

RELAZIONE TECNICA

IPPC 5.1 D9 RIDUZIONE DEI CROMATI

Relazione tecnica di coordinata tra i seguenti documenti:

Relazione tecnica – REV.2 – marzo 2016

scheda n. 2 All. G7 – REV. 3 - marzo 2016

Integrazione n. 55 – giugno 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 3 – IPPC 5.1 D9 Riduzione dei cromati - dicembre 2020

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

Allegato 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.*

*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	5
5. AREE	5
6. METODI	5
7. RIFIUTI IN USCITA	6
8. FINALITÀ DELL’OPERAZIONE	7
9. SCHEMA RIASSUNTIVO	8
10. BAT	8
11. PRESCRIZIONI 62/17	8

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 a tale nuova relazione tecnica di cui si richiede l'autorizzazione

In merito alle prescrizioni si richiede la modifica e/o aggiornamento delle prescrizioni: 9.4.6-9.4.12 e l'eliminazione della prescrizione 9.4.5-9.4.9-9.4.10-9.4.11 in quanto o non cogenti o non più applicabili, come riportato a fine documento

I rifiuti che principalmente potranno essere trattati sono indicati nell'allegato 6 elaborato 19 REV.1 e restano gli stessi di quelli già autorizzati. Viene ripresentata una tavola specifica tavola 6.3 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, 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 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.

I rifiuti prodotti dai processi di trattamento aventi generalmente il codice EER 19XXXX 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

I sali di cromo esavalente sono normalmente utilizzati in campo industriale. Il loro utilizzo è legato alla produzione di pigmenti e coloranti, di inibitori di corrosione, di refrattari, ma anche alla concia delle pelli e ai processi di trattamento del legno.

A seguito dell'utilizzo industriale dei composti del cromo esavalente nei vari processi produttivi, a valle di tali processi si generano rifiuti liquidi e fangosi contenenti cromo esavalente e che pertanto debbono essere sottoposti a trattamento per la riduzione del cromo esavalente, ai fini della salvaguardia della salute e dell'ambiente.

Le operazioni D9 riduzione cromati, vengono effettuate per raggiungere l'obiettivo di rendere più sicuro e nello stesso tempo più economico lo smaltimento dei rifiuti trattati.

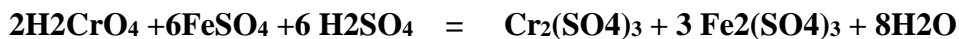
Le operazioni di trattamento finalizzate alla riduzione dei cromati modificano infatti le caratteristiche di pericolo del cromo esavalente in funzione delle concentrazioni presenti nel rifiuto che possono essere le seguenti: (HP2 - HP6 - HP7 - HP10 - HP13 - HP14).

La riduzione totale a cromo trivalente avviene per l'azione di agenti riducenti del tipo bisolfito, metabisolfito, solfato ferroso in ambiente acido.

Gli ioni solfito possono essere forniti oltre che dai reagenti, anche da rifiuti avente le stesse o simili caratteristiche riducenti e l'operazione di riduzione e l'operazione di riduzione porta all'eliminazione delle caratteristiche di pericolosità anche di tali rifiuti.

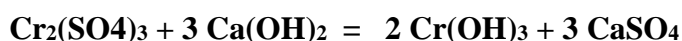
La reazione è la seguente: $8\text{H}^+ + 3\text{SO}_3^{--} + \text{Cr}_2\text{O}_7^{--} = 3\text{SO}_4^{--} + 2\text{Cr}^{+++} + 4\text{H}_2\text{O}$

La riduzione del cromo può essere ottenuta anche mediante solfato ferroso



La reazione procede abbastanza velocemente a pH 2-3.

Per la successiva precipitazione dell'idrossido di Cr^{III} il pH viene elevato a valori di pH = 8,5-9,5 utilizzando un reagente alcalino, generalmente calce, secondo la reazione



Si ha la formazione di una miscela contenente cromo trivalente sotto forma di sale. Dove possibile, come detto in precedenza questa reazione viene realizzata mediante rifiuti contenenti solfiti (ad esempio fissaggio fotografico deargentato).

