaborato che rappresenta lo stato modificato, rispetto allo stato autorizzato, comprensivo di tutte le modifiche, di cui si richiede l'approvazione.

*In **rosso** vengono riportate le modifiche apportate alla documentazione presentata in precedenza comprensive delle osservazioni della CDS*

*In **verde** le precisazioni e la riorganizzazione dell'elaborato che la ditta ha ritenuto utile evidenziare al fine di fornire una migliore e più puntuale descrizione del documento che viene ripresentato.*

*In **blu** viene riportata la richiesta della modifica delle prescrizioni, quelle **barrate** ed evidenziate in **blu** sono quelle che si richiede di eliminare quelle in **blu** sono da modificare.*




Sommario

| | |
|---|-----------|
| INTRODUZIONE | 3 |
| 1. MOTIVAZIONI..... | 3 |
| 2. RIFIUTI IN INGRESSO..... | 4 |
| 3. ATTREZZATURE..... | 4 |
| 4. QUANTITATIVI | 5 |
| 5. AREE | 10 |
| 6. METODI | 11 |
| 7. RIFIUTI IN USCITA | 11 |
| 8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE..... | 12 |
| 9. SCHEMA RIASSUNTIVO | 12 |
| 10. BAT | 13 |
| 11. PRESCRIZIONI 62/17 | 13 |

INTRODUZIONE

In relazione alle vs. richieste di approfondimento discusse durante le varie CDS relative all'istanza da noi presentata in data 23/12/2020 siamo a illustrare quanto di seguito riportato in merito alla richiesta di modifica dell'autorizzazione con eliminazione della prescrizione 11.4.4-11.4.5-11.4.6-11.4.7-11.4.9-11.4.10-11.4.12 e modifica e/o aggiornamento della prescrizione 11.4.13 come riportato a fine documento.

I rifiuti che principalmente potranno essere trattati vengono indicati nell'Allegato 6 elaborato 19 REV. 02

Viene ripresentata una tavola specifica tavola 6.10 con individuate le aree di accettazione rifiuti, le aree di deposito delle materie prime, le aree di deposito dei rifiuti confezionati e sfusi e le aree di deposito dei rifiuti prodotti, precisando che l'area utilizzata per il trattamento non potrà essere usata contemporaneamente per l'effettuazione di altre operazioni.

Viene aggiornata la tabella (1) delle attrezzature

Si precisa che in merito ai rifiuti accettati in azienda, provenienti dai vari produttori, essi arriveranno di norma in R13 per essere poi essere sottoposti all'operazione di trattamento.

Le operazioni trattamento avvengono soltanto nelle aree 1-2-8-12, munite di aspirazione.

Il rifiuto trattato viene prioritariamente stoccato nelle aree 7-11 secondariamente in caso di necessità nelle aree 3-6-B-C-13-14, ed eventualmente nelle stesse aree del trattamento in attesa dei controlli analitici prima della spedizione.

Relativamente all'area esterna 9, essa è dedicata soltanto allo stoccaggio delle materie prime ed eventualmente dei rifiuti in colli e o cassoni a norma a perfetta tenuta pronti per la spedizione.

In Generale, ove applicabili, per i rifiuti in arrivo si applica il punto 2.3.2 del BREF e BAT 1 e BAT 2 (Vedi allegato 9 "tabella delle BAT aggiornata).

Terminato il processo di trattamento il rifiuto viene stoccato preferenzialmente nell'area 7 e 11 sempre etichettato e rintracciabile attraverso il sistema di gestione informatico.

Una volta pronto per la spedizione il rifiuto potrà essere messo nell'area 9 in attesa della spedizione.

I rifiuti prodotti dai processi R3 sono riportati in tabella 2 e vengono presi in carico, sul registro di carico e scarico, con produttore Vincenzo Fagioli srl e successivamente scaricati al momento della spedizione.

Il presente documento è redatto facendo riferimento a quanto previsto al comma 11 dell'articolo 208 del decreto 152/2006. In particolare le misure precauzionali e di sicurezza da adottare, la localizzazione dell'impianto, le disposizioni relative alla chiusura, le garanzie finanziarie, la data di scadenza autorizzata e i limiti di emissione (punti c, d, f, g, h, i) sono riportati un'unica volta nella relazione tecnica generale in quanto uguali per tutte le operazioni.

1. MOTIVAZIONI

Le operazioni R3 sono finalizzate al recupero di materie prime da sostanze organiche.

