

## RELAZIONE TECNICA

### IPPC 5.1 – 5.3 D13 DOSAGGIO O MISCELATURA

Si richiede di eliminare la prescrizione della delibera della Lombardia in quanto in contrasto con le BAT, fermo restando che la miscelazione verrà effettuata nel rispetto del comma 3 dell'articolo 6 del D. lgs. 36/2003, ai fini del rispetto di quanto previsto dall'art.7

nuova richiesta: da approfondire

Relazione tecnica coordinata tra i seguenti documenti:

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

**Scheda n. 6 All. G7 – REV. 3 - marzo 2016**

**Integrazione n. 58 – 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 5– 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.*

*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

<b>INTRODUZIONE .....</b>	<b>3</b>
<b>1. MOTIVAZIONI.....</b>	<b>3</b>
<b>Definizioni .....</b>	<b>5</b>
<b>2. RIFIUTI IN INGRESSO.....</b>	<b>5</b>
<b>3. ATTREZZATURE.....</b>	<b>5</b>
<b>4. QUANTITATIVI .....</b>	<b>6</b>
<b>5. AREE .....</b>	<b>6</b>
<b>6. METODI .....</b>	<b>7</b>
<b>6.1 Prove di trattamento / Test preliminari .....</b>	<b>11</b>
<b>6.2 Criteri di miscelazione.....</b>	<b>12</b>
<b>6.4 Controllo del processo .....</b>	<b>13</b>
<b>7. RIFIUTI IN USCITA .....</b>	<b>15</b>
<b>8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE.....</b>	<b>23</b>
<b>9. SCHEMA RIASSUNTIVO .....</b>	<b>23</b>
<b>10. BAT APPLICATE.....</b>	<b>24</b>
<b>11. PRESCRIZIONI 62/17 .....</b>	<b>24</b>

## INTRODUZIONE

In relazione alle vs. richieste di approfondimento discusse durante le varie CDS relative all'istanza da noi presentata in data 23/12/2021 siamo a illustrare quanto di seguito riportato in merito alla richiesta di modifica dell'autorizzazione con eliminazione del divieto di miscelazione, **in deroga all'art. 187** comma 1 e come previsto al comma 2 dello stesso articolo, del D. Lgs 152/2006 e smi.

L'operazione di miscelazione sarà conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articolo 183, comma 1, lettera nn).

I rifiuti che principalmente potranno essere trattati vengono di seguito indicati: potranno essere quelli riportati nei gruppi riportati in tabella 2 che sono tutti contenuti nell'Allegato 6 elaborato 19 REV.1 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 rappresentata una tavola specifica tavola 6.5 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.

In Generale 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).

L'operazione di dosaggio e miscelatura avverrà tra rifiuti compatibili e potrà interessare due o più rifiuti.

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 viene messo nell'area 9 in attesa della spedizione.

I rifiuti prodotti dai processi di Dosaggio o miscelatura 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.

Per quanto riguarda l'operazione di Dosaggio e miscelatura dei rifiuti, si applica la migliore opzione ambientale a costi sostenibili (vedi BAT 3).

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

Preparare una miscela miscuglio con caratteristiche idonee allo smaltimento presso impianti finali a cui i singoli rifiuti non potrebbero essere conferiti singolarmente a causa della non uniformità e della variabilità della composizione chimico fisica.

I rifiuti conferiti ad impianti di gestione rifiuti presentano generalmente problematiche che non ne consentono il conferimento diretto ad impianti finali.

I rifiuti, una volta prodotti alla fonte dal produttore originario del rifiuto, dovrebbero in linea di

principio essere tenuti separati dagli altri rifiuti. Le ragioni di ciò sono che il riutilizzo / recupero di flussi omogenei è generalmente più facile di quello per flussi composti.

In determinate condizioni, tuttavia, i diversi flussi di rifiuti miscelati possono essere trattati altrettanto bene, o talvolta ancor meglio se sono composti.

Si precisa inoltre che molto spesso rifiuti classificati con lo stesso EER possiedono caratteristiche di pericolo differenti fra di loro. Questo comporterebbe di dover tenere in stoccaggio quantitativi enormi di tante tipologie di rifiuti per la preparazione di un carico completo su rifiuti aventi le stesse caratteristiche di pericolo al fine di evitare di fare innumerevoli trasporti su strada con tutte le problematiche ambientali che questo comporterebbe. Inoltre il rischio intrinseco nello stoccaggio verrebbe ad aumentare qualora non fosse possibile effettuare essere effettuata la miscelazione tra rifiuti compatibili.

La miscelazione elimina tali problematiche ed inoltre permette di poter effettuare carichi completi diminuendo pertanto il numero dei viaggi e quindi riducendo le emissioni di CO<sub>2</sub> ed il rischio di incidenti durante i trasporti inoltre permetterà di ridurre i tempi di stoccaggio dei piccoli quantitativi,

Attraverso la miscelazione di rifiuti appartenenti a gruppi di miscelazione di tabella 2 è possibile ottenere un rifiuto uniforme che presenta caratteristiche idonee ad essere smaltiti presso i successivi impianti.

Nell' allegato 6 Elaborato 20, vengono riportati i gruppi rifiuti ammessi alla miscelazione ed accettati dagli impianti finali come previsto dalla DGR Veneto per le operazioni di dosaggio o miscelatura in deroga e non in deroga, in base ai quali viene decisa la miscelazione e la successiva destinazione, in base alla caratterizzazione analitica. La destinazione del rifiuto prodotto deve rispettare oltre che le normative, italiane ed estere, anche le specifiche prescrizioni degli impianti successivi di destinazione e dei relativi codici autorizzati.

Gli impianti finali possono cambiare in funzione della disponibilità a ricevere rifiuti, degli accordi commerciali e della nascita di nuovi impianti. La miscelazione viene effettuata proprio al fine di creare un flusso misto di rifiuti che non solo non compromette l'efficacia del successivo trattamento, anzi, è funzionale ad esso. Infatti, alcuni trattamenti richiedono una preventiva miscelazione dei rifiuti al fine di garantire l'omogeneità del flusso in ingresso all'impianto e la costanza del processo. In questi casi, la "miscelazione" ha lo scopo di preparare una combinazione di rifiuti che garantisca le prestazioni del successivo processo di trattamento, mediante il bilanciamento della loro intrinseca variabilità.

A causa della natura eterogenea dei rifiuti, la miscelazione (blending o mixing) è necessaria nella maggior parte delle operazioni di trattamento dei rifiuti al fine di garantire l'ottenimento di un rifiuto omogeneo e stabile.

Alcuni tipi di rifiuti richiedono una miscelazione (blending o mixing) preventiva prima del trattamento in quanto gli impianti finali non accettano piccole partite eterogenee di rifiuti in quanto creano difficoltà di gestione nell'alimentazione dell'impianto a causa della variazione degli inquinanti presenti nei rifiuti. Ad esempio, la concentrazione dei componenti dei rifiuti può variare notevolmente a causa delle differenze in entrata del rifiuto. Ciò è particolarmente vero nella maggior parte degli impianti di trattamento di rifiuti per conto di terzi. La miscelazione può controllare le variazioni in un intervallo tale da non creare problemi alle prestazioni ambientali dei processi di trattamento successivi. Infatti l'operazione viene effettuata con il fine di omogenizzare il rifiuto, tuttavia questo problema non deve essere confuso con la diluizione.

Infatti la miscelazione (Blending o mixing) che l'azienda effettuerà sarà un processo effettuato proprio perché è un requisito tecnico dell'impianto della Vincenzo Fagioli srl al fine di garantire una materia prima (Miscela di rifiuti) omogenea e non una mera tecnica per facilitare l'accettazione dei rifiuti dai successivi impianti. Per esempio, (Miscelazione di due solventi aventi diverso potere calorifico per ottenere un prodotto omogeneo per il trattamento di incenerimento o recupero R1/D10,

oppure la miscelazione di vari liquidi al fine di ottenere un rifiuto omogeneo da destinare in discarica.