2. RIFIUTI IN INGRESSO

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

3. ATTREZZATURE

Si riportano in Tabella 1 ex tabella M2 aggiornata le attrezzature fisse e mobili impiegate e viene anche indicata la potenzialità di lavorazione.

TABELLA 1*				
Sigla Macchina	Macchina	Operazione	Potenza	Potenzialità lavorazione/carico
R1i- R2i 41-44	Reattori	D9	2-5 Kw	3-6 t/h 30/60 t/g 9.000-18.000 t/a
N16 - N17	Carrelli elevatori	D9	Motore trazione 20 kW Motore sollevamento 25,5 kW	25
N9 N10	Reattori	D9	NN	Volume da 2 a 7,5 m ³
N11 N12	IBC/cisternette	D9	NN	Volume da 2 a 7,5 m ³
N13	CENTRIFUGA	D9	20-35 kW	8-20 m ³
N14 N15	IBC/Casse	D9	NN	Volume da 1 a 2 m ³
N18	Bobcat Compact loaders S100 o similar	D9	20-30 kW	450-500 Kg
N24	Attrezzature manuali secondo necessità	D9	NA	NA
N29 N30 N31	Contentitore ribaltabile Transpallet Pesa a ponte	D9	NA	100 L

N32 N33	Aspirapolvere Attrezzature d'ufficio			
40-Pi	Pompe centrifughe	D9	Da 2 a 10 kW	Da 18 a 60 m ³ /h
M11	Serbatoi per liquidi	D9	-	30 tonn
E1	Impianti di aspirazione	D9	31,6 kW	Portata 15.000 m ³
E2	Impianti di aspirazione	D9	7,5 kW	Portata 5.400 m ³
AV	Attrezzature varie	D9	-	-
VA	Vasca	D9	NA	3

**Ex tabella M2*

4. QUANTITATIVI

La quantità di trattamento giornaliera di 20 t/g, già autorizzata, è stata calcolata considerando le attrezzature ipotizzate, le aree a disposizione per le lavorazioni in funzione delle singole operazioni a cui sottoporre i rifiuti, considerando anche la possibile contemporaneità di alcune lavorazioni. Non potendo prevedere né a livello statistico né a livello commerciale i rifiuti che potranno essere acquisiti, ai fini del calcolo sono stati utilizzati i dati delle specifiche di progetto, considerando la potenzialità massima contemporanea, **utilizzando le aree di lavorazione (1-2-8) sotto aspirazione attraverso il punto E1, rispetto a quelle precedentemente autorizzate** e utilizzando la massima potenzialità di ogni area.

La potenzialità impiantistica annuale è pari a 6.000 t/a.

Per tale calcolo si sono ipotizzate a livello di specifiche di progetto quelle dedotte dalla potenzialità delle attrezzature. Tale potenzialità massima è stata ridotta sulla base delle tipologie di rifiuti da lavorare di circa il 66% considerando una potenzialità di pari 6.000 t/a, anche se le funzioni tecniche aziendali in base all'esperienza acquisita, che rappresenta la componente fondamentale in tale tipo di attività di gestione rifiuti e parte fondamentale ed integrante del Know How aziendale, potrebbe trattare la massima potenzialità di 18.000 t/a in base alle specifiche di progetto.

Si precisa che i rifiuti indicati nella lista dei possibili EER da sottoporre all'operazione D9 non verranno mai trattati tutti contemporaneamente, ma in funzione sia della concentrazione che degli inquinanti presenti.

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 e/o scheda di sicurezza e/o scheda descrittiva e sulla base di tali informazioni verranno trattati in funzione della loro compatibilità sia per singolo gruppo omogeneo che tra diversi gruppi omogenei in funzione delle destinazioni e degli inquinanti presenti al fine di preparare un rifiuto che rispetti le prescrizioni degli impianti di destinazione in funzione delle prescrizioni sia tecniche che commerciali, oltre che in base alle destinazioni successive.

5. AREE

Le aree di lavorazione per il processo di stabilizzazione solidificazione vengono riportate nella Tavola 6.3.

Le aree di trattamento per i rifiuti solidi e fangosi, sono le aree 1 – 2 – 8.

