

RELAZIONE TECNICA

IPPC 5.1 - 5.3 R12 RAGGRUPPAMENTO (con operazioni di selezione e cernita)

Relazione tecnica coordinata tra i seguenti documenti:

Relazione tecnica – REV.2 – marzo 2016

Scheda n. 14 All. G7 – REV. 3 - marzo 2016

Integrazione n. 66 – 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.11972019 del 25/10/2019

Provvedimento unico 127/2020 del 10/04/2020

Relazione tecnica – REV.3 – Dicembre 2020

Allegato 6 Elaborato 13 – NO IPPC R12 Raggruppamento - dicembre 2020

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

Allegato 1 Elaborato 1 – Relazione tecnica Rev.04 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 E USCITA.....	6
3. ATTREZZATURE	8
4. QUANTITATIVI	9
5. AREE.....	9
6. MODALITÀ OPERATIVE	9
7. FINALITÀ DELL' OPERAZIONE.....	10
8. SCHEMI RIASSUNTIVI.....	11
9. BAT.....	11
bat	11
10. Prescrizioni 62/17.....	11

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 relativamente alle prescrizioni: 3.4.9-3.4.12.2-3.4.17-3.4.18-3.4.19-3.4.19 come riportato a fine documento

I raggruppamenti vengono ridotti da 21 a 19 come da tabella 2

Viene aggiornata la tabella 1 delle attrezzature

I rifiuti che principalmente potranno essere trattati vengono di seguito indicati: saranno quelli riportati nei gruppi riportati in tabella 1 che sono tutti contenuti nell'Allegato 6 elaborato 19 REV.1 comprensivo dei codici 160307* e 190308* di cui si è richiesta l'integrazione.

Viene ripresentata una tavola specifica tavola 6.13 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.

Si precisa che in merito ai rifiuti accettati in azienda, provenienti dai vari produttori, essi arriveranno di norma in D15 per essere poi essere sottoposti all'operazione di trattamento.

Le operazioni trattamento avvengono soltanto nelle aree 1-2-8-12, munite di aspirazione e nell'area 3' specifica per i RAEE.

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.

L'azienda, come suggerito dal Dirigente della provincia Dott. Fausti, si doterà di vasche mobili, munite di griglia per lo stoccaggio in emergenza dei rifiuti nell'area 9

In Generale, ove applicabili, per i rifiuti in arrivo si applica il punto 2.3.2 del BREF e come da 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 di raggruppamento aventi generalmente lo stesso codice EER o il codice prevalente o più appropriato come tabella 2.

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 di raggruppamento R12, sono propedeutiche a tutte le operazioni di recupero sia interne che esterne da R1 a R11, ed in tal caso sono parte integrante di tutte le operazioni da noi effettuate, pertanto si richiede specifica autorizzazione all'operazione di raggruppamento.

I Raggruppamenti avverranno tra tipologie di rifiuti aventi stesso codice EER o tra codici EER differenti ma che risultano uguali merceologicamente e che pertanto possono essere raggruppati per essere recuperati presso impianti finali, nel rispetto di quanto previsto dalle BAT ai capitoli 1 e 2.

I rifiuti in arrivo verranno stoccati in apposite aree, come da come da Tavola 6.17, in modo tale da poter essere verificati e cerniti prima di qualsiasi altro tipo di lavorazione. Una volta verificati e cerniti, i rifiuti potranno essere sottoposti raggruppamento R12 al fine di ottenere un rifiuto con caratteristiche chimiche idonee per l'invio eventuale presso lo stesso impianto o verso altri impianti finali di smaltimento o recupero.

La necessità delle operazioni preliminari di cernita/verifica hanno lo scopo di caratterizzare in ma-

niera corretta il rifiuto e di perseguire il raggiungimento degli obiettivi previsti dalla Direttiva Europea 200/98/CE circa la gerarchia delle operazioni di gestione rifiuti.

La necessità dell'operazione di raggruppamento preliminare dipende esclusivamente dalle condizioni oggettive relative alla quantità di rifiuti che ci pervengono dai singoli produttori e che non raggiungono il quantitativo minimo né per effettuare la lavorazione degli stessi, né per essere conferiti presso gli impianti di smaltimento finale.

