

# RELAZIONE TECNICA

## NO IPPC D13 RAGGRUPPAMENTO PRELIMINARE (con operazioni di selezione e cernita)-

Relazione tecnica coordinata tra i seguenti documenti:

**Relazione tecnica – REV.2 – marzo 2016**

**Scheda n. 7 All. G7 – REV. 3 - marzo 2016**

**Integrazione n. 59 – 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 6– IPPC 5.1 R12 DOSAGGIO O MISCELATURA - 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

<b>INTRODUZIONE .....</b>	<b>3</b>
<b>1. MOTIVAZIONI.....</b>	<b>3</b>
<b>2. RIFIUTI IN INGRESSO.....</b>	<b>4</b>
<b>4. QUANTITATIVI .....</b>	<b>7</b>
<b>6. METODI .....</b>	<b>8</b>
<b>7. RIFIUTI IN USCITA .....</b>	<b>10</b>
<b>8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE.....</b>	<b>10</b>
<b>9. SCHEMA RIASSUNTIVO .....</b>	<b>10</b>
<b>10. BAT .....</b>	<b>11</b>
<b>11. PRESCRIZIONI 62/17 .....</b>	<b>11</b>

## 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 7.4.9.2 e modifica e/o aggiornamento delle prescrizioni: 7.4.4-7.4.5-7.4.7-7.4.13 fino a 7.4.16 come riportato a fine documento

I raggruppamenti vengono ridotti da 21 a 19 come da tabella 1

Viene aggiornata la tabella 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 del codice 190308\* di cui si è richiesta l'integrazione. I codici e le relative destinazioni dei gruppi di miscelazione saranno conformi agli impianti di destinazione finale come da allegato 6 Elaborato 19.1, da ritenersi comunque non esaustive, nel rispetto della DGR 119/2018 della Regione Veneto.

Viene ripresentata una tavola specifica tavola 6.6 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.

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 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 da prescrizioni generali 7.30-7.31 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

Le operazioni di raggruppamento D13, sono propedeutiche a tutte le operazioni di recupero sia interne che esterne da D1 a D12, 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 e

di quanto previsto dal precedente provvedimento unico 62/17/smi alle prescrizioni 7.4.5 e 7.4.6. I rifiuti in arrivo verranno stoccati in apposite aree, come da come da planimetria allegata, 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 D13 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 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 e pertanto mediante il raggruppamento di evitano una miriadi di trasporti per piccole quantità e si effettua un carico completo, con il risultato di un contributo ambientale positivo.

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 l'azienda decide di non sottoporre a operazioni di trattamento 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

## 2. RIFIUTI IN INGRESSO

**I codici dei rifiuti in ingresso** per i quali si richiede autorizzazione sono riportati in Allegato 6 Elaborato 19 *Elenco generale EER*

**I rifiuti in ingresso**, sono anche individuati attraverso 19 raggruppamenti come da **Tabella 1** (Ex tabella NP7), dove vengono individuate le possibili ma non esaustive destinazioni finali e la stima dei quantitativi prodotti da ogni singolo raggruppamento.

In merito alle destinazioni finali esse di norma saranno individuate come D, ma esisterà sempre una frazione residua che potenzialmente potrebbe essere recuperabile, sulla base di quanto previsto dalle BAT in merito alle operazioni di raggruppamento. Per tale frazione si chiede la possibilità di inviarla ad operazioni di recupero come anche indicato dalla Direttiva 2008/98/CE.