6. METODI

Il pH ottimale di reazione è compreso tra 2 e 3. Per ottenere una regolazione precisa sono necessari valori di pH o del potenziale redox precisi. Pertanto risulta indispensabile il controllo del pH o del potenziale redox affinché le reazioni di riduzione si sviluppino in condizioni pressoché

stechiometriche.

La condizione ossidante o riducente della soluzione potrà essere misurata attraverso la determinazione del potenziale redox, oppure del parametro pH.

Tali misure elettrochimiche molto semplici, sono ottenibili con comuni strumenti commerciali portatili muniti di sonde apposite per il controllo di tali parametri.

Il parametro pH è strettamente legato e dipendente dal potenziale redox. Per la misura del potenziale redox si sfrutta una coppia di elettrodi immersi nella soluzione in esame, composta da un elettrodo inattaccabile di platino e da un elettrodo di riferimento ad idrogeno.

La coppia di elettrodi è collegata a un millivoltmetro, la differenza di potenziale E (millivolt) rilevata tra i due elettrodi rappresenta il potenziale redox della soluzione, che permette il dosaggio dei reagenti in maniera appropriata. In alternativa basta controllare il pH per gestire le aggiunte dei vari reagenti al fine della riduzione del cromo esavalente a cromo trivalente.

A livello progettuale si è stabilita una concentrazione media del 10 % di cromo esavalente, pertanto le punte massime di concentrazione potranno essere pari a circa il 20% di cromo esavalente per tutte le tipologie di rifiuti liquidi o fangosi pompabili.

Per quanto riguarda la definizione e la descrizione dei test preliminari, si precisa che essi verranno eseguiti di norma preventivamente prima dell'acquisizione del rifiuto su un campione rappresentativo dove verranno effettuate le varie prove di trattamento che dovranno essere confermate da riscontri di laboratorio, e che successivamente verranno registrate, in caso di effettuazione del trattamento, sul modulo di lavorazione che verrà riportato sul registro di carico e scarico.

La totalità dei reagenti utilizzati come materie prime sono costituiti da solfito di sodio, bisolfito di sodio, metabisolfito di sodio, solfato ferroso, acido solforico, fosforico, calce idrata.

In sostituzione delle materie prime potranno essere utilizzate tutte le soluzioni di rifiuti contenenti le stesse sostanze utilizzate come materie prime in concentrazioni variabili.

Si precisa che comunque sia i reagenti che i rifiuti verranno utilizzati ai fini della riduzione del cromo esavalente in fase liquida e non verranno effettuate reazioni di solidificazione in tale operazione D9.

I rifiuti in uscita potranno essere sia non pericolosi nel caso di riduzione del cromo esavalente alle concentrazioni previste dai limiti di legge oppure pericolosi nel caso tali limiti di concentrazione non vengano raggiunti dall'operazione di riduzione.

Si precisa che normalmente l'operazione di riduzione porterà alla riduzione del cromo esavalente a cromo trivalente fino al punto da rendere il rifiuto non pericoloso come descritto a pagina 29 di 37 della relazione tecnica presentata a dicembre 2020 ed a pag. 30 di 42 della nuova relazione tecnica generale, in quanto effettuando la riduzione del cromo in maniera completa i codici EER in uscita saranno quelli già autorizzati e precisamente i codici EER 190203 che il EER 190305 oltre ai EER dei fanghi ottenuti dalla successiva separazione del rifiuto ottenuto dall'operazione di riduzione.

In ogni caso essendo tale reazione chimica influenzata da diversi fattori è necessario prevedere che si possano avere anche se in casi molto rari, la possibilità di prevedere che in uscita si possano avere i codici EER pericolosi e precisamente in codici EER 190211* e 190204* - 190304*. In tal caso il rifiuto verrà stoccato in cisternette/IBC e depositato nelle aree munite di vasca di contenimento e successivamente verrà inviato in idonei impianti di trattamento esterni. Il tutto verrà tracciato a mezzo di moduli di lavorazione come previsto dal sistema di gestione integrato e riportato sul registro di carico e scarico a mezzo del software di gestione dei rifiuti.

7. RIFIUTI IN USCITA

I rifiuti prodotti dalla riduzione cromati, con Vincenzo Fagioli srl come nuovo produttore del rifiuto nel rispetto della normativa vigente, avranno i seguenti codici EER in uscita come da tabella 2, EX NP2 integrata e corretta.