### Definizioni

Il termine "miscelazione" (*blending*) viene utilizzato più per miscelare liquidi che per solidi, a meno che non si mescoli un solido in un liquido o un solido con un solido, ed in tal caso si parla di *mixing*. Il termine "miscelazione" (*Mixing*) è usato più per solidi e semi materiali solidi (ad esempio materiale pastoso).

Per la definizione di DOSAGGIO O MISCELATURA D13, si è considerato come riferimento quanto previsto dalle BAT ai capitoli: 1 - 2 – 3 – 4 – 5 – 6 - 8, del BREF.

## 2. RIFIUTI IN INGRESSO

**I codici in ingresso**, per i quali si richiede autorizzazione sono riportati nell' allegato 6 Elaborato **19 REV.1** **Elenco generale EER dove sono riportati i gruppi omogenei già definiti nella precedente autorizzazione.**

## 3. ATTREZZATURE

In **Tabella 1** vengono riportate le attrezzature fisse e mobili impiegate nell'operazione con indicazione delle potenzialità di lavorazione.

TABELLA 1 *				
Sigla Macchina	Macchina	Operazioni	Potenza	Potenzialità lavorazione/carico
M2	Miscelatore	D13	55 KW	30 m <sup>3</sup> /h
M5	Coclee per trasporto ed alimentazione	D13	15 - 22	40 m <sup>3</sup> /h
M10	Silos polveri stoccaggio polveri e materiale granulare	D13	-	30 tonn
M11	Serbatoi per liquidi stoccaggio liquidi	D13	-	30 tonn
N1	Macchina operatrice/ragno per per alimentazione ed utilizzo con benna miscelatrice	D13	97 - 128 Kw	50-100 t/h
N8 N9 N10	Reattori	D13	NN	Volume da 2 a 7,5 m <sup>3</sup>
N11 N12	IBC/cisternette	D13	NN	Volume da 2 a 7,5 m <sup>3</sup>
N14 N15	Contenitori/casse per stoccaggio	D13	NA	Volume da 1 a 2 m <sup>3</sup>
R1;-R2;	Max 2 Reattori per alimentazioni rifiuti in fase liquida durante le operazioni di miscelazione	D13	2-5 Kw	3-6 t/h 30/60 t/g 9.000 – 18.000 t/a
N16 N17	Carrelli elevatori per movimentazione e svuotamento fusti	D13	Motore trazione 20 KW Motore sollevamento 25,5 KW	25
N20	Svuotasacchi per svuotare big bag	D13	-	10 t/h
N21	Miscelatore per miscelazione rifiuti	D13	15 - 22	40 m <sup>3</sup> /h
N18	Bob Cat per movimentazione e carico tramogge	D13	20 - 30 KW	450-500 Kg
N22	Coclee per trasporto e alimentazione miscelatore	D13	1-5-9	variabile
N23	Tramogge	D13	-	-
N24	Attrezzature mobili secondo necessità	D13	NA	NA
N29	Contenitore ribaltabile muletto per	D13	NA	1 ton

	svuotare i fusti			
N30 N31 N32 N34	Transpallet per pesatura e movimentazione Pesa a ponte per pesatura Aspirapolvere per pulizia are Nastri trasportatori per movimentazione ed alimentazione rifiuti a coclee e tritatore	D13	NA	100 L
N33	Attrezzature ufficio	D13	-	-
N35	Idropulitrice	D13	2,9 - 7, 5	variabile
N19	Piastra Magnetica Torri per separazione metalli	D13	Fino a 3500 GAUSS	Variabile in funzione del materiale (stima 10 t/h)
M1	Svuota sacchi WAM mobile per svuotamento sacchi polverulenti e/o solidi granulari	D13	15 - 22	40 m3/h
Pi	Pompe centrifughe e/o a membrana Atex o a ingranaggi per trasferimento liquidi ed alimentazione e scarico reattori	D13	Da 2 a 10 KW	Da 18 a 60 m³/h
E1	Impianto di aspirazione	D13	31,6 kW	Portata 15.000 m³
E2	Impianto di aspirazione	D13	7,5 kW	Portata 5.400 m³
AV	Attrezzature varie	D13	-	-
VA	Vasca	D13	NA	3

\* Ex Tabella M6

#### 4. QUANTITATIVI

Relativamente ai quantitativi massimi potenzialmente trattabili si rappresenta che la:

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

Potenzialità impiantistica dell'operazione D13 già autorizzata è pari a 200 t/g per i rifiuti solidi e 20 t/g per i rifiuti liquidi

Le modalità utilizzate per il calcolo partono sempre dalla potenzialità delle singole attrezzature utilizzate che vengono riportate in tabella 1 in maniera aggiornata considerando tutte le attrezzature fisse e mobili potenzialmente utilizzabili e calcolando come al solito che si effettuasse a livello totale l'operazione D13. Per tale operazioni considerando che il core business dovrebbe essere quello relativo agli stati fisici solidi e/o fangosi, ed in piccola parte di quelli liquidi, mentre per i polverosi, i quantitativi dovrebbero essere minimi e le potenzialità giornaliera sarà funzione della capacità della macchina operatrice di omogeneizzare i materiali. Pertanto considerando una potenzialità pari ad un quinto della massima si avrebbe una potenzialità di 200 t/g che su base annua corrisponderebbero a 60.0000 t/a. l'azienda ne richiede 20.000 t/a.

#### 5. AREE

**Le aree utilizzate per l'esercizio di tale operazione e le relative superfici riorganizzate sono riportate** nella tavola 6.5 (ex TAVOLA 6 generica), a seguito di quanto richiesto dalla conferenza dei servizi. Nella tavola, oltre alle aree (1-2-8-12) riorganizzate, sono indicati anche gli ingombri delle attrezzature fisse e mobili. Tali aree sono sottoposte ad aspirazione mediante impianto E1 ed E2.

La Planimetria dell'area dedicata allo stoccaggio dei lotti (ottenuti dall'operazione D13) in attesa della caratterizzazione analitica viene indicata nella singola tavola come richiesto nel preambolo della prima conferenza dei servizi e precisamente verranno utilizzate le aree 7 ed 11 ed in caso di necessità anche le aree di trattamento. Le aree di stoccaggio del lotto successive alla caratterizzazione analitica e prima della spedizione, potranno essere le stesse aree 7 interna e 11 esterna oltre alla nuova richiesta circa la possibilità di utilizzo dell'area 9, in cui si chiede di poter stoccare i rifiuti non liquidi con tutte le precauzioni del caso e la relativa analisi del rischio, come già viene fatto sull'area 11 esterna già autorizzata sia allo stoccaggio di tutte le tipologie di rifiuti.

## 6. METODI

L'operazione D13 DOSAGGIO E MISCELATURA potrà essere effettuata tra:

Rifiuti non pericolosi tra loro

Rifiuti pericolosi aventi stesse caratteristiche di pericolo

Rifiuti pericolosi in deroga all'art. 187 comma 1 come previsto al comma 2

Rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi in deroga all'art. 187 comma 1 come previsto al comma 2

In sintesi sono riconducibili a tale processi di trattamento le operazioni di miscelazione di rifiuti non pericolosi, di rifiuti pericolosi ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi volte ad ottenere un materiale (rifiuto) fisicamente omogeneo e con caratteristiche chimiche idonee per essere avviato a successive operazioni di trattamento presso lo stesso impianto o presso terzi.