Le operazioni principali che vengono effettuate in tale attività sono fondamentalmente indirizzate sia al controllo o verifica, sia alla cernita che alla separazione per il successivo invio presso centri di riutilizzo finale o presso la Vincenzo Fagioli srl per riutilizzare le caratteristiche chimiche del rifiuto/sostanza/oggetto.

Le operazioni R3 vengono effettuate per ottenere materie prime, sostanze, prodotti, oggetti, dai rifiuti di natura organica, che per varie motivazioni il possessore decide di disfarsene.

Tale lavorazione si rivolgerà soprattutto verso le seguenti tipologie di rifiuti:

Recupero di reagenti chimici organici;

Recupero di prodotti organici scaduti, non più utilizzabili per il loro uso primario;

Recupero di rimanenze di magazzino;

Recupero di prodotti con confezionamenti ammalorati/rovinati/impaccati;
 Recupero di prodotti organici sequestrati.

L'operazione di trattamento R3 porterà quindi, principalmente alla produzione di materie prime, sostanze, prodotti con le modalità previste dai vari decreti ministero dell'ambiente dall'art. 184-ter, comma 2 del D.Lgs 152/2006 e/o attraverso specifiche normative di legge. I prodotti, materie prime, sostanze ottenute dal recupero avranno caratteristiche merceologiche, conformi alle varie normative tecniche di settore. o alle norme italiane. Relativamente alle sostanze, verrà prodotta, ove previsto, relativa scheda tecnica e/o di sicurezza in funzione della normativa vigente.

2. RIFIUTI IN INGRESSO

La nuova lista dei codici EER, per i quali si richiede autorizzazione, viene riportata nell'Allegato 6 Elaborato 19 REV.2 **Elenco generale**, defalcata di tutti i codici che erano stati eliminati con il provvedimento unico 62/17, oltre a quelli eliminati in tale relazione tecnica in quanto si è rinunciato momentaneamente al caso per caso.

3. ATTREZZATURE

Si riportano in **Tabella 1** (EX Tabella M9) le attrezzature che potenzialmente potrebbero essere utilizzate

| TABELLA 1* | | | | |
|-----------------------|---------------------------------------|-------------------|--------------------|--|
| Sigla Macchina | Macchina | Operazione | Potenza | Potenzialità lavorazione/carico |
| N1 | Macchina operatrice/ragno | R3 | 97-128 Kw | 50-100 t/h |
| N2 | Vaglio mobile | R3 | 3-5 | 5-8 |
| N3 | Trituratore Satrind K10/50 o similare | R3 | 3-5 | 5-8 |
| N4 | Pelacavi mobile | R3 | - | - |
| N9 | Reattori | R3 | NN | Volume da 2 a 7,5 m ³ |
| N10 | Reattori | R3 | NN | Volume da 2 a 7,5 m ³ |
| N11 | IBC/cisternette | R3 | NN | Volume da 2 a 7,5 m ³ |
| N12 | IBC/cisternette | R3 | NN | Volume da 1 a 2 m ³ |
| N14 | IBC omologati in plastica | R3 | NN | Volume da 1 a 2 m ³ |
| N15 | IBC omologati in plastica | R3 | NN | Volume da 1 a 2 m ³ |
| E1 | Impianti di aspirazione | R3 | 31,6 kW | Portata 15.000 m ³ |
| E2 | Impianti di aspirazione | R3 | 7,5 kW | Portata 5.400 m ³ |
| N16 N17 | Carrelli elevatori | R3 | Motore trazione 20 | 25 |

| | | | | |
|--------------------------|---|----|---|-----------------|
| | | | KW Motore sollevamento 25,5 KW | |
| N18 | Bob Cat | R3 | 20-30 KW | 450-500 Kg |
| N22 | Coclee | R3 | 1,5-9 | variabile |
| N24 | Attrezzature manuali secondo necessità | R3 | NA | NA |
| N26 | Riscaldatori elettrici | R3 | 1-5 Kw | variabile |
| N29 | Contentitore ribaltabile muletto | R3 | NA | 1 ton |
| N30 N31 N32 N33 | Transpallet Pesa a ponte Aspirapolvere Attrezzature ufficio | R3 | NA | 100 L |
| 40-Pi | Pompe centrifughe | R3 | Da 2 a 10 kW | Da 18 a 60 m3/h |
| R1-R2 | Max 2 Reattori | R3 | 2-5 kW | 3-6 t/h |
| VA | Vasca | R3 | NA | 3 |
| AV | Attrezzature varie | R3 | - | - |

* Ex Tabella M9

4. QUANTITATIVI

Quantità max. giornaliera dell'operazione di gestione:

Potenzialità impiantistica richiesta per l'operazione R3 pari a 90 t/g.