<b>TABELLA 1*</b>					
<b>RAGGRUPPAMENTI EFFETTUATI PER G.O. COMPATIBILI</b>	<b>DESCRIZIONE</b>	<b>CLASSI "H" MISCELA (a)</b>	<b>EER in uscita (b)</b>	<b>DESTINAZIONE FINALE</b>	<b>Quantità presunta rifiuti in uscita</b>
<b>1</b>	<b>OLIO USATO CONTAMINATO</b>	<b>A-D</b>	13xxx* 190204* 190208* 190211*	<b>D9 D10 R1</b>	<b>90</b>
<b>2</b>	<b>SCARTI CHIMICO-FARMACEUTICI O CON PRINCIPI ATTIVI DI ORIGINE FARMACEUTICA</b>	<b>A-B-D</b>	190204* 190208* 190209* 190211* 191211*	<b>D9 D10 R1</b>	<b>500</b>
<b>3</b>	<b>PRODOTTI FARMACEUTICI E DER-</b>	<b>A-B-D</b>	190204* 190208*	<b>D9 D10</b>	<b>400</b>

	MOCOSMETICI SCADUTI		190209* 190211* 191211*	R1	
4	ALTRI PRODOTTI CHIMICI DI SCARTO	A-B-D A-B- C-D	190204* 190208* 190211* 190209* 160507* 160508*	D9 D10 R1 R3 R4	500
5	RIFIUTI SOLIDI CONTAMINATI DA VERNICI, POLIMERI, INCHIOSTRI, ADESIVI E RESINE	A-B- C-D A-B- C-F A-B- C-G	19.02.04* 190208* 190209* 190211* 191211*	D9 D10 R1	100
6	FANGHI E POLVERI CONTAMINATI DA VERNICI, POLIMERI, INCHIOSTRI, ADESIVI E RESINE	A-B- C-D A-B- C-F A-B- C-G	19.02.04* 190208* 190209* 190211* 191211*	D9 D10 R1	200
7	FANGHI ED ALTRI RESIDUI DA PROCESSI DEPURATIVI	A-C-D	190204* 190205* 190211*	D9 D1 D10 R1	2.000
8	RESIDUI DI LAVORAZIONE CONTAMINATI DA OLI, GRASSI, CERE, IDROCARBURI	A-B- C-D A-B- C-F A-B- C-G	19.02.04* 190208* 190209* 190211*	D9 D10 R1	100
9	MATERIALI ASSORBENTI, FILTRANTI, SCORIE E ALTRI SCARTI IN GENERE	A-B- C-D	19.02.04* 190208* 190209* 191211*	D9 D10 R1	200
10	ALTRI MATERIALI E PRODOTTI FUORI SPECIFICA	A-C-D	19.02.04* 190208* 190209* 191211*	D9 D10 R1	1.300
11	PCB	H	130301* 190204* 190208* 190209* 191211*	D9 D10	50
12	MATERIALI ISOLANTI	I   NN	170601* 170605* 170603* 170604	D1 D9	150
13	IMBALLAGGI	NN A-B	1501XX 1501XX* 190204*	D10 R1 R3 R4	1.000
14	SOSTANZE CHIMICHE	A-B- C-D-	1605XX 190204*	D1 D9 D10 R1 R3 R4	1.000



Viene anche indicato il punto di emissione al servizio delle aree interessate dalle ipotetiche emissioni, mentre per quanto riguarda quelle mobili esse sono

<b>TABELLA 2*</b>				
<b>Sigla Macchina</b>	<b>Macchina</b>	<b>Operazione di Raggruppamento preliminare</b>	<b>Potenza</b>	<b>Potenzialità lavorazione/carico</b>
N1	Macchina operatrice/ragno	D13	97-128 Kw	50-100 t/h
N16-N17	Carrelli elevatori	D13	Motore trazione 20 KW Motore sollevamento 25,5 KW	25
N18	Bob Cat	D13	20-30 KW	450-500 Kg
N24	Attrezzature manuali secondo necessità	D13	NA	NA
N29	Contentore ribaltabile muletto	D13	NA	1 ton
N30 N31 N32 N33	Transpallet Pesa a ponte Aspirapolvere Nastri trasportatori	D13	NA	100 L
Pi	Pompe centrifughe	D13	Da 2 a 10 KW	Da 18 a 60 m <sup>3</sup> /h
E1	Impianto di aspirazione	D13	31,6 kW	Portata 15.000 m <sup>3</sup>
E2	Impianto di aspirazione	D13	7,5 kW	Portata 5.400 m <sup>3</sup>
AV	Attrezzature varie	D13	-	-
VA	Vasca	D13	NA	NA

\* EX tabella M7

#### 4. QUANTITATIVI

##### **Quantità max. giornaliera dell'operazione di gestione:**

Potenzialità impiantistica operazione D13 Raggruppamento pari a 200 t/g

##### **Quantità max. annuale dell'operazione di gestione:**

Potenzialità impiantistica operazione D13 Raggruppamento pari a 60.000 t/a.