Si richiede per tali operazioni, che vengano **autorizzate anche in deroga all'art. 187** comma 1 come previsto al comma 2 del D. Lgs 152/2006 e smi, che recita:

*“In deroga al comma 1, la miscelazione D13 dei rifiuti pericolosi che non presentino la stessa caratteristica di pericolosità, tra loro, o con altri rifiuti, sostanze o materiali, può essere autorizzata ai sensi degli articoli 208, 209 e 211 a condizione che:*

- a) siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;*
- b) l'operazione di miscelazione D13 sia effettuata da un ente o da un'impresa che ha ottenuto un'autorizzazione ai sensi degli articoli 208, 209 e 211;*
- c) l'operazione di miscelazione D13 sia conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articolo 183, comma 1, lettera nn).”*

La gestione dei rifiuti verrà effettuata conformemente ai principi di precauzione, secondo criteri di efficacia, efficienza, economicità, trasparenza, fattibilità tecnica ed economica, nonché nel rispetto delle norme vigenti in materia di partecipazione e di accesso alle informazioni ambientali.

I rifiuti verranno sottoposti a miscelazione come di seguito al fine di dare un contributo migliorativo in termini di recupero:

1. Nel caso di singole partite che per essere smaltite singolarmente creerebbero un grande inquinamento ambientale sulla base del maggior numero dei trasporti da effettuare.
2. Qualora l'obiettivo della miscelazione sia quello di creare un prodotto omogeneo che non crei maggiori emissioni durante le operazioni di miscelazione né nelle successive operazioni di recupero/smaltimento presso gli impianti successivi.
3. Verranno miscelati anche rifiuti che non possono essere destinati allo smaltimento in discarica a causa del TOC e del DOC elevato e che pertanto dopo miscelazione verranno destinati ad altre operazioni da D2 a D11 ma in particolare verranno inviate a termodistruzione D10 e pertanto creeranno un contributo positivo a favore dell'ambiente, in quanto gli impianti di termodistruzione recuperano il potere calorifico e destinano in alcuni casi le ceneri alla ripiena mineraria R5, o alla produzione di materia prima da destinare alla produzione del cemento mediante l'operazione R5.
4. Rifiuti che non possono essere destinati ad altre operazioni di trattamento a causa delle piccole quantità generate dai singoli produttori (es. scarti di vernici, piccole partite di terreni inquinati, fessaggi fotografici, oli minerali da micro raccolta, piccoli quantitativi di solventi da carrozzerie, ecc.).
5. In ogni caso la miscelazione dei rifiuti non comporta un rischio maggiore in quanto prima di effettuare la miscelazione vengono effettuate prove di miscelazione



6. Inoltre è da tenere presente che spesso per il principio di precauzione, il produttore del rifiuto o il consulente aziendale, attribuiscono caratteristiche di pericolo non presenti e pertanto questo porta a dovere gestire rifiuti da inviare ai successivi impianti finali, con il rischio che vengano respinti.
7. Si precisa inoltre che spesso un rifiuto classificato con lo stesso EER possiede caratteristiche di pericolo differenti, oppure rifiuti con EER differenti e differenti caratteristiche di pericolo hanno la stessa destinazione finale. Questo comporterebbe di dover tenere in stoccaggio quantitativi enormi di rifiuti al fine di poter effettuare una miscelazione per la preparazione di un carico completo su rifiuti aventi le stesse caratteristiche di pericolo al fine di evitare di fare innumerevoli trasporti su strada con tutte le problematiche ambientali che questo comporterebbe. Inoltre il rischio intrinseco nello stoccaggio verrebbe ad aumentare se non potrebbe essere effettuata la miscelazione tra rifiuti compatibili.

Il processo di miscelazione darà luogo ad una omogeneizzazione delle caratteristiche chimiche del rifiuto e tali modifiche verranno registrate su un registro di miscelazione sulla base dei moduli di lavorazione.

Le operazioni di miscelazione verranno effettuate mediante modalità operative che eviteranno l'incremento di emissioni inquinanti rispettose di quanto previsto in merito alle BAT n° 2.

I processi di miscelazione comporteranno un contributo migliorativo in termini di recupero finale dei rifiuti in miscela in conformità con i principi generali del BREF di settore. (Punto 2.1.4).

Per quanto riguarda i rifiuti da sottoporre a miscelazione si tiene a precisare che la miscelazione avverrà tenendo presente le destinazioni finali dei rifiuti da D1 a D12 ed in maniera residuale da R1 a R12 ed in particolare:

L'obiettivo di tale operazione sarà quello di ottenere un contributo migliorativo in termini di percentuale di recupero finale dei rifiuti.

I codici EER indicati nell'allegato IV (*Elenco delle sostanze soggette alle disposizioni in materia di gestione dei rifiuti di cui all'articolo 7*, nel Regolamento n. 850/2004/CE e s.m.i. (regolamento sui POPs) verranno smaltiti secondo quanto previsto nell'allegato V (*Gestione dei rifiuti- Parte 1- Smaltimento e recupero ai sensi dell'articolo 7, paragrafo 2*), di tale regolamento, relativo alla gestione di tali rifiuti.

Si tiene a precisare che la miscelazione di rifiuti con un contenuto POP (come definito dai regolamenti di a Basilea e Stoccolma) al di sopra del limite inferiore previsto dal regolamento (CE) 850/2004 con un altro rifiuto o materiale al solo scopo di generare una miscela con un contenuto di POP al di sotto del contenuto più basso definito dai rispettivi regolamenti, per l'invio al recupero non verrà effettuata ai fini di abbassare la concentrazione di tali sostanze inquinanti.

Per quanto riguarda i **gruppi di sostanze/rifiuti**, si fa presente che la miscelazione verrà effettuata al fine della preparazione di una miscela omogenea che permetterà lo smaltimento di tutta una serie di codici che se smaltiti singolarmente non avrebbero potuto essere smaltiti se non attraverso una moltitudine di viaggi che avrebbero creato un maggior impatto sull'ambiente. Inoltre i costi di omologa per lo smaltimento in discarica direttamente dal produttore non sarebbero stati non sostenibili, fermo restando che gli impianti finali di gestione rifiuti industriali, difficilmente accettano piccole partite. .

L'operazione di miscelazione D13 per successivo invio alla destinazione D10 dei rifiuti prodotti verrà usata, come detto in precedenza, generalmente **per tutti i rifiuti aventi anche stati fisici differenti oltre che aventi un TOC maggiore del 6% in conformità a quanto previsto dalle BAT** che prevede la possibilità di miscelazione tra tutti i possibili stati fisici come da Tabella A di seguito riportata.



Tabella A		
Tipo di combustibile da	Tipi di rifiuti	Esempi vari tipologie rifiuti che possono essere utilizzati nella preparazione del combustibile
Combustibile solido da rifiuti	Rifiuti pastosi (principalmente da rifiuti pericolosi)	Solventi ad alta viscosità, fanghi oleosi, residui di distillazione, fanghi provenienti dal trattamento di fanghi industriali (industria meccanica, industria chimica, industria farmaceutica, ecc.), Fanghi di vernice e vernice, fanghi di inchiostro, poliolo, colle, resine, grasso e grassi, altri rifiuti pastosi
	Rifiuti di polvere (principalmente da rifiuti pericolosi)	Nero carbone, toner in polvere, vernici, esaurito catalizzatori, tensioattivi, altre polveri
	Rifiuti solidi (principalmente da rifiuti pericolosi)	Polimeri inquinati, segatura impregnata, fanghi da trattamento delle acque reflue, resine, vernici, colle, carbone attivo esaurito, suoli inquinati, fanghi di idrocarburi, assorbenti inquinati, residui organici delle industrie chimiche e farmaceutiche, imballaggi di plastica usati, legni di scarto, altri rifiuti solidi
	Rifiuti liquidi che non lo sono adatto per preparazione di combustibile liquido di scarto (principalmente da rifiuti pericolosi)	Liquidi con rischio di polimerizzazione
	Rifiuti solidi non pericolosi	Rifiuti solidi domestici e commerciali, rifiuti di imballaggio, legno, carta, cartone, scatole di cartone se non adatti al riciclaggio (02, 03, 15, 17, 19, 20), tessuti, fibre (04, 15, 19, 20), plastica (02, 07, 08, 12, 15, 16, 17, 19, 20), altri materiali (08, 09, 15, 16, 19), frazioni ad alto potere calorifico da rifiuti misti raccolti (17, 19, 20), rifiuti di costruzione e demolizione, frazioni separate da fonti di RSU, singoli flussi di rifiuti commerciali e industriali
Miscela di combustibili liquidi	Carburante da rifiuti liquidi organici	Solventi, xileni, toluene, spirito bianco, acetone, solventi detergenti e sgrassanti, residui di petrolio, residui di distillazione, prodotti liquidi organici fuori specifica, oli non lubrificanti
Combustibili liquidi ottenuti a mezzo fluidificazione	Carburante da rifiuti liquidi organici	Solventi usati, rifiuti organici pastosi (fanghi di inchiostro, fanghi di vernice, rifiuti adesivi, ecc.), Residui di olio, rifiuti polverulenti come polvere di vernice, residui di filtrazione, residui di sintesi chimica organica, olio e grasso, resine a scambio ionico esaurite, residui di distillazione, rifiuti delle industrie cosmetiche

