

RELAZIONE TECNICA

IPPC 5.5 R13 MESSA IN RISERVA DI RIFIUTI PER SOTTOPORLI AD UNA DELLE OPERAZIONI INDICATE DA R1 A R12

Relazione tecnica coordinata tra i seguenti documenti:

Relazione tecnica – REV.2 – marzo 2016
Scheda n. 18 All. G7 – REV. 3 - marzo 2016
Integrazione n. 70 – settembre 2016
Provvedimento unico 62/17 del 8/9/2017
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 17 –IPPC 5.5 R13 – Messa in riserva- 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.*

*Viene riportata inoltre 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	4
5. AREE.....	5
6. MODALITÀ OPERATIVE	5
7. RIFIUTI IN USCITA.....	7
8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE.....	8
9. SCHEMI RIASSUNTIVI.....	8
10. BAT.....	8
11. PRESCRIZIONI 62/17	9

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 modifica e/o aggiornamento delle prescrizioni come riportato a fine documento

In merito alle prescrizioni si richiede la modifica e/o aggiornamento delle prescrizioni: 2.2.12-2.2.14-2.2.15-2.2.16 .

Viene aggiornata la tabella delle attrezzature

I rifiuti che principalmente potranno essere trattati vengono di seguito indicati sono quelli riportati nell'Allegato 6 elaborato 19 REV.1, comprensivo dei codici: 101212-101213-101306-160307*-190308* di cui si è richiesta l'integrazione.

Viene ripresentata una tavola specifica tavola 6.17 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 i rifiuti che verranno accettati in azienda in D15 per essere poi sottoposti alle successive operazioni di trattamento.

Le operazioni di deposito preliminare trattamento avvengono normalmente nelle aree 3-6-14.

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

L'operazione di gestione R13 comprende sia la messa in riserva dei rifiuti provenienti dai produttori al fine di essere successivamente sottoposti ad operazioni di recupero presso l'azienda Vincenzo Fagioli srl o altri impianti finali, che quella dei rifiuti provenienti da altri impianti, che verranno etichettati in maniera idonea. Sia la messa in riserva dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero della Vincenzo Fagioli srl che quelli prodotti da terzi autorizzati verranno etichettati in maniera idonea per essere distinti tra loro ai fini della tracciabilità.

Per alcune tipologie di rifiuti conferiti in R13 chiediamo la possibilità di conferire gli stessi in altri impianti autorizzati all'operazione R13.

I motivi possono essere:

- mancato completamento di un carico per mancanza di rifiuti;
- tipologie particolari di rifiuti (lampade, pneumatici, batterie, pile, alcuni RAEE, toner, piccole partite di metalli non ferrosi e ferrosi, carta, vetro, legno, plastica, estintori ad Halon, bombole etc.);
- rifiuti da microraccolta;
- oli da destinare al recupero (nei vari consorzi).

Tale richiesta deriva dal fatto che spesso piccole partite di specifici rifiuti necessitano di tempi molto lunghi per raggiungere un carico completo, inoltre per citare un esempio classico, ritirando oli recuperabili da officine in R13, non essendo né mandatarî né associati COUU e quindi non potendo conferire direttamente agli impianti finali di recupero si deve conferire il rifiuto ad un soggetto autorizzato magari soltanto in R13.

2. RIFIUTI IN INGRESSO

I codici in ingresso, per i quali si richiede autorizzazione sono riportati nell'Allegato 6 Elaborato 19 *Elenco generale EER Rev.1*

3. ATTREZZATURE

Vengono riportate in **Tabella 1** le attrezzature fisse e mobili impiegate con indicata la potenzialità di lavorazione.

TABELLA 1				
Sigla Macchina	Macchina	Operazione	Potenza	Potenzialità lavorazione/carico
N1	Escavatore gommato JCB	R13	97-128 Kw	50-100 t/h
N9 N10	Reattori/IBC	R13	NN	Volume da 2 a 7,5 m ³
N11 N12	IBC/cisternette	R13	NN	Volume da 2 a 7,5 m ³
N16-N17	Carrelli elevatori	R13	Motore trazione 20 KW Motore sollevamento 25,5 KW	25
N18	Bob Cat	R13	20-30 KW	450-500 Kg
E2	Impianti di aspirazione al servizio dell'area 12-13	R13	7,5 kW	Portata 5.400 m ³
E1	Impianti di aspirazione al servizio delle aree 1-2-7-8	R13	31,6 kW	Portata 15.000 m ³
E3	Impianti di aspirazione	R13	-	-
Pi	Pompe centrifughe e/o a membrana Atex o a ingranaggi	R13	Da 2 a 10 KW	Da 18 a 60 m ³ /h
N30 N31 N32 N33	Transpallet Pesa a ponte Aspirapolvere Attrezzature ufficio	R13	NA	NA
N24	Attrezzature mobili secondo necessità	R13	NA	NA
N29	Contentitore ribaltabile per muletto	R13	NA	1 tonn
M10	Silos polveri	R13	NA	90 m ³
M11	Serbatoi liquidi	R13	NA	90 m ³
AV	Attrezzature manuali varie	R13	-	-
VA	Vasca mobile	R12	NA	3m ³

4. QUANTITATIVI

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, quantità già autorizzata con provvedimento unico 62/17 e smi.

