



Città metropolitana di Milano

Area Tutela e Valorizzazione Ambientale
Settore Rifiuti Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n.434/2017 del 24/01/2017

Prot. n.18262/2017 del 24/01/2017
Fasc.9.9 / 2009 / 98

**Oggetto: RB Recuperi Bresciana S.r.l. con sede legale ed installazione IPPC in
Cinisello Balsamo (MI) - Via Induno n. 6. Riesame del decreto
regionale A.I.A. n. 1207/2007 del 26.10.2007 e s.m.i..**

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE ED AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

Visti:

- il decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267 recante il Testo Unico delle leggi sull'ordinamento degli Enti Locali con particolare riferimento agli artt. 19 e 107, comma 3;
- il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i. "*Norme in materia ambientale*";
- la legge regionale 12 dicembre 2003, n. 26 e s.m.i. "*Disciplina dei servizi locali di interesse economico generale. Norme in materia dei rifiuti, di energia, di utilizzo del sottosuolo e di risorse idriche*";
- la legge regionale 11 dicembre 2006, n. 24 e s.m.i. "*Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente*";
- la legge 7 agosto 1990, n. 241 "*Nuove norme sul procedimento amministrativo*";
- la legge 7 aprile 2014, n. 56 "*Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni*", in particolare l'art. 1, comma 16;
- la legge regionale 12 ottobre 2015 n. 32 "*Disposizioni per la valorizzazione del ruolo istituzionale della Città metropolitana di Milano e modifiche alla legge regionale 8 luglio 2015 n. 19 (Riforma del sistema delle autonomie della Regione e disposizioni per il riconoscimento della specificità dei territori montani in attuazione della legge 7 aprile 2014 n. 56 "Disposizioni sulle Città metropolitane, sulle Province, sulle unioni e fusioni di comuni")*";

- il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;
- la deliberazione della Giunta della Regione Lombardia n. 7492 del 20.06.2008 “Prime direttive per l'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni trasferite alle Province in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 8, comma 2, l.r. n. 24/2006)”;
- la deliberazione della Giunta della Regione Lombardia n. 8831 del 30.12.2008 “Determinazioni in merito all'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni trasferite alle Province in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 8, comma 2, l.r. n. 24/2006)”;
- il decreto della Regione Lombardia n. 14236 del 3.12.2008 “Modalità per la comunicazione dei dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciati ai sensi del d.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;
- la d.g.r. Regione Lombardia n. 2970 del 2.02.2012 “Determinazioni in merito alle procedure e modalità di rinnovo e ai criteri per la caratterizzazione delle modifiche per esercizio uniforme e coordinato dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 8, comma 2, l.r. n. 24/2006)”;
- la d.g.r. Regione Lombardia n. 4626 del 28.12.2012 “Determinazioni delle tariffe da applicare alle istruttorie e ai controlli in materia di autorizzazione integrata ambientale, ai sensi dell'art. 9 c.4 del DM 24 aprile 2008”;
- il d.m. del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 272 del 13.11.14 “Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n.152” e la d.g.r. Regione Lombardia n. 5065 del 18.04.16 “Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A)- Indirizzi per l'applicazione del D.M. 272 del 13.11.14 “Decreto recante le modalità per la redazione della Relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera V-bis, del Decreto Legislativo 03 aprile 2006, n. 152”;
- la Decisione della Commissione della Comunità Europea n. 2014/955/CE “Nuovo elenco Europeo dei rifiuti”;
- il decreto legislativo 14 marzo 2013, n. 33 “Riordino della disciplina riguardante gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni”, ed in particolare l'articolo 23;
- la legge 6 novembre 2012, n. 190 “Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell'illegalità nella pubblica amministrazione” e dato atto che sono stati assolti i relativi adempimenti, così come recepiti nel Piano anticorruzione e trasparenza della Provincia di Milano e che sono state osservate le direttive impartite al riguardo;
- il decreto legislativo 6 settembre 2011, n. 159 “Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136”.

Visti e richiamati:

- gli articoli 49 e 51 dello Statuto della Città Metropolitana in materia di attribuzioni di competenza dei dirigenti;
- il Regolamento sul procedimento amministrativo e sul diritto di accesso ai documenti della Provincia di Milano approvato con Deliberazione del Presidente della Provincia di Milano del

13/11/2014, n. Rep. 22/2014, atti n. 221130\1.10\2014\16;

- gli articoli 43 e 44 del Testo Unificato del Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi (Approvato dal Consiglio Metropolitan con deliberazione R.G. n. 35/2016 del 23.05.2016 Prot. 99010/2010);
- il Codice di comportamento adottato con deliberazione di Giunta della Provincia di Milano R.G. n. 509/2013 del 17.12.2013;
- il decreto sindacale Rep. Gen. n. 7/2016 del 26.01.2016 avente ad oggetto: “*Approvazione del Piano triennale di prevenzione della corruzione (PTPC) e allegato Programma triennale per la trasparenza e l'integrità (PTTI) della Città metropolitana di Milano. Triennio 2016-2018*”;
- il Decreto del Sindaco metropolitano n. 282/2016 del 16.11.2016 “*Conferimento incarichi dirigenziali ai dirigenti a tempo indeterminato della Città metropolitana di Milano*”;
- il comma 5, dell'art. 11, del Regolamento sul sistema dei controlli interni della Provincia di Milano approvato con deliberazione del Consiglio Provinciale R.G. n. 15/2013 del 28.02.2013;
- le Direttive nn. 1 e 2 ANTICORR/2013 del Segretario Generale;
- la Direttiva nn. 1/2016/ANTICORRUZIONE del Segretario Generale.