Il raggruppamento sarà finalizzato unicamente a minimizzare il numero delle operazioni di trasporto. Il formulario relativo al carico così ottenuto con codice EER specifico e/o prevalente e/o più appropriato riporterà tutte le caratteristiche di pericolo riferite ai rifiuti originali e sarà accompagnato da una *check list* di tutti i codici EER presenti nel raggruppamento che, singolarmente, dovranno essere ammissibili all'impianto di destino finale.

È chiaro quindi che potrà essere applicata a tutte le tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi ogni qualvolta se ne ravvisi la necessità.

Inoltre il raggruppamento potrà essere usato nel caso si debbano gestire rifiuti che non possono essere soggetti a successive operazioni di miscelazione e/o lavorabili presso l'impianto a causa delle problematiche relative a:

- caratteristiche odorigene;
- rifiuti non lavorabili;
- rifiuti che presentano caratteristiche di pericolo HP1, HP2, HP9, HP11, HP12.

È da tenere presente che esistono tipologie di rifiuti aventi stesso codice EER e caratteristiche chimiche differenti, e rifiuti aventi differenti codice EER ma che risultano uguali merceologicamente e che pertanto possono essere raggruppati per essere smaltiti presso impianti finali.

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

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

A solo titolo di esempio si riportano alcuni dei possibili raggruppamenti.

Per i liquidi potrebbero essere:

- reagenti laboratorio;
- perossidi;
- pesticidi;
- bombole contenenti liquidi refrigeranti (CFC);
- farmaci.

Per i solidi e fanghi potrebbero essere:

- reagenti laboratorio;
- perossidi;
- pesticidi;
- bombolette spray;
- bombole contenenti residui di liquidi refrigeranti (CFC) e/o contenenti gas;
- farmaci;
- carta/plastica/legno;
- vetro;
- fanghi inorganici;
- fanghi organici;

- traversine ferroviarie/legno contaminato;
- RAEE;
- pile/accumulatori;
- catalizzatori;
- fanghi contenenti metalli.

Per i polverosi potrebbero essere:

- polveri pericolose per R1/R11;
- polveri contenenti metalli;
- polveri di abbattimento fumi.

I reagenti di laboratorio, i perossidi e i pesticidi, vengono controllati e divisi per tipologie all'interno di fusti in plastica e/o ferro a seconda delle sostanze presenti nei rifiuti e inviati agli impianti finali principalmente in R1 e/o recuperati internamente ove possibile. I codici EER in ingresso possono essere diversi a seconda del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto, in uscita potranno avere i codici EER appartenenti al capitolo/sottocapitolo dei 1902XX oppure gli stessi EER di arrivo e/o il prevalente e/o il più appropriato. Le bombolette spray possono essere conferite da produttori esterni e i codici principali in ingresso non esaustivi appartengono ai sottocapitoli 1605XX e ai 1501XX, in uscita avranno i codici EER appartenenti al capitolo/sottocapitolo dei 1902XX o con il codice specifico.

Le Bombole contenenti liquidi e/o gas, verranno controllate e divise per tipologie e verranno inviate a impianti finali autorizzati oppure, in caso di piccole partite, micro raccolta o mancanza di notifica chiediamo la possibilità di inviare tali rifiuti a piattaforme R13 che provvederanno a loro volta a inviarli ad impianti finali. I codici principali in ingresso non esaustivi appartengono ai sottocapitoli 1605XX e ai 1501XX, in uscita avranno i codici EER appartenenti al capitolo/sottocapitolo dei 1902XX o con il codice specifico.

Le traversine ferroviarie e il legno contaminato proveniente da bonifiche, raffinerie, industrie chimiche, etc. non recuperabili verranno stoccati in cassone per raggiungere il quantitativo necessario al trasporto e inviati a impianti R12 per successivi R1 o a impianti R1, i codici di ingresso non esaustivi sono principalmente i codici appartenenti ai sottocapitoli dei 1702XX e i codici appartenenti ai sottocapitoli dei 1501XX, in uscita avranno i codici EER appartenenti al capitolo/sottocapitolo dei 1902XX o lo stesso EER o il prevalente.

La carta, la plastica, il vetro e il legno potranno essere conferite da esterni. I Codici principali in ingresso non esaustivi appartengono ai sottocapitoli dei 1501XX, dei 1702XX, dei 2001XX, dei 1912XX e avranno i codici in uscita specifici o il prevalente.