Una volta verificati e cerniti, i rifiuti sottoposti a tali operazioni preliminari, verranno successivamente sottoposti a trattamento interno nelle apposite aree di lavorazioni a mezzo delle operazioni di **DOSAGGIO O MISCELATURA D13** al fine di ottenere un flusso di rifiuti con caratteristiche fisico chimiche idonee per l'invio al recupero o allo smaltimento verso altri impianti

autorizzati.

Le valutazioni sui rifiuti circa le modalità di miscelazione in funzione delle destinazioni finali, comportano una sistematica valutazione di tipo analitico sui rifiuti in ingresso al fine di individuare oltreché la possibile destinazione, anche la possibile compatibilità con altre tipologie di rifiuti oggetto della miscelazione.

In particolare dovranno essere rispettati i parametri prescrittivi dei singoli impianti di trattamento liquidi o solidi fangosi, che essendo per la maggior parte non prescrittive sulla base della normativa vigente, lo sono da parte dell'impianto finale, sia a livello di singolo rifiuto che a livello di miscela ottenuta da vari rifiuti.

**Relativamente alla fase impiantistica**, si precisa che verranno utilizzate attrezzature per la maggior parte mobili ad eccezione del sistema fisso di granulazione e compattazione. Le attrezzature (miscelatori a palette, a vomeri, miscelatori a coclea, ecc.) utilizzate per miscelare rifiuti dipenderanno principalmente dal grado di aggregazione delle sostanze da miscelare, dal grado di omogeneità desiderato della miscelazione, dalla capacità di miscelazione tra rifiuti e additivi da miscelare e dalle reazioni previste su base analitica oltre che dai possibili prodotti di reazione risultanti dalla miscelazione.

L'operazione di miscelazione verrà effettuata sui rifiuti solidi, fangosi ed in parte polverosi su un'area delimitata dai Korral nel caso delle aree 1-2-8, mentre nell'area 12 verranno miscelate solo polveri, a mezzo dell'ausilio di un carrello elevatore, di coclee di alimentazione che permettono il trattamento del rifiuto su tali aree. Si tiene a precisare che durante la miscelazione di eventuali rifiuti polverosi, fermo restando il funzionamento degli impianti di aspirazione, verrà azionato ove necessario il sistema di nebulizzazione dell'acqua al fine di contenere preventivamente la loro presenza nell'ambiente di lavoro.

I rifiuti liquidi verranno sottoposti a miscelazione in appositi reattori utilizzando una pompa sia per il carico che il ricircolo che permetterà la miscelazione, oppure la stessa potrà avvenire a mezzo di agitatori.

Le operazioni di miscelazione tra rifiuti liquidi potranno avvenire in serbatoi, IBC, reattori, mediante utilizzo di pompe ed avverranno sempre in aree (1-2-8) sottoposte ad aspirazione.

Le operazioni di miscelazione tra rifiuti solidi/fangosi avverranno in appositi contenitori/casse, oppure nelle aree 1-2-8 a mezzo di miscelatore a vomeri, o miscelatore a palette o a coclea oppure mediante benna miscelatrice negli appositi Korral alimentando gradatamente i rifiuti da miscelare. Durante la miscelazione effettuata nei Korral con benna miscelatrice, ai fini del controllo di eventuali sviluppo di polveri, verrà usato un sistema di nebulizzazione di acqua sull'intera area di miscelazione al fine di un primo abbattimento delle polveri, rispetto al sistema di captazione ed abbattimento.

Le operazioni di miscelazione tra rifiuti polverosi verranno effettuate nelle aree 1-2-8-12 a mezzo alimentazione diretta (a mezzo di sistemi chiusi (silos o svuota big bag), delle specifiche attrezzature di miscelazione.

Le operazioni di miscelazione dei rifiuti polverosi con i rifiuti liquidi ai fini della eliminazione della polverosità avverranno sempre a mezzo alimentazione con sistemi chiusi delle specifiche attrezzature di miscelazione, aggiungendo il rifiuto liquido mediante una pompa ed effettuando l'omogeneizzazione a mezzo macchina operatrice, mentre sempre i rifiuti liquidi potranno essere miscelati ai rifiuti solidi sempre aggiungendo ai rifiuti solidi i rifiuti liquidi a mezzo ausilio di pompe, dosando opportunamente la quantità di liquido.

Tutti i rifiuti prodotti dall'operazione di dosaggio e miscelatura verranno inviati presso gli impianti finali secondo le prescrizioni previste sia dalle normative italiane che dal waste profile (*si vedano gli elaborati 5.3 – 5.4 – 5.5*) nel caso di rifiuti destinati all'incenerimento o nel rispetto delle specifiche prescrizioni nel caso di altre destinazioni, ad esempio per lo smaltimento in miniera destinazione D12 e D1.

Le caratteristiche migliorative per ciascun gruppo di rifiuti sottoposti a miscelazione possono essere così riassunte: ottenere un rifiuto fisicamente omogeneo, con caratteristiche chimiche

idonee per l'invio alle successive operazioni di smaltimento, riduzione delle soste prolungate per le piccole partite di rifiuti, diminuzione dei trasporti, aumento della quantità trasportata per singolo trasporto e di conseguenza minor inquinamento dovuto al traffico veicolare senza modificare la destinazione finale del singolo rifiuto in funzione delle sue caratteristiche iniziali.

### **6.1 Prove di trattamento / Test preliminari**

La miscelazione non comporterà maggiori rischi per la salute umana o l'ambiente, né durante l'operazione di miscelazione stessa né durante il successivo processo di trattamento.

Verrà infatti valutata preliminarmente se l'operazione stessa potrà avvenire in sicurezza. Questa valutazione verrà effettuata eseguendo test di compatibilità prima di miscelare (mixing o blending) per qualsiasi scopo e per qualsiasi tipo di rifiuto, come previsto al punto 2.3.2.8 delle BAT.

In caso di miscelazione, verrà garantita la tracciabilità dei rifiuti pericolosi come previsto al punto 2.3.2.5 delle BAT oltre che dalle attuali normative italiane

**I test preliminari dovranno** portare ad una **valutazione** sulla fattibilità o meno dell'operazione di miscelazione. In funzione delle ipotizzata destinazione, stabilita sulla base delle caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto che in base alle schede descrittive o di sicurezza oltre all'eventuale campione acquisito prima dell'omologa verranno effettuate dei test di miscelazione che daranno riscontro sulla fattibilità del progetto ipotizzato, in base a parametri del tipo: immiscibilità con rifiuti liquidi acquosi, rifiuti liquidi oleosi, possibili separazione di fase, reazioni violente di polimerizzazioni e sulla base di tali riscontri verrà stabilita la fattibilità dell'operazione di miscelazione.