Quantità max. giornaliera dell'operazione di gestione:

Potenzialità impiantistica di messa in riserva R13 pari a 200 t/g

Quantità max. annuale dell'operazione di gestione:

Potenzialità impiantistica di messa in riserva R13 pari a 60.000 t/a.

Considerando che le fasi di lavorazione da compiere dopo l'ispezione in ingresso, sono solo relative posizionamento nelle rispettive aree di deposito, e la fase operativa limitante è rappresentata dall'operazione sopra citata del posizionamento dei rifiuti nelle apposite aree e dell'eventuale campionamento. Considerando pertanto che un carrello elevatore con portata di 2,5 t può movimentare e posizionare nell'arco di un'ora almeno 20 pallet da 1t cadauno, questo si traduce in una potenzialità di 20 t/h e quindi 200 t/g e 60.000 t/a. L'azienda richiede un'autorizzazione per 20.000 t/a per l'operazione R13.

5. AREE

Le aree previste sono rappresentate nella Tavola 6.17 del luglio 2021 e di norma saranno le aree 3 - 3' - 6 - 14 ed occasionalmente in caso di necessità le altre aree autorizzate.

Si riportano i particolari costruttivi delle pareti dei *new jersey* che delimitano i *korral*/aree 1-2-7-8. Il *new jersey* è una struttura di tipo stradale fissata alla pavimentazione della soletta con una collante. Un lato dei *korral* rimane libero all'accesso alle macchine operatrici ed ai carrelli elevatori ed alle altre attrezzature. Su tale lato esiste un dosso finalizzato al contenimento di eventuali sversamenti o rilasci di fasi liquide durante le varie attività lavorative. Si allega "*Tavola particolare divisorio modulare tipo New Jersey*" **Tavola A13**, integrata con il dimensionamento e le relative viste.

6. MODALITÀ OPERATIVE

I punti di carico dei silos ed ai serbatoi verranno effettuati con tubazioni a norma con appositi raccordi a norma, posizionati nel caso dei liquidi all'interno dell'area delle vasche di contenimento. Il carico dei silos avverrà direttamente a mezzo sistema di scarico pneumatico da silos di trasporto, che potrà essere effettuato su semirimorchio cisterna silo fisso, semirimorchi cisterna ribaltabili, motrici e rimorchi cisterna fisse. Mentre il carico dei serbatoi di liquidi potrà avvenire sempre mezzo di semirimorchi fissi, semirimorchi ribaltabili, e motrici e rimorchi cisterna muniti di relative pompe e tubazioni dedicate per lo scarico. Allo stesso tempo il carico potrà anche essere effettuato utilizzando le pompe dell'azienda collegate a mezzo tubazioni agli attacchi normalizzati dello specifico serbatoio. Il trasferimento dei rifiuti liquidi e solidi da M10 ed M11 avverrà a mezzo contenitori chiusi (IBC, fusti), o a mezzo di pompe mobili, mentre le polveri verranno trasferite solo a mezzo sistemi di trasporto con coclee chiuse, o sempre a mezzo specifici big bag, e/o fusti, e/o altri contenitori, sempre chiusi.

Nelle attività R13 messa in riserva non verranno effettuate manipolazioni sui rifiuti liquidi a parte il solo deposito. I rifiuti liquidi contenuti negli IBC mobili verranno tracciati a mezzo del modulo di lavorazione e registrati sempre sul registro di carico e scarico. Il trasporto avverrà a mezzo carrelli elevatori, o pompe mobili.

L'azienda dispone di un software per la gestione informatica di tutta la documentazione necessaria alla gestione dei rifiuti. Inoltre il software verrà aggiornato una volta ottenuta l'autorizzazione e tutte le operazioni effettuate, verranno descritte e riportate sul modulo di lavorazione MPG 19.1 e tale modulo verrà numerato e riportato sul registro di carico e scarico allo stesso modo del formulario rifiuti. Pertanto il software permetterà di tracciare in ogni momento la situazione dei rifiuti presenti in azienda e quelli che sono stati gestiti dall'azienda ed inviati ad altri impianti, oltre che delle giacenze in ogni istante nel rispetto della normativa vigente.