Per quanto riguarda i RAEE, la Vincenzo Fagioli srl non effettua e continuerà a non effettuare il trattamento meccanico, ma effettuerà lo smontaggio manuale che avverrà senza emissioni, e pertanto effettuerà principalmente la messa in riserva e la relativa messa in sicurezza in caso di necessità utilizzando le specifiche aree autorizzate. Successivamente alla messa in riserva verrà verificata la necessità di un'eventuale messa in sicurezza i rifiuti verranno inviati presso i successivi centri di recupero autorizzati a meno che non si ravvisi la possibilità di effettuare lo smontaggio manuale presso il proprio centro. Alle varie tipologie RAEE sarà assegnato il codice EER più appropriato secondo la normativa di riferimento.

I rifiuti polverosi aventi caratteristiche e proprietà chimico-fisiche simili con destinazione finale da R1 a R11, vengono raggruppati allo scopo di raggiungere un quantitativo tale da poter effettuare un trasporto presso gli impianti finali esteri o italiani. Le polveri provengono principalmente da farmaceutiche, industrie chimiche, settore di verniciatura, trattamenti termici etc., in uscita avranno i codici EER appartenenti al capitolo/sottocapitolo dei 1902XX e/o dei 1912XX e/o al capitolo/sottocapitolo 1603XX.

Le pile e le batterie da raccolta differenziata e/o da raccolta organizzata come mandatario/incaricato in convenzione con ditte produttrici verranno stoccate in apposita area poi saranno raggruppate insieme per l'invio a impianti di recupero finale R4 e/o in una piattaforma R12- R13 se non si raggiungono i quantitativi necessari per giustificare un trasporto, in uscita avranno i codici EER specifici

dei 1606XX o i 200133*, 200134 se provenienti da raccolta differenziata attivata da aziende pubbliche.

I catalizzatori contenenti metalli recuperabili sono divisi per tipologia e raggruppati per l'invio a impianti finali di recupero esterni, quando non risultasse possibile il recupero interno. I codici in ingresso saranno quelli specifici dei catalizzatori, in uscita avranno i codici EER 1608XX specifici dei metalli di transizione recuperabili o il codice appartenente al capitolo dei 1902XX.

I fanghi contenenti metalli recuperabili verranno raggruppati allo scopo di raggiungere un quantitativo tale da poter effettuare un trasporto presso gli impianti finali esteri o italiani e in uscita avranno i codici EER appartenenti al capitolo dei 1902XX o il codice prevalente.

Per tutti gli altri raggruppamenti di rifiuti aventi codici EER uguali, i codici EER di uscita saranno uguali a quelli in ingresso, ma potrà essere utilizzato il codice EER prevalente o il più appropriato.

2. RIFIUTI IN INGRESSO E USCITA

I codici dei rifiuti in ingresso per i quali si richiede autorizzazione sono riportati nell'Allegato 19 **Elenco generale EER Rev.1**, inoltre sono anche individuati attraverso i raggruppamenti ridotti a 19 dai 21 effettuati per gruppi compatibili, per i quali si richiede autorizzazione e sono riportati in Tabella 2.

Tabella 2					
RAGGRUPPAMENTI EFFETTUATI PER G.O. COMPATIBILI	DESCRIZIONE	CLASSI "H" RAGGRUPPAMENTI (a)	Quantitativi stimati per tipologia di rifiuti prodotti	EER in uscita (b)	DESTINAZIONE FINALE R e per la frazione non recuperabile verrà utilizzata la destinazione D
1	OLIO USATO RIGENERABILE	A-D	2.000	13xxxx*	mandatari/COOU R13/R9
2	OLIO USATO CONTAMINATO	A-D	200	13xxxx* 190204* 190208* 190211*	D9 D10 R1
3	SCARTI CHIMICO-FARMACEUTICI O CON PRINCIPI ATTIVI DI ORIGINE FARMACEUTICA	A-B-D	500	Codice specifico 190204* 190208* 190209* 190211* 191211*	D9 D10 R1
4	PRODOTTI FARMACEUTICI E DERMOCOSMETICI SCADUTI	A-B-D	300	Codice specifico 190204* 190208* 190209* 190211* 191211*	D9 D10 R1
5	ALTRI PRODOTTI CHIMICI DI SCARTO	A-B-D A-B-C-D	500	Codice specifico 190204* 190208* 190211* 190209* 160507* 160508*	D9 D10 R1 R3 R4
6	RIFIUTI SOLIDI CONTAMINATI DA VERNICI, POLIMERI, INCHIOSTRI, ADESIVI E RESINE	A-B-C-D A-B-C-F A-B-C-G	300	Codice specifico 19.02.04* 190208* 190209* 190211* 191211*	D9 D10 R1