TABELLA 2*		
EER	TABELLA CORRELAZIONE CODICI EER IN USCITA E FASE/PROCESSI DI LAVORAZIONE	FASI/PROCESSI DI LAVORAZIONE
190203	Miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	Miscelazione/omogeneizzazione-formulazione di miscugli e miscele
190204*	Miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	Miscelazione/omogeneizzazione-formulazione di miscugli e miscele
190205*	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	Precipitazione da trattamento con calce
190206	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205*	Riduzione cromati, precipitazione, filtrazione/ centrifugazione
190211*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	Riduzione cromati non completa
190304*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati diversi da quelli di cui al punto 19 03 08	Riduzione cromati non completa
190305	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04	Riduzione cromati completa
190813*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	Precipitazione da trattamento con calce
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813 Precipitazione da trattamento con calce	Precipitazione da trattamento con calce
150101	Imballaggi in carta	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
150102	imballaggi in plastica	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
150103	imballaggi in legno	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
170203	Plastica	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
170201	Legno	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
170405	Ferro	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
191201	carta e cartone	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
191202	metalli ferrosi	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
191203	metalli non ferrosi	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
191204	plastica e gomma	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
191205	legno contenente sostanze pericolose	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
191206*	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	Ispezione in ingresso, asportazione materiali recuperabili
191211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	Ispezione in ingresso, Asportazione corpi e materiale estranei
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	Ispezione in ingresso, Asportazione corpi e materiale estranei