**I test preliminari** verranno effettuati nelle aree 1-2-8 e le precauzioni che vengono prese sono le normali precauzioni adottate in laboratorio, uso dei normali DPI (guanti, occhiali, mascherina adeguata al tipo di inquinante presente, tuta in tyvek ove necessario). Non sono richiesti comportamenti particolari stante le piccole quantità utilizzate durante le prove, fermo restando come detto in precedenza l'uso dei DPI specifici. Per quanto riguarda le prove esse sono prove di campo e non vengono usate attrezzature particolari a parte un normale MIXER per le operazioni di miscelazione.

I test di compatibilità saranno basati sul rischio considerando, per esempio, le proprietà pericolose dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza del processo, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché le informazioni fornite dai precedenti detentori dei rifiuti.

**Le prove di compatibilità e di rigetto seguiranno il seguente iter.**

La valutazione accurata circa il test di compatibilità/miscelazione verrà effettuata ai fini di evitare le problematiche su esposte con le metodiche descritte nella relazione tecnica già presentata, in ogni caso si riportano le modalità operative che vengono di seguito esplicitate ai fini della valutazione dei parametri di seguito specificati:

Operativamente si procederà

1) A riempire al 50% un contenitore di vetro e chiuderlo ermeticamente con un palloncino

OPPURE A

2) A riempire al 50% sempre un contenitore di vetro richiuderlo con un tappo forato e far gorgogliare l'eventuale gas in un contenitore contenente acqua (ai soli fini della verifica di sviluppo di gas)

- e verificare dopo 1-4-12-24-48 ore l'eventuale:
  - Aumento di temperatura generato da reazione esotermica a mezzo di termometro o termoscanner.
  - Formazione di più fasi
  - Formazione di emulsioni
  - Formazione di precipitato
  - Entità del precipitato
  - Formazione di gomme
  - Formazione di cristalli
  - Polimerizzazioni con formazioni di grumi
  - Emissione di gas/vapori rilevabile dal rigonfiamento del palloncino.

I criteri di accettazione o di rigetto possono essere così riassunti:

Se non ci sono sviluppi di gas

L'aumento di temperatura massimo accettato 15-20°C

Se si verificano separazioni di fase le fasi dovranno essere separate e rianalizzate e sulla base delle caratteristiche analitiche si provvederà di conseguenza a prendere la decisione più appropriata

Nel caso di emulsioni, bisognerà valutare il potere calorifiche per decidere l'impianto di destinazione in funzione delle prescrizioni specifiche dell'impianto

Nel caso di formazione di precipitato, bisognerà verificare se:

- Indicativamente il precipitato deve essere inferiore al 20%, in tal caso la miscelazione potrà essere comunque effettuata e decidere la destinazione finale in funzione delle prescrizioni dei vari impianti.
- se il precipitato sarà superiore al 20% la miscelazione non verrà effettuata
- se si verifica la formazione di gommene (piccole sospensioni gommose) la miscelazione non verrà effettuata
- se si verifica la formazione di cristalli, si dovrà procedere alla successiva separazione e relativa effettuazione di nuove analisi per le due fasi, oppure decidere di non effettuare la miscelazione in funzione di una valutazione ambientale che deve essere globalmente positiva
- se si verificano polimerizzazioni con formazione di grumi superiori a 5-10 centimetri la miscelazione non verrà effettuata
- Nell'ipotesi che ci sia sviluppo di gas si procederà, fermo restando le precedenti valutazioni, ad inviare i campioni da miscelare al laboratorio esterno al fine della verifica della tipologia di gas sviluppati ed alla quantità. Sulla base dei risultati si provvederà alla valutazione se effettuare la miscelazione o meno. (il range di accettabilità relativamente alle tipologie di gas e vapori emessi dovrà rispettare il quadro emissivo autorizzato e non potranno comunque essere effettuate miscelazioni tra rifiuti che portano a sviluppo di gas/vapori tossici)

**Preventivamente verrà effettuata una valutazione preliminare circa la compatibilità dei rifiuti che potrebbero essere sottoposti a miscelazione, ed in particolare non verranno miscelati rifiuti:**

esplosivi, munizioni ed armi

sostanze ossidanti (perclorati, etc.)

sostanze reattive all'acqua (ad es. Classe UN 4.3)

sostanze autoriscaldanti e/o piroforiche (ad es. Classe UN 4.2)

materiali estremamente odorigeni

rifiuti caratterizzati da HP2

rifiuti costituiti da perossidi

rifiuti con HP9 infettivi

gas tossici o molesti non gestibili

reazioni esotermiche non controllabili

polimerizzazione violenta ed incontrollata o che possono sviluppare gas che a contatto con l'aria possono incendiarsi.

## 6.2 Criteri di miscelazione

Sulla base della DGR della Regione Veneto vengono indicate le principali destinazioni che possono anche non essere destinazioni finali

Il dosaggio o miscelatura in deroga e non in deroga tra tutti gli stati fisici, sarà finalizzata fondamentalmente all'invio dei rifiuti a:

Discarica per rifiuti inerti D1

Discarica per rifiuti non pericolosi D1

Discarica per rifiuti pericolosi D1

Impianto di trattamento chimico fisico D9

Impianto di trattamento biologico D8

Deposito permanente D12

Termodistruzione D10

Impianti di recupero energetico R1 (per la parte residua)

Si rappresenta inoltre che i rifiuti che derivano da un'operazione di trattamento D debbono essere caratterizzati e classificati ad opera del nuovo produttore dei rifiuti che proprio sulla base della caratterizzazione decide la successiva destinazione principale ad operazioni D e residuale a R per la parte recuperabile nel rispetto della normativa europea e dell'economia circolare a seconda della composizione iniziale del rifiuto e dei risultati analitici del rifiuto ottenuto. In ogni caso resta in capo all'autorità competente una tale decisione. Noi abbiamo evidenziato e giustificato come da un'operazione D possano generarsi rifiuti da destinare a R1, fermo restando che una tale richiesta era stata accettata e riportata nelle prescrizioni del provvedimento unico 62/17 al punto 8.4.4

Il processo di miscelazione potrà produrre in funzione delle caratteristiche dei rifiuti miscelati, rifiuti aventi quattro stati fisici.

Si potranno avere diverse tipologie di miscelazione:

1. miscelazione tra rifiuti liquidi
2. miscelazione tra rifiuti fangosi
3. miscelazione tra rifiuti solidi
4. miscelazione tra rifiuti polverosi
5. miscelazione tra rifiuti liquidi e rifiuti polverosi per eliminazione della polverosità
6. miscelazione tra rifiuti solidi e rifiuti fangosi

#### 6.4 Controllo del processo

Le operazioni di miscelazione potranno riguardare rifiuti in fase liquida, fangosa, solida, polverosa. Per quanto riguarda il controllo del processo, si precisa che si tratta di operazioni BATCH, per cui il controllo del processo avviene alla fine dello stesso, e per essere effettuato necessita di prove preventive. Alla fine del processo si effettua il controllo e si procede alla correzione eventuale per eventuali scostamenti rispetto al preventivato, ove necessario. Solo successivamente, in seguito a responso positivo delle prove, si farà il passaggio in scala, che verrà effettuato nelle apposite aree come indicato in tabella 6.5 utilizzando le attrezzature previste per tale operazione D13.


Si rappresenta comunque che in funzione dello stato fisico verranno impiegate **durante il processo di miscelazione, tecniche per il controllo** del pH ai fini della verifica dell'alcalinità o acidità della miscela, della temperatura ai fini del controllo di reazioni esotermiche e dell'ORP/ISE per i liquidi, oltre che il controllo dello sviluppo anomalo di COV causa eventuali reazioni non verificatesi durante le prove di miscelazione, relativamente ai controlli interni. Per quanto riguarda il controllo dei parametri esterni individuati sulla base delle singole prescrizioni degli impianti, essi verranno effettuati mediante controllo analitico delle caratteristiche chimico fisiche risultanti presso laboratori esterni.

Per quanto riguarda le strumentazioni utilizzate per il controllo dell'operazione la ditta si doterà di uno strumento elettronico per il controllo del pH, dell'ORP, della temperatura e delle sostanze organiche volatili (COV), mentre le analisi finali verranno effettuate presso laboratori esterni.