7	FANGHI E POLVERI CONTAMINATI DA VERNICI, POLIMERI, INCHIOSTRI, ADESIVI E RESINE	A-B-C-D A-B-C-F A-B-C-G	300	Codice specifico 19.02.04* 190208* 190209* 190211* 191211*	D9 D10 R1
8	FANGHI ED ALTRI RESIDUI DA PROCESSI DEPURATIVI	A-C-D	500	Codice specifico 190204* 190205* 190211*	D9D1 D10R1
9	RESIDUI DI LAVORAZIONE CONTAMINATI DA OLI, GRASSI, CERE, IDROCARBURI	A-B-C-D A-B-C-F A-B-C-G	200	Codice specifico 19.02.04* 190208* 190209* 190211*	D9 D10 R1
10	MATERIALI ASSORBENTI, FILTRANTI, SCORIE E ALTRI SCARTI IN GENERE	A-B-C-D	300	Codice specifico 19.02.04* 190208* 190209* 191211*	D9 D10 R1
11	ALTRI MATERIALI E PRODOTTI FUORI SPECIFICA	A-C-D	500	Codice specifico 19.02.04* 190208* 190209* 191211*	D9 D10 R1
12	PCB	H	50	130301* 190204* 190208* 190209* 191211*	D9 D10
13	IMBALLAGGI	NN A-B	100	1501XX 1501XX* 190204*	D10 R1 R3 R4
14	SOSTANZE CHIMICHE	A-B-C-D-E-F	300	1605XX 190204*	D1 D9 D10 R1 R3 R4 R5
15	CONTENITORI IN PRESSIONE	B-C-H	300	Codice specifico 1605XX 1605XX*	R4 D10 D9 R1
16	BATTERIE, PILE, ACCUMULATORI	L	3.000	1606XX* 200133* 200134	R3 R4 D9
17	CATALIZZATORI	M	4.000	1608XX	R4 R5 R8 R13 D1 D9
18	LEGNO, VETRO, CARTA, PLASTICA, METALLO	NN NN	3000	1702XX	R3 R4 R5 R1 D1 D10
19	RIFIUTI COMBUSTIBILI	P	3.000	Codice specifico 190208* 190209*	D10 R1 R12

(a) Si elencano i gruppi e caratteristiche di pericolo indicative e non esaustive, previste per i rifiuti in uscita dalle operazioni di raggruppamento:

NN= NON PERICOLOSO
 A = HP7- HP10 - HP11
 B = HP3 - HP5 - HP6 - HP14
 C = HP5 - HP6 - HP8 - HP14
 D = HP5 - HP6 - HP8 - HP10 - HP13 - HP14 - HP15
 F = HP4 - HP6 - HP10 - HP13 - HP14
 G = HP5 - HP6 - HP7 - HP10 - HP13 - HP14
 H = HP5 - HP14
 I = HP7 - HP14
 L = HP5 - HP8 - HP10 - HP14
 M= HP3 - HP5 - HP6-HP7 - HP8 - HP14
 N= HP3 - HP5 - HP6 - HP7- HP10 - HP14
 O= HP5 - HP6 - HP14
 P= HP5 - HP6 - HP7 - HP14

- (b) Si precisa che ai rifiuti in uscita prodotti dalle operazioni di raggruppamento, potrà anche essere assegnato il codice EER più appropriato o prevalente.

I rifiuti in uscita dall'operazione R12, nel rispetto della normativa vigente, saranno individuati come detto in precedenza con i codici EER indicati nel modulo di lavorazione MPG 19.01 e verranno anch'essi registrati nell'apposito registro di carico e scarico.