Le modalità utilizzate per il calcolo partono sempre dalla potenzialità delle singole attrezzature utilizzate che vengono riportate nella precedente tabella 2 aggiornata considerando tutte le attrezzature fisse e mobili potenzialmente utilizzabili ed effettuando il calcolo considerando di effettuare la sola operazione di D13 Raggruppamento con selezione e cernita. Per tale operazioni considerando che le operazioni da compiere dopo l'ispezione in ingresso, sono solo nella maggioranza dei casi la verifica e la cernita, oltre al riconfezionamento ove necessario, la fase di lavorazione limitante è rappresentata dalle operazioni sopra citate a dal riposizionamento dei rifiuti nelle apposite aree. Considerando che un carrello elevatore con portata di 2,5 t può movimentare e posizionare nell'arco di un'ora almeno 20 pallett da 1 t cadauno, questo si traduce in una potenzialità di 20 t/h e quindi 200 t/g e 60.000 t/a.

**La potenzialità richiesta dall'azienda e già autorizzata è pari 200 t/g e 20.000 t/a per l'operazione D13 raggruppamento.**

## 5. AREE

In merito all'utilizzo delle aree, viene ripresentata una specifica **Tavola 6.6** con indicate l'utilizzo delle varie aree, al fine di semplificare la lettura sull'utilizzo delle aree, rendendole meno promiscue. A tal proposito si precisa comunque che tutte le tipologie di rifiuti vengono sempre etichettate in maniera inconfondibile, come previsto dal sistema di gestione qualità aziendale, oltre che stoccate sempre in maniera da poter essere chiaramente individuate. Inoltre i rifiuti sfusi non saranno mai stoccati insieme, i rifiuti in contenitori saranno sempre rintracciabili, mentre in riferimento alle aree si ribadisce che esse non verranno utilizzate mai in maniera esclusiva in quanto la gestione economica non lo permetterebbe a costi sostenibili. Le aree verranno comunque utilizzate effettuando tutte le lavorazioni in assoluta non promiscuità. Le aree dove verranno effettuate le lavorazioni come si può vedere dalla tavola 6.6 sono 1-2-8-12.

## 6. METODI

I Raggruppamenti avverranno tra tipologie di rifiuti aventi stesso codice EER o tra codici EER differenti ma che risultano uguali/simili merceologicamente e che pertanto possono essere raggruppati per essere recuperati presso impianti finali.

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 in arrivo verranno stoccati in apposite aree, come da come da tavola 6.6 allegata, in modo tale da poter essere verificati e cerniti prima di qualsiasi altro tipo di lavorazione nelle apposite aree. Una volta verificati e cerniti, i rifiuti potranno essere sottoposti **raggruppamento D13** 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 ha lo scopo di caratterizzare in maniera corretta il rifiuto e di perseguire il raggiungimento degli obiettivi previsti dalla Direttiva Europea 2008/98/CE circa la gerarchia delle operazioni di gestione rifiuti.

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.

**Il raggruppamento sarà finalizzato unicamente a minimizzare il numero delle operazioni di trasporto.**

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
- Catalizzatori non recuperabili
- Fanghi contenenti metalli

**per i polverosi potrebbero essere:**

- Polveri pericolose per D1/D12
- 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 D10 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 da D1 a D12 che provvederanno a loro volta a inviarli ad impianti finali o a trattarli direttamente. 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 recuperabile verranno stoccati in cassone per raggiungere il quantitativo necessario al trasporto e inviati a impianti da D12 a D1, i codici di ingresso 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**.