Relativamente ai valori limiti di tali parametri si precisa che i range dei vari parametri controllati possono variare come di seguito indicato:

$4 < \text{Ph} < 11,5$   
 $-100\text{mV} < \text{ORP} < 300\text{mV}$   
 $3 \text{ mg/m}^3 < \text{COV} < 20 \text{ mg/Nm}^3$   
 Emissione autorizzata =  $30 \text{ mg/Nm}^3$

Si riporta a solo titolo di esempio una scala di potenziali di ossido riduzione

agente ossidante più forte		agente riducente più debole	
	$\text{F}_2(\text{g})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$2 \text{ F}^-(\text{g})$
	$\text{Cl}_2(\text{g})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$2 \text{ Cl}^-(\text{aq})$
	$\text{Br}_2(\text{l})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$2 \text{ Br}^-(\text{g})$
	$\text{Ag}^+(\text{aq})$	$+ \text{e}^- \rightarrow$	$\text{Ag}(\text{s})$
	$\text{Fe}^{3+}(\text{aq})$	$+ \text{e}^- \rightarrow$	$\text{Fe}^{2+}(\text{aq})$
	$\text{I}_2(\text{s})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$2 \text{ I}^-(\text{aq})$
	$\text{Cu}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Cu}(\text{s})$
	$2\text{H}^+(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{H}_2(\text{g})$
	$\text{Pb}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Pb}(\text{s})$
	$\text{Sn}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Sn}(\text{s})$
	$\text{Ni}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Ni}(\text{s})$
	$\text{Fe}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Fe}(\text{s})$
	$\text{Cr}^{3+}(\text{aq})$	$+ 3 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Cr}(\text{s})$
	$\text{Zn}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Zn}(\text{s})$
	$\text{Mn}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Mn}(\text{s})$
	$\text{Al}^{3+}(\text{aq})$	$+ 3 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Al}(\text{s})$
	$\text{Mg}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Mg}(\text{s})$
	$\text{Na}^+(\text{aq})$	$+ \text{e}^- \rightarrow$	$\text{Na}(\text{s})$
	$\text{Ca}^{2+}(\text{aq})$	$+ 2 \text{ e}^- \rightarrow$	$\text{Ca}(\text{s})$
	$\text{K}^+(\text{aq})$	$+ \text{e}^- \rightarrow$	$\text{K}(\text{s})$
	$\text{Li}^+(\text{aq})$	$+ \text{e}^- \rightarrow$	$\text{Li}(\text{s})$
agente ossidante più debole		agente riducente più forte	

I risultati in ogni caso portano ad un migliore bilancio ambientale oltre che rendere il rifiuto con caratteristiche chimico fisiche omogenee e quindi creerà una minore variazione durante la successiva alimentazione presso gli impianti finali.

La gestione di rifiuti come sappiamo rappresenta una attività con una problematica estremamente anomala sia a livello teorico che a livello tecnico operativo, **ma fondamentalmente a livello conoscitivo, stante l'importanza della necessaria ed indispensabile conoscenza degli innumerevoli processi di produzione che generano i rifiuti da trattare, senza la quale diventa praticamente impossibile l'esercizio di una tale attività.**

Infatti alcune tipologie di rifiuti che potrebbero essere conferite in discarica non sono ammesse se non dopo trattamento, come ad esempio un rifiuto polveroso che dovrebbe essere conferito in discarica soltanto in contenitori, e comunque non senza problemi. D'altra parte la miscelazione con un rifiuto liquido consentirebbe di ottenere un vantaggio eliminando la polverosità e rendendo possibile lo smaltimento in discarica.

Per fare un esempio, una polvere di abbattimento fumiche non può essere conferita sfusa potrebbe essere sottoposta ad un'operazione di miscelazione con un altro rifiuto liquido in un contenitore fino alla sua completa bagnatura, svuotata successivamente sullo stesso korral sotto aspirazione e omogeneizzata per essere

successivamente conferita in discarica.

Tutte le lavorazioni verranno gestite sempre a mezzo del modulo di lavorazione MPG 19.1. 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.

Alla fine del processo **si effettua il controllo e la verifica finale** per lotto **della miscela finale** che si concluderà con un campionamento e relativa analisi per la verifica finale che stabilirà la conformità alla destinazione presso l'impianto finale.

## 7. RIFIUTI IN USCITA

I codici in ingresso sono individuati in linea di massima attraverso raggruppamenti omogenei, come, mentre i rifiuti prodotti dalle operazioni di miscelazione, con Vincenzo Fagioli srl come nuovo produttore del rifiuto, nel rispetto della normativa vigente (art. 183 comma f), avranno i seguenti codici EER in uscita come riportato in Tabella 2, dove vengono riportate le relative destinazioni finali ipotizzate che comunque dovranno sempre rispettare le singole prescrizioni degli impianti finali, che sono condizione necessaria ed indispensabile per il conferimento.

In tale tabella si richiede di poter attribuire i codici EER diversi da codici 19XXXX, sia in merito al fatto che dall'operazione di svuotamento dei rifiuti da miscelare si ottengono anche imballaggi vuoti, pallett su cui sono posizionati i vari contenitori vuoti che si generano, che dal fatto che i rifiuti possono essere costituiti da varie tipologie di metallo, oltre che dal fatto di poter evidenziare correttamente ciò che il codice 19XXXX non è in grado di specificare.

<b>TABELLA 2</b>				
<b>RAGGRUPPAMENTI EFFETTUATI PER G.O. COMPATIBILI RIFIUTI IN INGRESSO</b>	<b>DESCRIZIONE</b>	<b>CLASSI "H" MISCELA <sup>(a)</sup></b>	<b>CER in uscita<sup>(b)</sup></b>	<b>DESTINAZIONE FINALE (la destinazione finale R verrà utilizzata per la frazione recuperabile)</b>
<b>1</b>	<b>OLIO USATO CONTAMINATO</b>	<b>A-D</b>	13xxxx* 190204* 190208* 190211*	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</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>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>3</b>	<b>PRODOTTI FARMACEUTICI E COSMETICI SCADUTI</b>	<b>A-B-D</b>	190204* 190208* 190209* 190211* 191211*	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>4</b>	<b>ALTRI PRODOTTI CHIMICI DI SCARTO</b>	<b>A-B-D A-B-C-D</b>	190204* 190208* 190211* 190209* 160507* 160508*	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>