L'azienda utilizza un registro di carico e scarico per la gestione dei rifiuti in ingresso ed in uscita ed

un modulo di lavorazione MPG 19.1 che verrà registrato sul registro di carico scarico. Tale sistema permetterà la tracciabilità dei rifiuti in ogni istante ed esso è conforme al modello previsto dal Ministero dell'Ambiente con Decreto 1 aprile 1998, n. 148 “Regolamento recante approvazione del modello dei registri di carico e scarico dei rifiuti ai sensi degli articoli 12, 18, comma 2, lettera m) , e 18, comma 4, del Decreto Legislativo 5 febbraio 1997, n. 22. Pubblicato sulla (*GU n.110 del 14-5-1998*) e smi.

Eventuali morchie e/o depositi, verranno analizzate e gestite come rifiuti prodotti e quindi riportate sul registro di carico e scarico e successivamente smaltite in idonei impianti di smaltimento.

Si ribadisce che nelle operazioni R13 non verranno effettuate lavorazioni e pertanto non verranno prodotti rifiuti. In ogni caso il deposito temporaneo è operazione che non viene effettuata dall'azienda in quanto compete al produttore dei rifiuti prima del conferimento ad un impianto di gestione dei rifiuti.

Per quanto riguarda la gestione dei rifiuti aventi caratteristiche di pericolo HP1-HP2-HP3-HP12, si precisa che i rifiuti aventi caratteristica di pericolo **HP1** verranno controllati ed inviati ad un impianto di inertizzazione/desensibilizzazione. Quelli aventi caratteristica di pericolo **HP2**, dovranno essere gestiti a seconda della tipologia di *Codici di classe e categoria di pericolo* e saranno individuati con dei *Codici di indicazione di pericolo*. In funzione di tali ultimi Codici di indicazione di pericolo dovranno essere gestiti di conseguenza in funzione delle prescrizioni dei vari impianti di destinazione finale e/o di trattamento. Per quanto riguarda i rifiuti aventi caratteristica di pericolo **HP3**, anche per loro dovrà essere fatta una valutazione sulla base dei Codici di classe e categoria di pericolo e relativi Codici di indicazione di pericolo e allo stesso modo verranno gestiti in funzione di tali caratteristiche come: “Gas infiammabili”, “Aerosol infiammabili”, “Liquidi infiammabili”, “Solidi infiammabili”, “Sostanze/miscele autoreattive”, “Perossidi organici”, “Liquidi piroforici”, “Solidi piroforici”, “Sostanze e miscele autoriscaldanti”, “Sostanze e miscele che a contatto con l’acqua sviluppano gas infiammabili” e sulle base di tali caratteristiche oltre che sulla base delle caratteristiche di compatibilità essi verranno gestiti all’interno dell’installazione ed inviati agli impianti di destinazione finale e/o di trattamento. Per quanto riguarda invece la gestione dei rifiuti aventi la caratteristica di pericolo **HP12** essi verranno sempre suddivisi in funzione della tipologia di *Codici di classe e categoria di pericolo* e saranno individuati con dei *Codici di indicazione di pericolo* che saranno la base per l’invio presso impianti di destinazione finale o impianti di trattamento.

Si precisa che i rifiuti indicati nella lista dei possibili EER da sottoporre all’operazione R13 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 a mezzo di analisi, scheda di sicurezza e/o scheda descrittiva e sulla base di tali informazioni verranno gestiti in funzione delle destinazioni e degli inquinanti presenti al fine del rispetto delle prescrizioni degli impianti di destinazione in funzione delle prescrizioni sia tecniche che commerciali. Il *lay out* del processo di gestione dell’operazione in oggetto viene descritto nelle Tavole 6.17 -7 – 13 che vengono riprodotte con data luglio 2021.

L'impianto effettuerà lo stoccaggio dei rifiuti contenenti mercurio per un periodo inferiore ad un anno in quanto non intende essere definito come impianto di stoccaggio secondo tale normativa, pertanto le procedure di accettazione e deposito continueranno ad essere quelle attualmente in essere.