3. ATTREZZATURE

Vengono riportate nella Tabella 1 aggiornata, le attrezzature fisse e mobili impiegate con **indicata la potenzialità di lavorazione delle singole attrezzature.**

TABELLA 1*				
Sigla Macchina	Macchina	Operazione di Raggruppamento preliminare	Potenza	Potenzialità lavorazione/carico
N1	Macchina operatrice/ragno	R12	97-128 Kw	50-100 t/h
N16 N17	Carrelli elevatori	R12	Motore trazione 20 KW Motore sollevamento 25,5 KW	25
N18	Bob Cat	R12	20-30 KW	450-500 Kg
N24	Attrezzature manuali	R12	-	-
N29	Contenitore ribaltabile mulletto	R12	NA	1 ton
N30 N31 N32	Transpallet Pesa a ponte Aspirapolvere	R12	NA	100 L
N33	Attrezzature d'ufficio: computer, stampanti, scanner	R12	NA	NA
Pi	Pompe centrifughe	R12	Da 2 a 10 KW	Da 18 a 60 m3/h
E1	Impianti di aspirazione	R12	31,6 kW	Portata 15.000 m ³
E2	Impianti di aspirazione	R12	7,5 kW	Portata 5.400 m ³
AV	Attrezzature manuali varie	R12	NA	NA
VA	VASCA	R12	NA	3m ³

* Tabella 1- ex Tabella M14 documentazione approvata

4. QUANTITATIVI

Quantità max. giornaliera dell'operazione di gestione:

Potenzialità impiantistica operazione R12 Raggruppamento pari a 200 t/g

Quantità max. annuale dell'operazione di gestione:

Potenzialità impiantistica operazione R12 Raggruppamento pari a 60.000 t/a.

5. AREE

Viene riprodotta una planimetria Tav. 6.13 con evidenziate le aree in cui verrà effettuata tale operazione.

6. MODALITÀ OPERATIVE

L'operazione di raggruppamento preliminare effettuata presso l'impianto, verrà effettuata sulla base di acquisizione delle analisi e della verifica delle tipologie di rifiuti. L'azienda non è in grado di definire in precedenza per i singoli codici EER la destinazione di trattamento successivo, in quanto vorrebbe dire di poter predire il futuro. La destinazione verrà stabilita sulla base delle analisi di caratterizzazione che vengono acquisite in precedenza, a parte il caso della micro raccolta dove per piccole quantità si farà compilare al produttore una scheda di caratterizzazione del rifiuto.

In ogni caso le macro destinazioni verranno stabilite solo sulla base delle analisi di caratterizzazione dei rifiuti che la ditta potrà acquisire e potranno essere: R1-R2-R3-R4-R5-R6-R7-R8-R9-R10-R11.

Se l'autorità competente o l'organo tecnico è in grado di indicarci preventivamente la destinazione per ogni codice EER, la ditta accetta di buon grado e si adeguerà a tale suggerimento, che dovrà essere tecnicamente ed economicamente praticabile, nel rispetto della normativa vigente.

In caso contrario continuerà ad operare come previsto dall'attuale provvedimento in quanto anche per tale operazione nulla è cambiato a livello operativo.

I criteri di gestione dei codici EER presenti in Allegato 19 ***Elenco generale EER Rev.1***, sono indicati anche per gruppi compatibili in Tabella 2, dove sono indicate anche le destinazioni finali di recupero e di smaltimento per la frazione residuale. I raggruppamenti avverranno tra tipologie di rifiuti aventi stesso codice EER o tra codici EER differenti ma che risultano uguali merceologicamente e che pertanto possono essere raggruppati per essere recuperati presso impianti finali. I rifiuti in arrivo verranno stoccati in apposite aree, come da planimetria allegata Tavola 6.13 in modo tale da poter essere verificati e cerniti prima di qualsiasi altro tipo di lavorazione. Pertanto all'arrivo dei rifiuti verrà controllata la presenza della documentazione relativa alle analisi, schede descrittive, schede di sicurezza preventivamente acquisite in fase di omologa e sulla base di tali informazioni verranno raggruppati per gruppi omogenei in relazione alle caratteristiche degli stessi e degli accordi commerciali stabiliti con i singoli impianti di recupero e/o smaltimento. Una volta sottoposti ad ispezione, verificati e cerniti, i rifiuti potranno essere sottoposti a **raggruppamento R12** al fine di ottenere un raggruppamento di rifiuti per il trattamento presso lo stesso impianto o per l'invio verso altri impianti finali di recupero, oppure potrà essere gestito al fine di ottenere la minimizzazione delle operazioni di trasporto. Il formulario relativo al carico/scarico relativo alla quantità/partita/lotto, oggetto del raggruppamento così ottenuto riporterà tutte le eventuali caratteristiche di pericolo riferite ai rifiuti originali e sarà accompagnato da una *check list* di tutti i codici EER presenti nel raggruppamento e l'operazione verrà riportata sul registro di carico e scarico. Ciascun codice EER dovrà essere ammissibile singolarmente all'impianto di destinazione finale prima del

raggruppamento con gli altri rifiuti aventi codici EER differenti.