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**

I rifiuti che all'ispezione in ingresso all'impianto presentano caratteristiche chimico fisiche ed odorigene da sconsigliarne la manipolazione anche per le sole operazioni di cernita e verifica, sulla base del sistema di gestione aziendale, non verranno sottoposti a nessuna lavorazione ma verranno, come detto, raggruppati nei loro contenitori in attesa di essere inviati alle successive operazioni di smaltimento e recupero per la frazione residua. Si precisa comunque che il raggruppamento avverrà senza che le varie tipologie di rifiuti vengano in contatto fisico mantenendo un livello di rischio potenziale inferiore, alla miscelazione, ma che comunque deve essere autorizzato come previsto dalla normativa europea e nazionale.

Per quelli invece che pur presentando le caratteristiche sia odorigene, che polverose, ma gestibili, secondo il sistema di gestione aziendale, con gli impianti di abbattimento della ditta, in caso di necessità potranno essere sottoposti a verifica e cernita nelle aree sottoposte ad aspirazione. In ogni

caso la ditta opera, come detto in precedenza, in accordo sulla base di un sistema di gestione integrato nel quale ha evidenziato che le emissioni di tali sostanze e delle sostanze odorigene è da ritenersi non significativo e non rilevante.

Il formulario relativo al carico con codice EER attribuito come indicato nella TABELLA 1 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.

In ogni caso la gestione risulta tracciata in ogni fase dell'operazione, dall'ingresso del rifiuto in impianto fino alla sua uscita, a mezzo di apposito ordine di lavorazione e del relativo e obbligatorio modulo di lavorazione, che di fatto rappresenta la carta d'identità del rifiuto. Il sistema gestione, software adottato dall'azienda permette la registrazione sul registro di carico e scarico e la tracciabilità anche dopo l'uscita dall'impianto.

### **Gruppi di trattamento nelle operazioni di Raggruppamento D13**

Si precisa che i rifiuti indicati nella lista dei possibili EER da sottoporre all'operazione D13 non verranno mai trattati tutti contemporaneamente, ma secondo i raggruppamenti sopra indicati e, come richiesto, essi verranno individuati e caratterizzati sia mediante acquisizione di 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 gestiti in funzione della loro compatibilità sia per singolo raggruppamento 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.

## **7. RIFIUTI IN USCITA**

**I rifiuti in uscita** dall'operazione D13, nel rispetto della normativa vigente, saranno individuati come già specificato in precedenza in Tabella 1 e nei vari esempi.

I codici EER saranno indicati nel modulo di lavorazione.

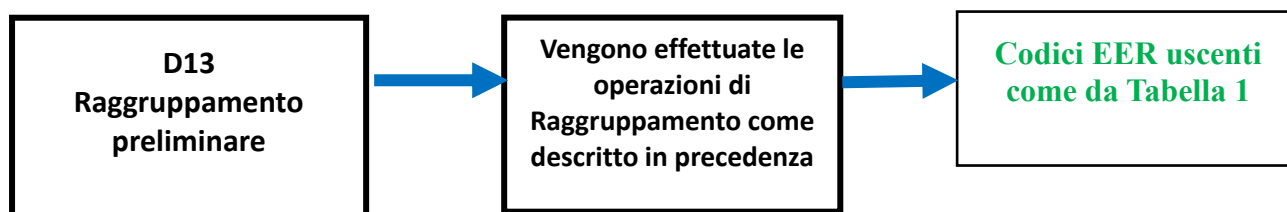
## **8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE**

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.

## **9. SCHEMA RIASSUNTIVO**

Di seguito viene indicato il diagramma di flusso delle operazioni D13 Raggruppamento **EER di uscita** come da **Tabella 1**.

**Schema rifiuti dal processo di ingresso alle varie operazioni e destinazione rifiuti ottenuti**



Il lay out del processo di gestione dell'operazione in oggetto viene descritto nelle Tavole 6.6 -7 – 13 che vengono riprodotte con data luglio 2021.