Quantità max. annuale dell'operazione di gestione:

Potenzialità impiantistica dell'operazione R3 pari a 27.000 t/a.

Quantitativi massimi di rifiuti per cui si richiede il trattamento R3

Per tale operazione si richiede di poter trattare 20.000 t/a

La quantità massima di trattamento giornaliera del complessivo processo R3 è di 90 tonnellate.

La quantità massima annuale richiesta è pari a tonnellate 20.000:

La quantità di trattamento è stata calcolata su 300 gg lavorativi considerando il caso che venga effettuata un'acquisizione sulla base di un'ipotesi previsionale sui rifiuti ingresso, fermo restando la potenzialità di trattamento totale dell'impianto che potrebbe essere saturata, nel caso di vincita di alcune gare, soltanto con alcuni codici CER se non addirittura con un solo CER. Il calcolo è stato effettuato assegnando una produzione giornaliera ridotta ad ogni operazione in funzione della potenzialità massima della singola operazione e delle specifiche di progetto stabilite sulla base delle varie attrezzature, tenendo conto della contemporaneità e precisamente:

| Operazione | Potenzialità massima t/g | Potenzialità ridotta t/g |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Controllo/verifica | 150 | 80 |
| Selezione/cernita | 90 | 50 |
| | | |
| Triturazione/Macinazione | 60 | 30 |

| | | |
|-------------------------|------------|------------|
| Eliminazione inquinanti | 40 | 20 |
| TOTALE | 340 | 180 |

La potenzialità totale ridotta finalizzata alle operazioni R3 è stata poi ridotta ulteriormente di circa il 50% e pertanto la potenzialità adottata per il calcolo risulta pari a 90 t/g, che riportata su trecento giorni corrisponde a 27.000 t/a. la ditta ne richiede 20.000 t/a.

Viene riportata in **Tabella 2 REV.1** la stima dei quantitativi di rifiuti in ingresso per ciascun gruppo omogeneo destinato al trattamento di recupero R3 ed il settore di destinazione

| CER | P | Operazione R3 | Stima dei quantitativi in ingresso per gruppi omogenei t. | G.O. | Settore destinazione |
|---------------|---|---------------|---|---------|--|
| 020104 | | X | 1000 | 2 | Industria produzione della plastica |
| 070213 | | X | 5000 | 2 7 | Industria produzione della plastica-produzione CDR |
| 150102 | | X | 2000 | 18 | Industria produzione della plastica |
| 150105 | | X | 2000 | 18 | industria gassificazione e pirolisi – industria produzione della carta- industria dell'alluminio- |
| 160119 | | X | 2000 | 2 | industria gassificazione e pirolisi INDUSTRIA PRODUZIONE MATERIE PLASTICHE |
| 160506 | * | X | 100 | 19 | VARI SETTORI INDUSTRIALI A SECONDA DELLA TIPOLOGIA di prodotto |
| 160508 | * | X | 100 | 19 | VARI SETTORI INDUSTRIALI A SECONDA DELLA TIPOLOGIA di prodotto |
| 170203 | | X | 3000 | 2 | INDUSTRIA DELLA PLASTICA |
| 191204 | | X | 1500 | 2 18 | INDUSTRIA DELLA PLASTICA IMPIANTI PIROLISI E GASSIFICAZIONE |
| 200139 | | X | 1300 | 2 | INDUSTRIA DELLA PLASTICA |

Viene riportata di seguito in Tabella 2 BIS, con le informazioni relative a tipologia dei rifiuti, provenienza, caratteristiche, attività di recupero, le caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti.

TABELLA 2 BIS

EER 020104

6.1 Tipologia: rifiuti di plastica e gomma

6.1.1 Provenienza: impianti trattamento rifiuti

6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti costituiti da materiali plastici e gomma derivanti dal trattamento meccanico dei rifiuti.

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

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 070213

6.2 Tipologia: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche

6.2.1 Provenienza: industria, della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, attività di autodemolizione autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni, attività di autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti; attività di costruzione e demolizione.