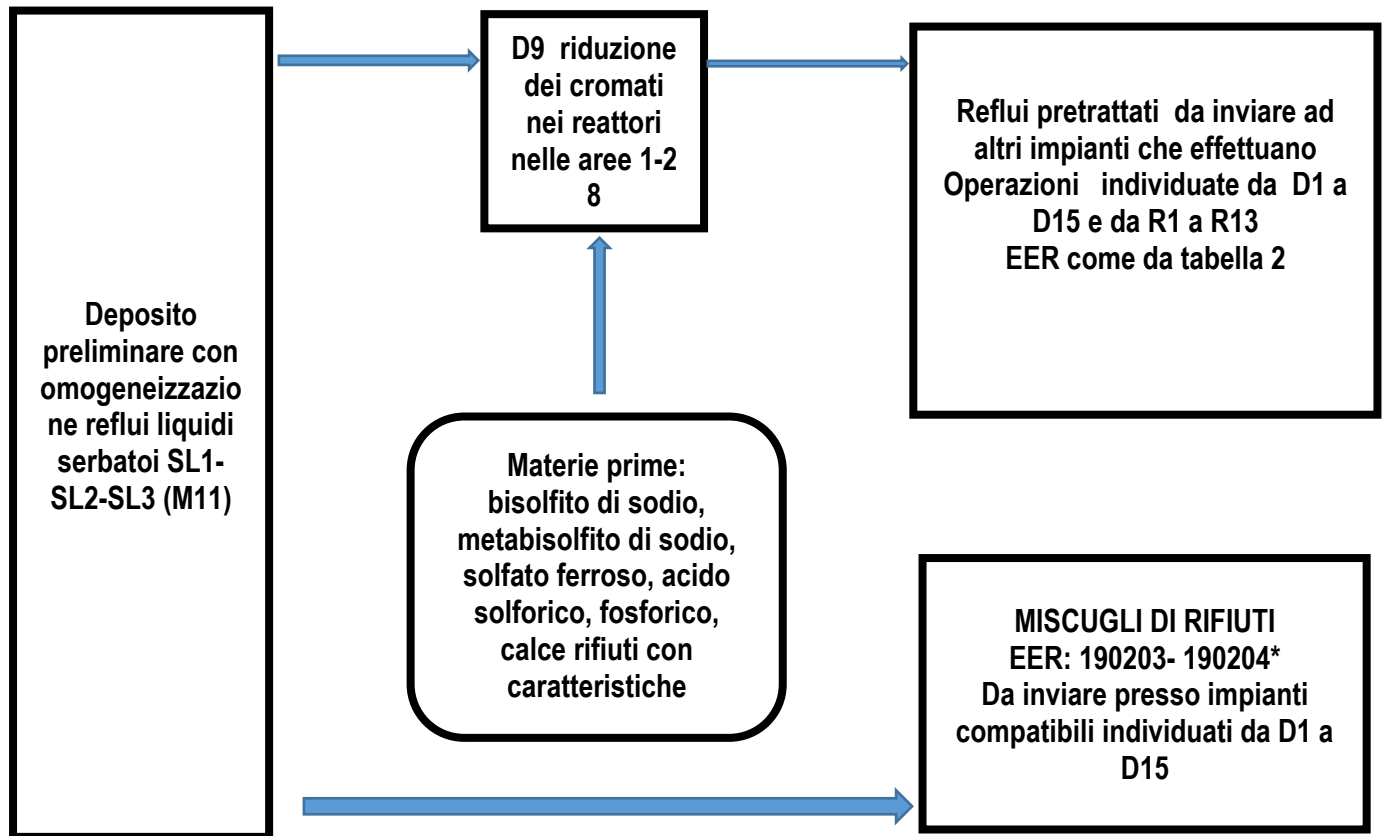
*Ex tabella NP2

8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE

Le operazioni di riduzione cromati diminuiscono la pericolosità dei rifiuti, la conferibilità aumenta diminuendo i tempi di stoccaggio, si riducono i rischi relativi al trasporto.

9. SCHEMA RIASSUNTIVO

Si riporta un diagramma di flusso trattamento di riduzione dei cromati D9 e relativi rifiuti prodotti e destinazione rifiuti ottenuti



Il lay out del processo di trattamento D9 ingegnerizzato viene descritto nelle Tavole 6.3 -7 – 13 che vengono riprodotte con data luglio 2021.

Viene inoltre allegato un flow sheet 3.1 per specifiche operazioni che possono comprendere una o più operazioni elementari.

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

L'individuazione delle BAT APPLICATE viene riportato di seguito

BAT APPLICATE

1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	13	14	17	18	19	21	22	23	24	40	41	52	53
---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

11. PRESCRIZIONI 62/17

- 9.3. Quantità autorizzata:
- 9.3.1. La quantità massima complessiva giornaliera (fra rifiuti pericolosi e non) di trattamento D9 è di 20 tonnellate.
- 9.3.2. 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.
- 9.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero D9 – Riduzione dei cromati contenuti nei rifiuti liquidi fangosi
- 9.4.1. 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.
- 9.4.2. 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.
- 9.4.3. 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 rifiuto in stoccaggio.
- 9.4.4. 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.
- 9.4.5. ~~Prima dell'avvio delle specifiche attività per il trattamento dei rifiuti nei n° 5 reattori indicati nella tabella M2, devono essere descritte le misure precauzionali e di sicurezza da adottare e sistemi di gestione del prodotto in caso di trattamenti non sufficienti a raggiungere gli obiettivi previsti, da inviare all'autorità competente ed all'ARPAM.~~
- 9.4.6. 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 (cfr. BAT E.5.5.1 punto 11 a pag. 11) nonché per definire i dosaggi di eventuali reagenti (cfr. BAT tabella H.1 Pretrattamenti a pag. 633) in funzione della miscela di rifiuti che sarà sottoposta al trattamento in parola.
- 9.4.7. 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.
- 9.4.8. 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).
- 9.4.9. ~~Dalla tabella NP2—corretta e modificata ed allegata all'integrazione n. 55, lett. f), si intendono stralciati i codici EER 06.05.02* e 06.05.03.~~
- 9.4.10. ~~Le sfere di allumina dai catalizzatori esausti dell'industria petrolifera [i cui codici sarebbero EER 160802* e EER 160803] citate a pag. 5 nella scheda n. 2 All.G7—Rev. 3—marzo 2016 non fanno parte di questa lavorazione.~~
- 9.4.11. ~~Dalla tabella di correlazione allegata alla risposta di integrazione n. 55, lett. h), nella terza colonna (fasi/processi di lavorazione) si intendono stralciate le fasi di filtrazione, precipitazione e centrifugazione non previste nel processo di cui trattasi.~~
- 9.4.12. 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. 55 – giugno 2016 fornita dall'impresa.