<b>5</b>	<b>RIFIUTI SOLIDI CONTAMINATI DA VERNICI, POLIMERI, INCHIOSTRI, ADESIVI E RESINE</b>	<i>A-B-C-D</i> <i>A-B-C-F</i> <i>A-B-C-G</i>	<b>19.02.04*</b> <b>190208*</b> <b>190209*</b> <b>190211*</b> <b>191211*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>6</b>	<b>FANGHI E POLVERI CONTAMINATI DA VERNICI, POLIMERI, INCHIOSTRI, ADESIVI E RESINE</b>	<i>A-B-C-D</i> <i>A-B-C-F</i> <i>A-B-C-G</i>	<b>19.02.04*</b> <b>190208*</b> <b>190209*</b> <b>190211*</b> <b>191211*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>7</b>	<b>FANGHI ED ALTRI RESIDUI DA PROCESSI DEPURATIVI</b>	<i>A-C-D</i>	<b>190204*</b> <b>190205*</b> <b>190211*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>8</b>	<b>RESIDUI DI LAVORAZIONE CONTAMINATI DA OLI, GRASSI, CERE, IDROCARBURI</b>	<i>A-B-C-D</i> <i>A-B-C-F</i> <i>A-B-C-G</i>	<b>19.02.04*</b> <b>190208*</b> <b>190209*</b> <b>190211*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>9</b>	<b>MATERIALI ASSORBENTI, FILTRANTI, SCORIE E ALTRI SCARTI IN GENERE</b>	<i>A-B-C-D</i>	<b>19.02.04*</b> <b>190208*</b> <b>190209*</b> <b>191211*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>10</b>	<b>ALTRI MATERIALI E PRODOTTI FUORI SPECIFICA</b>	<i>A-C-D</i>	<b>19.02.04*</b> <b>190208*</b> <b>190209*</b> <b>191211*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>11</b>	<b>PCB</b>	<i>H</i>	<b>130301*</b> <b>190204*</b> <b>190208*</b> <b>190209*</b> <b>191211*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>12</b>	<b>MATERIALI ISOLANTI</b>	<i>I</i>  <i>NN</i>	<b>170601*</b> <b>170605*</b> <b>170603*</b> <b>170604</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>13</b>	<b>IMBALLAGGI</b>	<i>NN</i> <i>A-B</i>	<b>1501XX</b> <b>1501XX*</b> <b>190204*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>14</b>	<b>SOSTANZE CHIMICHE</b>	<i>A-B-C-D-E-F</i>	<b>1605XX</b> <b>190204*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>15</b>	<b>CATALIZZATORI</b>	<i>M</i>	<b>1608XX</b> <b>190204*</b> <b>190203</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>16</b>	<b>LEGNO, VETRO, CARTA, PLASTICA, METALLO</b>	<i>NN</i>	<b>1702XX</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>17</b>	<b>RIFIUTI COMBUSTIBILI</b>	<i>P</i>	<b>190208*</b> <b>190209*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>
<b>18</b>	<b>MERCURIO ED ATTREZZATURE CONTENENTI MERCURIO</b>	<i>O</i>	<b>05XXXX*</b> <b>06XXXX*</b> <b>10XXXX*</b> <b>16XXXX*</b>	<b>Operazioni compatibili da D1 a D12 e per la parte residuale da R1 a R12</b>

			<b>17XXXX*</b> <b>190204*</b>	
--	--	--	----------------------------------	--

**(<sup>b</sup>) Si precisa che ai rifiuti in uscita prodotti dalle operazioni di miscelazione, potrà anche essere assegnato il codice CER più appropriato o prevalente.**

**(<sup>a</sup>) caratteristiche di pericolo**

Si elencano alcuni gruppi e caratteristiche di pericolo indicative e non esaustive, previste per le miscele di rifiuti in uscita dalle operazioni di DOSAGGIO O MISCELATURA D13, fermo restando che tali caratteristiche verranno comunque individuate sulla base di analisi chimiche di caratterizzazione del rifiuto ottenuto.

NN= NON PERICOLOSO

A = HP7-HP10-HP11

B = HP3-HP5-HP6-HP14

C = HP5-HP6-HP8-HP14

D = HP5-HP6-HP8-HP10-HP11-HP13-HP14-HP15

F = HP4-HP6-HP10-HP13-HP14

G = HP5-HP6-HP7-HP8-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

Inoltre dalle operazioni di trattamento si potranno generare anche i seguenti codici

<b>TABELLA 2BIS</b>	
<b>19 12 12</b>	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
<b>19 12 01</b>	carta e cartone
<b>19 12 02</b>	metalli ferrosi
<b>19 12 03</b>	metalli non ferrosi
<b>19 12 04</b>	plastica e gomma
<b>19 12 05</b>	Vetro
<b>19 12 10</b>	rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti)
<b>150101</b>	imballaggi in carta e cartone
<b>150102</b>	imballaggi in plastica
<b>150103</b>	imballaggi in legno
<b>170203</b>	Plastica
<b>170401</b>	Rame bronzo ottone
<b>170402</b>	Alluminio
<b>170403</b>	piombo
<b>170404</b>	Zinco
<b>170405</b>	ferro
<b>170406</b>	Stagno
<b>170407</b>	Metalli misti

A seguito di selezione cernita.

Si precisa che le miscele ottenute da D13 verranno identificate sempre per lotti. Il lotto minimo corrisponderà al peso di un carico utile 24-30 t circa, mentre il lotto massimo non supererà le 100 t. L'intervallo temporale massimo di deposito sarà il più breve possibile in funzione della disponibilità degli impianti di recupero.

I rifiuti verranno tenuti separati sia da altri lotti che da altri rifiuti che non rientrano nell'operazione D13 e verranno identificati e tracciati a mezzo del software di gestione dei rifiuti in ogni istante.

Si riporta inoltre, a livello indicativo, per l'attività di miscelazione

- la stima dei quantitativi,
- indicazioni riguardanti l'attività relativa alla loro produzione,
- le aree adibite allo stoccaggio/deposito temporaneo dei rifiuti individuate su apposita planimetria in scala adeguata,
- le modalità di stoccaggio,
- la destinazione finale del rifiuto, e/o parametri/criteri che comportano l'invio a diverse destinazioni.

<b>TABELLA 3</b>						
<b>Codici EER che si prevede di produrre</b>	<b>Stima quantitativi annui in t</b>	<b>I attività di produzione</b>	<b>Aree di stoccaggio rifiuti prodotti</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Possibile destinazione finale del rifiuto D/R in funzione delle analisi di caratterizzazione *</b>	<b>Parametri critici</b>
<b>D13 miscelazione</b>						
1301XX* 1302XX* 1303XX* 1304XX* 1305XX* 1307XX* Esclusi oli contenenti PCB	1	Bonifica trasformatori	7 e in caso di necessità stesse aree di produzione	Fusti-IBC	Mandatari COOU R13/R12/R1/R9/D9/D10/R1 (la destinazione verrà stabilita secondo la concentrazione del PCB)	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150101	5	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R1/R3/D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150102	5	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R1/R3/D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
150103	5	Operazioni propedeutiche	7-11- e in caso di	Casse-cassoni-	R1/R3/D10	Analisi di caratterizzazi

		(verifica, selezione, cernita)	necessità stesse aree di produzione	Pallet-contenitori a norma		one per la valutazione della conformità alla destinazione
160507	30	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
160508	30	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170203	5	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R1-R3 D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170401	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170402	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170403	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170404	10	Operazioni	7-11- e in	Casse-	R4	Analisi di

		propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	caso di necessità stesse aree di produzione	cassoni-Pallet-contenitori a norma		caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170405	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170406	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
170407	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-Pallet-contenitori a norma	R4	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190203	2.000	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Miscelazione interna al trattamento tecnologico, omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-IBC- Fusti-contenitori a norma	R1-D1-D9-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190204*	10.000	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Miscelazione interna al trattamento tecnologico, omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-IBC-Fusti-contenitori a norma	R1—R3-R4-D1-D9-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190205*	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Filtrazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse-cassoni-IBC- Fusti-contenitori a norma	R1-D1-D9-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla

						destinazione
190207*	1000	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione fase/centrifugazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	IBC- Fusti- contenitori a norma	R1-D1-D9-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190208*	2000	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato- fluidificazione- Omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	IBC- Fusti- contenitori a norma	R1-D9 D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190209*	500	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato- triturazione- omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse- cassoni- Fusti- contenitori a norma	R1-D9-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190210	100	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato- triturazione omogeneizzazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse- cassoni- Fusti- contenitori a norma	R1-D9-D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
190211*	100	Operazioni multiple in funzione della tipologia di rifiuto trattato- triturazione omogeneizzazione -Bonifica	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse- cassoni- Fusti- contenitori a norma	R1-D9 D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191201	7	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Sconfezionamento/ri condizionamento	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse- cassoni- Pallet- Fusti- contenitori a norma	R1 - R3 D10	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità alla destinazione
191202	60	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse- cassoni- Pallet- Fusti- contenitori a norma	R4-R11	Analisi di caratterizzazione per la valutazione della conformità

		meccanico - triturazione				alla destinazione
191203	10	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita)	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse- cassoni- Pallet- Fusti- contenitori a norma	R4-R11	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
191204*	5	Separazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse- cassoni- Pallet- Fusti- contenitori a norma	R3-R1-D10	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
191205	2	Trattamento meccanico - triturazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Casse- cassoni- Pallet- Fusti- contenitori a norma	R5-D1	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
191210	600	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico - triturazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	cassoni	R1-D10	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
191211*	1.000	Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico - triturazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Cassoni- casse-fusti- IBC- contenitori a norma	R1 -D1- D10	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
191212	1.000	Trattamento Operazioni propedeutiche (verifica, selezione, cernita) Separazione Trattamento meccanico - triturazione	7-11- e in caso di necessità stesse aree di produzione	Cassoni- casse-fusti- IBC- contenitori a norma	R1-D10-D1	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione della conformità alla destinazione
XXXXXX	50	varie	varie	Cassoni- casse-fusti- IBC- contenitori	Da R1 a R11	Analisi di caratterizzazi one per la valutazione



				a norma		della conformità alla destinazione
--	--	--	--	---------	--	---

**\*La destinazione R viene utilizzata per la frazione residua recuperabile**

Come detto in precedenza la destinazione dei rifiuti ottenuti dal processo di trattamento D13 è in genere la D salvo qualche frazione che potrebbe essere inviata al recupero.