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-UNI10667 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 come da 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:

La carta e cartone recuperati risultano conformi 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 |

Scopi specifici per cui sono utilizzabili la carta e cartone recuperati

La carta e cartone recuperati sono utilizzabili nella manifattura di carta e cartone ad opera dell'industria cartaria oppure in altre industrie che li utilizzano come materia prima.

EER 160119

6.2 Tipologia: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche [160119]

6.2.1 Provenienza: industria, della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, **attività di autodemolizione autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni, attività di autoriparazione e industria automobilistica**, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti; **attività di costruzione e demolizione.**

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 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].

6.2.4 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.

EER 160506: sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose , comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio

Descrizione tipologia

Sostanze chimiche di scarto o scadute contenenti o costituite sostanze pericolose.

Provenienza

Laboratori

Caratteristiche del rifiuto

Prodotti fuori specifica, scaduti, prodotti inutilizzati

Attività di recupero

Separazione per gruppi omogenei e/o per singola sostanza- Controlli a mezzo verifica visiva ed analisi caratterizzazione secondo specifiche acquirente

Caratteristiche delle materie prime

Materie prime secondo specifiche acquirente e/o secondo specifiche REACH

EER 160508

Descrizione tipologia

Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose.

Provenienza

Industrie chimiche, petrolchimiche, petrolifere, farmaceutiche , laboratori,

Caratteristiche del rifiuto

Prodotti fuori specifica, scaduti, prodotti inutilizzati

Attività di recupero

Separazione per gruppi omogenei e/o per singola sostanza- Controlli a mezzo verifica visiva ed analisi caratterizzazione secondo specifiche

Caratteristiche delle materie prime

Materie prime secondo specifiche acquirente e/o secondo specifiche REACH

EER 170203

6.2 Tipologia: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche

6.2.1 Provenienza: industria, della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, attività di autodemolizione autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni, attività di autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti; attività di costruzione e demolizione.

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 191204

6.1 Tipologia: rifiuti di plastica e gomma

6.1.1 Provenienza: impianti trattamento rifiuti

6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti costituiti da materiali plastici e gomma derivanti dal trattamento meccanico dei rifiuti.

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

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.

Si precisa che i rifiuti indicati nella lista dei possibili EER da sottoporre all'operazione R3 non verranno mai trattati tutti contemporaneamente. Essi verranno individuati e caratterizzati sia mediante acquisizione informazioni sui rifiuti in ingresso, che in funzione della capacità di acquisizione sul mercato. In ogni caso tutti i rifiuti in ingresso verranno individuati a seconda della tipologia e del gruppo omogeneo di appartenenza a mezzo di analisi, scheda di sicurezza e/o scheda descrittiva e sulla base di tali informazioni verranno trattati.

5. AREE

Le aree utilizzate per l'esercizio di tale operazione sono riportate nella Tavola 6.10

6. METODI

Le operazioni a cui vengono sottoposti i vari rifiuti sono sia di natura generale che di natura specifica. Quelli generali possono riguardare, le operazioni di ispezione in ingresso, controllo, verifica, cernita, selezione, asportazione corpi e materiali estranei che possono o meno essere effettuate in tutto o in parte a seconda del produttore e dalla provenienza del rifiuto. Quelle specifiche invece sono di seguito descritte, ma anche esse possono o meno essere applicate a seconda delle specifiche necessità dettate dalla tipologia del rifiuto, che vengono di seguito riportate in tabella per singolo gruppo omogeneo:

| Gruppo omogeneo | Gruppi omogenei | Tipologia di operazioni specifiche | Settori di destinazione materie recuperate |
|----------------------|---|---|--|
| 2 7 18 | plastica, gomma, caucciù | Triturazione e macinazione | PFFU settore plastiche e gomme |
| | resine e polimeri, materiali compositi | Eventuale triturazione, macinazione | settore oggettistica per riuso, PFFU plastiche |
| | Imballaggi e contenitori contaminati(In plastica) | Bonifica con trattamento a secco e/o ad umido ed eventuale triturazione e/o macinazione | Riutilizzo settore PFFU Plastiche |
| 19 | Prodotti chimici | Controllo ed identificazione sostanze chimiche e/o prodotti, riconfezionamento, ricondizionamento | Tutti i settori registrati per il loro utilizzo secondo REACH/ECHA |

Le stime percentuali dei rifiuti prodotti durante le operazioni R3 e le fasi di lavorazione sono le seguenti

| CER | Stima quantitativi | Attività di produzione da cui possono derivare |
|--------------------------------|--------------------|--|
| 160508* | 5% | selezione cernita, controllo |
| 160509 | 5% | selezione cernita, controllo |
| 191211* | 20-40% | Trattamento meccanico |
| 191212 | 20-40% | trattamento meccanico |
| CER prevalente/più appropriato | 40% | selezione, cernita, controllo, contenitori, |

I rifiuti verranno stoccati in contenitori a norma costituiti da Fusti, Fustini, big bag, casse, bottiglioni, cassoni, octabies.