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

Il fatto che lo stesso codice EER sia autorizzato ad essere sottoposto a più operazioni fa parte della normale gestione di un'azienda che in funzione delle caratteristiche del rifiuto può accettare il rifiuto con destinazione ad operazioni differenti in quanto in funzione delle analisi, del confezionamento, delle caratteristiche organolettiche, può decidere di trattarlo direttamente o meno a mezzo di una operazione, piuttosto che un'altra di quelle autorizzate.

Pertanto come si evince dalle considerazioni suesposte, i criteri possono essere i più svariati, ma di fatto quelli principali sono sempre costituiti dalle caratteristiche analitiche, che indicano in funzione anche di scelte di gestione in sicurezza, ambientali, ecc. di decidere per un'operazione di trattamento piuttosto che un'altra.

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

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

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

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

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

In tale operazione come detto in precedenza non sono previste operazioni di miscelazione. Ai fini del trasporto può capitare che possa essere effettuato il carico contemporaneo di raggruppamenti di rifiuti che potrebbero presentare incompatibilità tra i vari gruppi in tal caso il carico dovrà essere effettuato nel rispetto della normativa ADR.

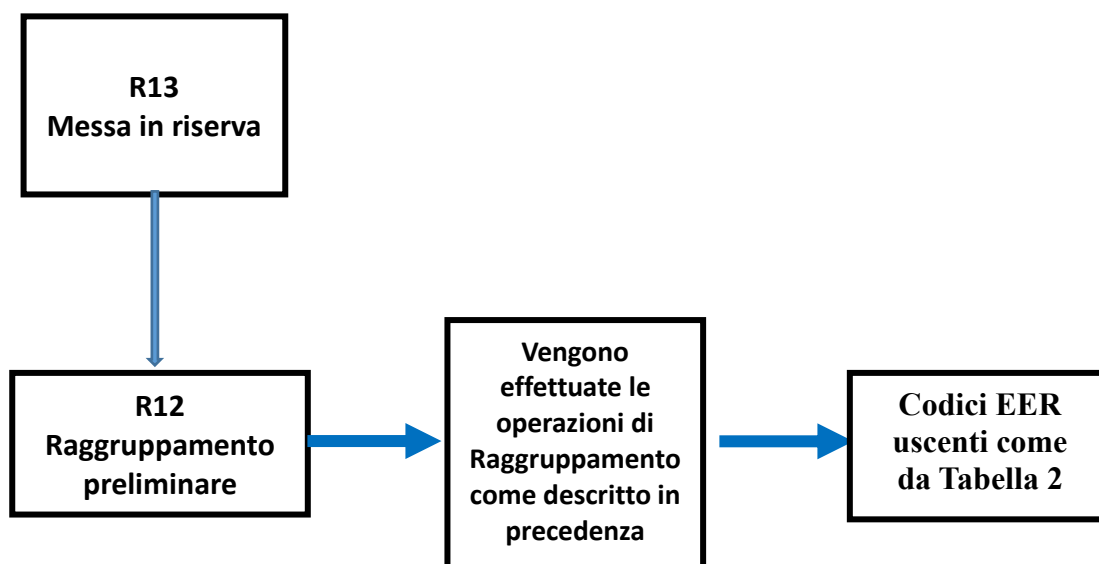
Le operazioni R12 debbono prevedere anche operazioni di smaltimento in quanto da tali operazioni si possono individuare rifiuti non recuperabili, in fase di ispezione controllo, e pertanto in tal caso debbono essere previste anche le destinazioni di smaltimento.

7. FINALITÀ DELL' OPERAZIONE

Con le operazioni di raggruppamento si riducono le soste prolungate di piccoli quantitativi di rifiuti, sostanzialmente uguali ma formalmente diversi per codici EER aventi comunque identica destinazione di trattamento e/o di smaltimento, si diminuiscono i trasporti per l'aumento di quantità trasportata unitariamente.