## 10. BAT

BAT APPLICABILI

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

### 7.3. *Quantità autorizzata:*

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

### 7.4. *Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero D13 – RAGGRUPPAMENTO*

- 7.4.1. L'esercizio delle operazioni di D13 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate.
- 7.4.2. 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.
- 7.4.3. 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.
- 7.4.4. Ai sensi di quanto disposto all'allegato "B" del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., l'operazione di smaltimento D13 consiste nel raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12 ~~(non sono previste operazioni di smaltimento)~~.
- 7.4.5. 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 CER EER presenti nel raggruppamento, che singolarmente dovranno essere ammissibili all'impianto di destinazione. Dalla operazione di mero raggruppamento i CER EER non cambiano le caratteristiche di origine. Non comporta la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili con la destinazione finale, in particolare, per i rifiuti destinati in discarica o al recupero. Qualora l'operazione di raggruppamento interessi rifiuti solidi polverulenti, questa è effettuata esclusivamente inserendo i piccoli contenitori o sacchi, così come pervengono all'impianto, direttamente all'interno di contenitori di maggiori dimensioni (big-bags) idonei per i successivi trasporti, escludendo ogni operazione di travaso. Nel caso riguardi i rifiuti allo stato liquido, l'operazione è realizzata con l'ausilio di pompe aspiranti.
- 7.4.6. 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 modifi-

cata dalle integrazioni si intende scorporata la colonna dei EER in uscita.

- 7.4.7. 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 ~~dei rifiuti prodotti temporaneo~~ avverrà nelle aree 7 e 11 per tutte le tipologie di rifiuti ed in casi eccezionali ~~nelle aree individuate come da tavola 6.6, nell'area 6~~ mentre i liquidi aggressivi verranno stoccati ~~sole~~ nelle aree 4 e 5 ~~sia prima che dopo il raggruppamento~~ in caso di emergenza in quanto munite di vasche di contenimento ulteriormente impermeabilizzate con telo in HDPE disposto sulla pavimentazione in CLS.
- 7.4.8. 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.
- 7.4.9. I rifiuti polverosi potranno essere ammessi nel rispetto delle seguenti modalità:
- 7.4.9.1. 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;
- ~~7.4.9.2. le operazioni di riconfezionamento verranno effettuate utilizzando un sovrainballaggio, mentre le operazioni di sconfezionamento avverranno travasando il rifiuto in un imballaggio idoneo alla successiva manipolazione ed il tutto avverrà nelle aree(1-2-8-12) sottoposte ad aspirazione attraverso gli impianti collegati ai punti di emissione E1-E2-E3, come riportato nella tabella M8-2.~~
- 7.4.10. Dovranno essere rispettate le disposizioni di cui all'allegato 5, parte quinta, del D.lgs. n. 152/2006, recante "Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti".
- 7.4.11. Considerato che l'impresa ha comunque escluso impatti odorigeni e quindi il parametro odori non è stato inserito tra quelli in uscita dai punti di emissione dell'impianto, né è stato considerato tra le emissioni diffuse, l'impresa è, quindi, autorizzata a stoccare e, più in generale, gestire solamente in contenitori chiusi i rifiuti con caratteristiche odorigene, in quanto una eventuale diversa lavorazione aumenterebbe la possibilità di impatti odorigeni.
- 7.4.12. L'area individuata con il n. 7, quando utilizzata, deve essere tenuta sotto aspirazione.
- 7.4.13. ~~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 D.1 "Tecniche Di Stoccaggio dei Rifiuti" e, in particolare, quelle riportate nell'ambito~~

- dell'integrazione n. 59 – giugno 2016 fornita dall'impresa.
- 7.4.14. Relativamente alla BAT H.1 “Occorre inoltre prevedere:” a pag. 633 delle linee guida (riportata a pag. 21 della scheda integrativa), la prescrizione deve essere applicata per intero e non parzialmente come invece indicato dall'impresa.
  - 7.4.15. Relativamente alla BAT H.1 “Modalità operative del trattamento” a pag. 633 delle linee guida. (riportata a pag. 21 della scheda integrativa), la prescrizione deve essere applicata per intero e non parzialmente come invece indicato dall'impresa.
  - 7.4.16. 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.