I rifiuti ottenuti dall'operazione di trattamento, verranno sottoposti ove necessario ad apposita analisi di caratterizzazione e in funzione di tali analisi, verranno inviati preferenzialmente a recupero ove possibile, presso impianti da R1 a R13 ad esclusione dell'R2, altrimenti verranno inviati a smaltimento in impianti da D1 a D14

7. RIFIUTI IN USCITA

Nelle fasi del trattamento tecnologico **R3** verranno generati EOW, sostanze, oggetti, oltre che una parte residuale di rifiuti che saranno opportunamente registrati sul registro di carico e scarico, che verranno e/o inviati a impianti **da R1 a R11** ed in parte ad impianti **da D1 a D12** e avranno i seguenti codici **EER di uscita riportati in TABELLA 3** (ex tabella NP9):

| TABELLA 3* | |
|----------------------------|---|
| 160508 | Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose |
| 160509 | Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci, 160506, 160507, 160508 |
| 191211* | altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose |
| 191212 | altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 |
| CER più appropriato | Richiesta di attribuzione codice specifico o prevalente o più appropriato al rifiuto ottenuto, derivante da una delle specifiche lavorazioni senza attribuirgli il CER della famiglia 19XXXX. |

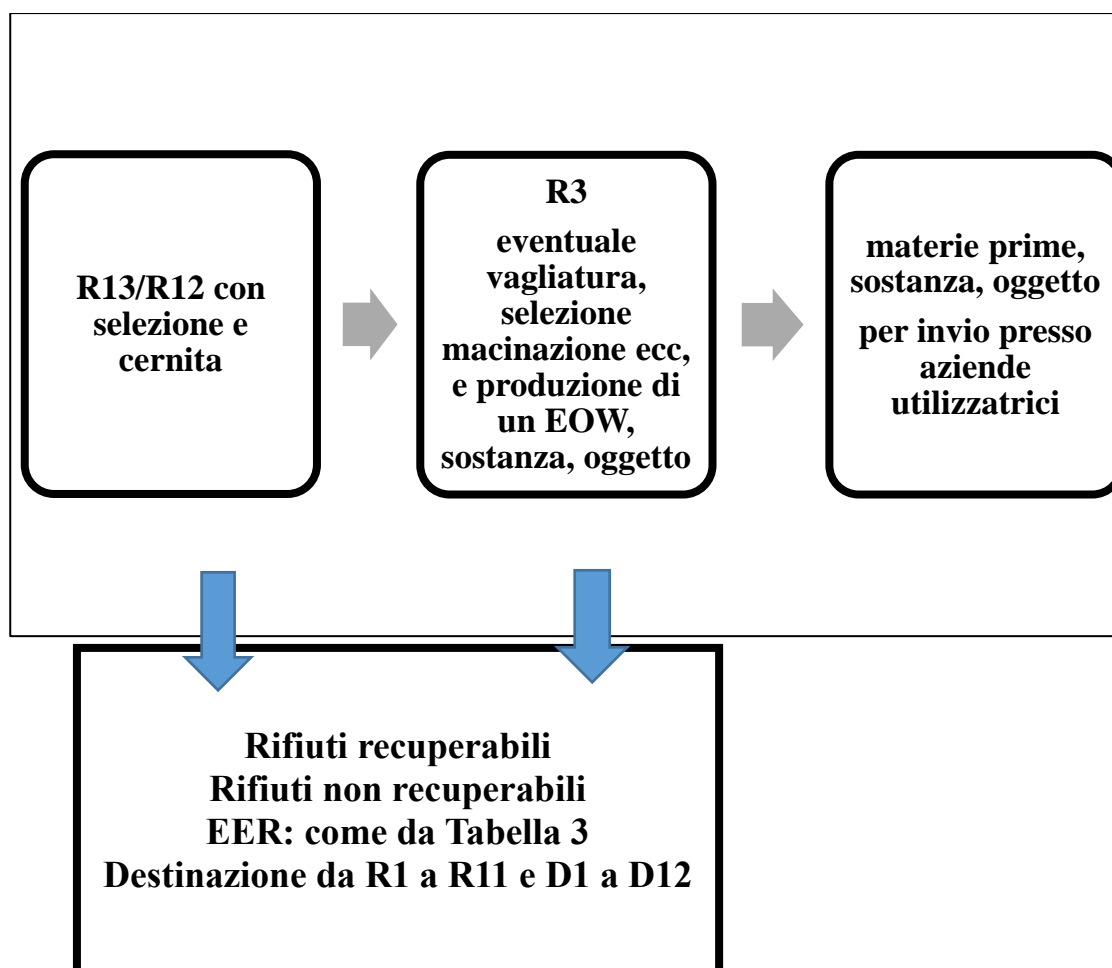
* Ex tabella NP9

8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE

Recuperare la maggiore frazione recuperabile dei rifiuti accettati in R13 per la produzione di materie prime, sostanze, oggetti, EOW, secondo le normative italiane ed europee.

9. SCHEMA RIASSUNTIVO

Si riporta un diagramma di flusso dell'operazione di recupero R3, le relative sostanze, oggetti e rifiuti prodotti e le relative destinazione



Il lay out del processo di **trattamento R3** viene descritto nel flow sheet 10.1 e nelle Tavole 6.10 -7 – 13 che vengono riprodotte con data luglio 2021.

10. BAT

I rifiuti generati da tale operazione potranno essere avviati a filiere di recupero e smaltimento nel rispetto della normativa vigente oltre che delle nuove BAT.

BAT APPLICATE

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

11. PRESCRIZIONI 62/17

11.3. Quantità autorizzata:

11.3.1. La quantità massima complessiva giornaliera (fra rifiuti pericolosi e non) di trattamento **R3** è di **90** tonnellate.

11.3.2. 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.

11.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero R3