8. SCHEMI RIASSUNTIVI

Schema gestione rifiuti del processo di raggruppamento e destinazione rifiuti ottenuti



Il *lay out* del processo di trattamento R12 viene descritto nelle Tavole 6.13 -7 – 13 che vengono allegate.

Si allega inoltre il *flow sheet* Allegato 6 Elaborato 13.1 del processo decisionale che permetterà sia la verifica della correttezza del processo operativo oltre che fornire all'azienda uno strumento per il controllo della tracciabilità delle lavorazioni a mezzo dell'ordine di lavorazione MPG 19.02. In tale diagramma di flusso vengono anche indicati i processi da cui originano le emissioni.

9. BAT

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

BAT

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

10.PRESCRIZIONI 62/17

3.3. Quantità autorizzata:

3.3.1. La quantità massima complessiva (fra rifiuti pericolosi e non) giornaliera di raggruppamento

R12 è di 200 tonnellate;

3.3.2. 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

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

3.4.1. 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.

3.4.2. 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.

3.4.3. Il raggruppamento dei rifiuti dovrà avvenire senza contatto fisico ed al solo scopo di predisporre un determinato carico per la spedizione (conformemente alla Legislazione richiamata dalla stessa ditta quale la DGR n° 1795/2014 della Regione Lombardia – Punto 1 dell'allegato "A").

3.4.4. 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.

3.4.5. 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.

3.4.6. Le operazioni di raggruppamento ricomprese nell'operazione R12, ~~non~~ possono avere come destinazione finale processi o impianti di smaltimento (D1 – D15) **solo per la frazione residuale**.

3.4.7. Le operazioni di raggruppamento devono essere effettuate per rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisiche omogenee.

3.4.8. Non è possibile la miscelazione dei rifiuti con EER diversi per avere un unico EER. Dalla operazione di mero raggruppamento i EER non cambiano le caratteristiche di origine. Pertanto, dalla tabella 7 della scheda e dalla tabella modificata dalle integrazioni dovrà essere scorporata la colonna dei EER in uscita.

3.4.9. Le aree 3 e 3' non verranno usate per l'operazione di raggruppamento, che potrà essere effettuata nelle aree ~~1-2-4-5-8-14~~, ~~1-2-8-12~~ Il deposito ~~temporaneo~~ dei rifiuti prodotti avverrà nelle aree 7 e 11 per tutte le tipologie di rifiuti ed in casi di necessità nelle aree come da Tavola 6.13 ~~eccezionali nell'area 6~~, mentre i liquidi aggressivi verranno stoccati solo nelle aree 4 e 5 sia prima che dopo il raggruppamento.

3.4.10. 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.

3.4.11. 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.

3.4.12. I rifiuti polverosi potranno essere ammessi nel rispetto delle seguenti modalità:

3.4.12.1. 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;

3.4.12.2. le operazioni di riconfezionamento verranno effettuate utilizzando un sovraimballaggio, 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-E3~~, E1- E2 come riportato nella tabella ~~M8~~". 2

3.4.13. 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".

3.4.14. L'impresa è autorizzata a stoccare e, più in generale, gestire solamente ~~in contenitori chiusi~~ i rifiuti ~~con caratteristiche odorigene, nel rispetto della IO 34~~ in quanto una eventuale diversa lavorazione aumenterebbe la possibilità di impatti odorigeni. ~~Non dovranno essere emesse sostanze odorigene.~~

3.4.15. L'area individuata con il n. 7, quando utilizzata, deve essere tenuta sotto aspirazione.

3.4.16. 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.

~~3.4.17. 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. 66 giugno 2016 fornita dall'impresa.~~

~~3.4.18. Si prescrive che relativamente alla BAT H.1 "Occorre inoltre prevedere:" a pag. 633 delle linee guida (riportata a pag. 69 della scheda integrativa), si ritiene che debba essere applicata per intero e non parzialmente come invece indicato dall'impresa.~~

~~3.4.19. Si prescrive che relativamente alla BAT H.1 "Modalità operative del trattamento" a pag. 633 delle linee guida. (riportata a pag. 70 della scheda integrativa), si ritiene che debba essere applicata per intero e non parzialmente come invece indicato dall'impresa.~~

~~3.4.20. Relativamente all'applicazione delle BAT di settore si ritiene che debba essere fatto riferimento anche al punto E.5.1.3 "Stoccaggio e movimentazione" da pag. 574 a pag. 576 delle linee guida.~~