La movimentazione nelle aree esterne avverrà a mezzo di contenitori chiusi mediante carrelli elevatori, o utilizzando pianali di mezzi di trasporto. Per quanto riguarda il trasporto interno esso avverrà mediante carrelli elevatori. Mentre per quanto riguarda l’opificio B i rifiuti che arrivano in silos come detto verranno gestiti a livello di trasporto a mezzo sistema di flussazione e successivamente scaricati

con coclea o a mezzo contenitori chiusi movimentati con carrelli elevatori. Relativamente ai rifiuti liquidi essi verranno movimentati o a mezzo pompe mobili e contenitori oppure a mezzo contenitori chiusi mediante carrelli elevatori e/o pianali di mezzi di trasporto. Nel caso di spostamento di rifiuti liquidi dall'area B all'area A essi verranno movimentati in contenitori a norma ed a perfetta tenuta.

Si riportano di seguito le modalità di stoccaggio dei seguenti rifiuti di cui si è richiesta l'integrazione

<u>CODICE EER</u>	MODALITÀ STOCCAGGIO SF SOLIDO	MODALITÀ STOCCAGGIO SF FANGOSO	MODALITÀ STOCCAGGIO SF LIQUIDO	MODALITÀ STOCCAGGIO SF POLVEROSO
<u>101212</u>	<u>Big bag – fusti – cassoni e altri contenitori a norma</u>	<u>Fusti- big bag – cassoni ed altri contenitori a norma</u>	<u>Fusti – IBC</u>	<u>Fusti – big bag e altri contenitori a norma</u>
<u>101213</u>	<u>Big bag – fusti – cassoni e altri contenitori a norma</u>	<u>Fusti- big bag – cassoni ed altri contenitori a norma</u>		
<u>101306</u>				<u>Fusti – big bag e altri contenitori a norma</u>
<u>160307</u>			contenitore metallico in acciaio AISI 900 avente capacità di 2l contenitore in PE con capacità di 250 ml	
<u>190308</u>	<u>Big bag – fusti – cassoni e altri contenitori a norma</u>	<u>Big bag – fusti – cassoni e altri contenitori a norma</u>		

7. RIFIUTI IN USCITA

I **rifiuti in uscita** dall'operazione R13, nel rispetto della normativa vigente, saranno individuati come detto in precedenza con i codici EER indicati nel modulo di lavorazione che è lo stesso di ingresso e verranno anch'essi registrati nell'apposito registro di carico e scarico.

In **Tabella 2** vengono indicati i **EER di uscita**.

TABELLA 2	
EER uscita	Descrizione Rifiuto
Codice EER medesimo all'ingresso	

8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE

La messa in riserva permette l'acquisizione di tutte le varie possibili tipologie che a livello commerciale si riusciranno ad intercettare sul mercato. Tali rifiuti potranno essere successivamente trattati sia internamente, ove ne esistono le condizioni, oppure inviati ad impianti terzi.

9. SCHEMI RIASSUNTIVI

Si presenta di seguito lo Schema Gestione rifiuti dell'operazione di messa in riserva R13 e la destinazione dei rifiuti ottenuti.



Si allega inoltre il *flow sheet* 1.1 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.

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

10.BAT

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

BAT APPLICATE

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

11.PRESCRIZIONI 62/17

1.3 Quantità autorizzata:

- 1.1.1. 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.
- 1.1.2. la quantità massima sopra indicata comprende tutta 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

- 1.1.3. 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.
- 1.1.4. 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.
- 1.1.5. 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 (EER, HP se pericoloso, filiera di destinazione).
- 1.1.6. Considerato che le aree sottoposte ad aspirazione (1-2-8-7) dove sono posizionati i korral è aperta su un lato ~~il Korral è aperto su n° 2 lati, ove saranno apposti rispettivamente un new jersey ed un dosso finalizzati al contenimento dei rifiuti,~~ i sistemi di aspirazione devono essere in grado di garantire la captazione di eventuali emissioni diffuse, a fronte del lato aperto in continuo. Le aree 1-2-7-8 sono servite da una vasca di contenimento realizzata con specifiche pendenze che convogliano eventuali percolamenti/sversamenti in un pozzetto di raccolta. Sul lato aperto è presente un dosso.
- 1.1.7. 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.
- 1.1.8. 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.
- 1.1.9. I movimenti dei rifiuti, internamente all'installazione, dovrà 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.
- 1.1.10. 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.
- 1.1.11. 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.
- 1.1.12. 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:

- 1.1.12.1. 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);
 - 1.1.12.2. deve essere previsto un programma di manutenzione dei contenitori, volto a evitare che possano formarsi significativi quantitativi di fondi e morchie;
 - 1.1.12.3. le operazioni dovranno essere razionalizzate su apposito registro, che dovrà far parte del Piano di Monitoraggio e Controllo aziendale.
- 1.1.13. 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 D.1 “Tecniche Di Stoccaggio dei Rifiuti” e, in particolare, quelle riportate nell’ambito dell’integrazione n. 70 – giugno 2016 fornita dall’impresa.