Le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto saranno conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finale escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i, fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni R per la frazione recuperabile e potrebbero essere destinate anche ad impianti D15-D14-D13 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo, e per l'eventuale parte recuperabile presso impianti R.

## 8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE

Con le operazione di DOSAGGIO O MISCELATURA D13 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, si riducono i tempi di stoccaggio, si elimina l'eventuale conferimento in discarica di rifiuti polverosi, si produce un rifiuto più omogeneo e quindi più facilmente gestibile a livello di sicurezza negli impianti autorizzati finali.

Si migliora la struttura nel caso di conferimento in discarica, si crea un rifiuto più omogeneo nel caso di conferimento presso impianti di trattamento liquidi

Sulla base del raggiungimento di uno o più obiettivi di quelli sopra elencati, si può affermare con certezza che tale operazione comporterà un miglioramento e la modifica delle caratteristiche, di viscosità, omogeneità, controllo dei valori di PCI idonei per l'invio a termodistruzione come combustibile in funzione delle prescrizioni degli impianti finali, cosa che non sarebbe possibili se i rifiuti venissero conferiti singolarmente presso gli impianti finali.

## 9. SCHEMA RIASSUNTIVO

**Si riporta un diagramma di flusso relativo al trattamento D13 operazione di dosaggio o miscelatura**



Il lay out dell'operazione di dosaggio o miscelatura D13 viene descritto nelle Tavole 6.5 – 13.

Si allega inoltre un flow sheet 5.1 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.

Viene inoltre allegato un esempio di diagramma di flusso per specifiche operazioni che possono comprendere una o più operazioni propedeutiche (5.2 Esempio D13).

## 10. BAT APPLICATE

1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	13	14	17	18	19	21	22	23	24	31	40	41	52	53
---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

## 11. PRESCRIZIONI 62/17

### 8.3 *Quantità autorizzata:*

8.3.1. La quantità massima complessiva (fra rifiuti pericolosi e non) giornaliera di trattamento tecnologico **D13** è di **200** tonnellate per i rifiuti solidi e di **20** tonnellate per i rifiuti liquidi.

8.3.2. 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.

### 8.4. *Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero D13 – MISCELAZIONE*

8.4.1. 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.

8.4.2. I rifiuti ammessi indicati [nell'Allegato 6 REV. 1](#) ~~Elaborato 19~~ ~~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.

8.4.3. 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.

8.4.4. In relazione alla tabella di cui all'integrazione n. 58, lett. a), ai sensi di quanto disposto all'allegato "B" del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., si dispone che i rifiuti prodotti dalle categorie omogenee di miscelazione dalla n°1 alla n° 19 ~~11 e dalla n° 14 alla n° 24~~, 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). Si potrebbe, tuttavia, accettare la destinazione dell'incenerimento con recupero di energia (R1).

8.4.5. ~~L'operazione di miscelazione dovrà essere anticipata da una verifica di compatibilità eseguita sulla base dell'istruzione operativa IO 29 che tiene conto anche della: "Table 2.7: Example of a compatibility chart for the storage of hazardous waste" a pag. 84 delle BAT e delle modalità descritte in maniera specifica in questa relazione Tecnica.~~

~~• sulla base della Tabella E.2 "schema di compatibilità chimica fra diversi gruppi~~

~~di sostanze~~". Di tale verifica dovrà esserne fatta puntuale menzione nel registro di miscelazione. Le valutazioni effettuate sul rifiuto preliminarmente alle operazioni di miscelazione dovranno essere svolte in funzione della destinazione dello stesso e dovranno essere razionalizzate su apposito registro di miscelazione contenente almeno le seguenti informazioni: Numero del registro C/S, Codice CER, Data di arrivo, Peso del carico, Classe di pericolo, Reazioni/Note, Analisi, CER uscita, Peso dello scarico, Area di stoccaggio, Movimento Registro di Scarico/n° FIR.

~~8.4.6. E' compatibile con il processo di lavorazione D13 miscelazione, soltanto l'operazione effettuata tra rifiuti tra loro non in deroga come definiti all'art. 187 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.~~

8.4.7. Le operazioni di miscelazione dovranno avvenire sempre in aree servite da idoneo impianto di aspirazione.

8.4.8. La movimentazione dei rifiuti prima del trattamento di miscelazione dovrà avvenire internamente al capannone, ed al riparo da agenti atmosferici e da possibili dilavamenti/sversamenti nell'area esterna.

8.4.9. Gli standard di miscelazione e la verifica del controllo del processo a miscelazione ultimata; dovranno essere annotati nel registro di miscelazione, indicando il tipo di impianto di destinazione finale, ed i requisiti richiesti per il conferimento e le valutazioni effettuate dalla ditta in tal senso sulla miscela di rifiuti prodotta.

~~8.4.10. Come previsto anche nella Linea Guida della Regione Lombardia n° 1795/2014, la miscelazione dovrà essere effettuata esclusivamente per rifiuti aventi lo stesso stato fisico (come definito al Decreto n° 145/1998).~~

8.4.11. Il processo di miscelazione deve prevedere il miglioramento/modifica delle caratteristiche chimiche del rifiuto. Al riguardo, l'impresa dovrà effettuare e, quindi, tenerne traccia nel registro di lavorazione:

8.4.11.1. test preliminari e prove di miscelazione;

8.4.11.2. valutazioni in funzione del trattamento/destinazione finale della miscela prodotta;

8.4.11.3. criteri di controllo del processo e verifica della miscela finale.

8.4.12. Si prescrive che la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica verrà effettuata dettagliatamente specificando le caratteristiche dei rifiuti originari e solo se le singole partite di rifiuti posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica;

8.4.13. Si prescrive che nel caso in cui la miscela comprenda almeno un rifiuto pericoloso, il codice CER della miscela in uscita dall'impianto o destinata ad un'ulteriore operazione di trattamento interno, sarà un CER pericoloso.

~~8.4.14. 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. 58 – giugno 2016 fornita dall'impresa.~~

~~8.4.15. Relativamente all'applicazione delle BAT di settore deve essere fatto riferimento anche al punto E.5.1 "Migliori tecniche e tecnologie per il trattamento dei liquidi" da pag. 571 a pag. 578 delle linee guida.~~

~~8.4.16. Relativamente alla BAT H.1 "Occorre inoltre prevedere:" a pag. 633 delle linee guida (riportata a pag. 23 della scheda integrativa), la prescrizione deve essere applicata per intero e non parzialmente come invece indicato dall'impresa.~~

~~8.4.17. Relativamente alla BAT H.1 "Modalità operative del trattamento" a pag. 633~~

delle linee guida. (riportata a pag. 24 della scheda integrativa), la prescrizione deve essere applicata per intero e non parzialmente come invece indicato dall'impresa.