11.4.1. 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.

11.4.2. 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.

11.4.3. 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 del rifiuti in stoccaggio.

~~11.4.4. Non possono essere recuperati gli oli di frittura tramite separazione della fase solida dalla fase liquida in quanto non sono state descritte le tipologie di sostanze o materiali recuperati, né gli standard di prodotto previsti per tali operazioni.~~

~~11.4.5. Non possono essere recuperati i liquidi antigelo (CER 16.01.14* e CER 16.01.15).~~

~~11.4.6. I gruppi omogenei 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 24, 25, 27, 28, 29 e 30 indicati nella soprariportata tabella 9 (aggiornata) non possono essere considerati.~~

~~11.4.7. I codici CER 16.03.05* e 16.03.06 non possono essere trattati in quanto comprendono rifiuti appartenenti ai gruppi omogenei 15 e 16, per i quali non risultano applicabili trattamenti.~~

11.4.8. La miscelazione in deroga non può essere effettuata.

- ~~11.4.9. Ai rifiuti in uscita dal processo di recupero deve essere assegnato un codice CER 19 XX XX (non possono essere indicati in CER 16.05.06* e 16.05.08*).~~
- ~~11.4.10. — Non possono essere ammessi all'operazione di recupero R3 i pneumatici fuori uso (ma secondo l'impresa ancora "utilizzabili") in quanto non viene descritta l'operazione di recupero che effettivamente verrebbe esercitata al fine di considerare concluso il processo che conduce all'EoW.~~
- ~~11.4.11. — Non possono essere ammessi al recupero rifiuti con destinazione all'utilizzo come sostanza utile nella produzione di ammendanti nei processi di cui all'allegato 2 del D.Lgs. 75/2010 e s.m.i.~~
- ~~11.4.12. — Dalla tabella allegata all'integrazione n. 61, lett. f), si intendono stralciate le seguenti voci in elenco: Reagenti di laboratorio, Rifiuti organici, Carboni attivi, oli e grassi vegetali ed animali.~~
- 11.4.13. In quanto applicabili, devono essere rispettate le Migliori Tecniche Disponibili (BAT) così come previste dal Bref comunitario di settore "Waste Treatments Industries" e recepite nell'ordinamento nazionale con D.M. 29 gennaio 2007 relativo a "Emanazione di Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione rifiuti" (ex art. 3, comma 2 del D.Lgs. 372/1999) riportate nell'allegato n. 6 "BAT – Rev. 2 marzo 2016", relativamente alla sezione di riferimento e, in particolare, quelle riportate nell'ambito dell'integrazione n. 61 – giugno 2016 fornita dall'impresa.