Dato atto che il presente provvedimento, con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPC a rischio basso;

Atteso che il presente provvedimento non ha riflessi finanziari, pertanto non è soggetto a parere di regolarità contabile ed è rispettato quanto previsto dalla Direttiva n. 2/2015 del Segretario generale;

Considerato che il presente atto non rientra tra quelli previsti e sottoposti agli adempimenti prescritti dalle Direttive nn. 1 e 2/ANTICORR/2013 del Segretario Generale;

Richiamato il Decreto Dirigenziale R.G. n. 3517/2016 del 18.04.2016 del Direttore dell'Area tutela e valorizzazione ambientale avente ad oggetto “*Secondo provvedimento straordinario, contingibile ed urgente di avviamento di procedura accelerata per l'esame di pratiche giacenti o parzialmente trattate depositate presso il Settore rifiuti, Bonifiche e A.I.A. per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche*” che consente di riconteggiare i tempi di conclusione dei provvedimenti arretrati partendo dalla data di emanazione del decreto stesso;

Considerato che il presente procedimento rientra tra le tipologie previste dal sopraccitato Decreto Dirigenziale R.G. n. 3517/2016 del 18.04.2016;

Richiamati:

- il Decreto Regione Lombardia n. 12707/2007 del 26.10.2007;
- il Decreto Regione Lombardia n. 4280/2008 del 28.04.2008;
- l'Autorizzazione della Provincia di Milano di R.G. n. 3589/2011 del 18.04.2011;
- il provvedimento di voltura della Provincia di Milano di R.G. n. 9771/2012 del 21.11.2012;

Atteso che la seduta conclusiva della Conferenza di Servizi, tenutasi in data 15.11.2016, ai sensi dell'art. 14 della l. 241/90, ha preso atto della valutazione tecnica positiva di A.R.P.A. - Dipartimento di

Milano e Monza Brianza, del parere tecnico favorevole della Città metropolitana di Milano ed ha approvato l'Allegato Tecnico così come modificato e discusso nel corso della conferenza di servizi. La Conferenza di Servizi ha dato mandato alla Città metropolitana di Milano di concludere il procedimento tenendo conto di quanto emerso nel corso della succitata seduta di conferenza con l'emanazione del provvedimento finale;

Avuto riguardo a quanto disposto dall'art. 29-decies, comma 2, del d.lgs. 152/06, in merito alle modalità e frequenze per la trasmissione all'Autorità Competente ed ai Comuni interessati dei dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Richiamati gli artt. 29-quater e 29-decies del d.lgs. 152/06 i quali dispongono, rispettivamente, la messa a disposizione del pubblico sia dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e di qualunque aggiornamento sia dei risultati del controllo delle emissioni, mediante pubblicazione sul sito internet dell'Autorità competente;

Dato atto che l'Impresa RB Recuperi Bresciana S.r.l. in data 22.03.2012 (prot. gen. n. 5339 del 26.03.2012) ha inviato ricevuta del versamento degli oneri istruttori dovuti, secondo quanto previsto dalla d.g.r. Regione Lombardia n. 4626 del 28.12.2012, trasmettendo alla Città Metropolitana di Milano la relativa quietanza di pagamento, corredata dal report del foglio di calcolo, che rappresenta ai sensi dell'art. 5 del d.m. 24.04.2008 *“Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal d.lgs. 59/05”* condizione di procedibilità;

Fatto presente che a seguito di quanto richiesto nella seduta conclusiva della Conferenza di Servizi l'Impresa RB Recuperi Bresciana S.r.l. in data 23.01.2017 (prot. gen. n. 16900) ha trasmesso la planimetria definitiva;

Richiamate le disposizioni di cui al decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267, con particolare riferimento all'art. 107, commi 2 e 3;

Tutto ciò premesso,

AUTORIZZA

ai sensi dell'art. 29-quater, del Titolo III-bis, del d.lgs. 152/06 il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 1207/2007 del 26.10.2007 rilasciata all'Impresa RB Recuperi Bresciana S.r.l. con sede legale ed installazione IPPC in Cinisello Balsamo (MI) - Via Induno n. 6, per l'attività di cui ai punti 5.1 e 5.5 dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del d.lgs. 152/06, alle condizioni e prescrizioni di cui al relativo Allegato Tecnico approvato in sede di seconda conferenza di servizi, al Piano di miscelazione e alla planimetria *“Tavola n. 01.bis - Planimetria impianto- datata 20.01.2017”* facenti parte integrante e sostanziale del presente provvedimento, per le ragioni ed alle condizioni sopra indicate.

FATTO PRESENTE CHE

1. la Società deve prestare apposita garanzia finanziaria, determinata in € **121.734,85=**. Tale garanzia dovrà essere presentata entro 30 giorni dalla data di notifica della presente autorizzazione, ed accettata dalla Città metropolitana di Milano in conformità con quanto stabilito dal presente provvedimento e dalla d.g.r. n. 7/19461 del 19.11.2004;

2. la mancata presentazione della garanzia finanziaria, ovvero la difformità della stessa dall'Allegato B alla d.g.r. 19461/2004, comporta la revoca del presente provvedimento;
3. le operazioni di recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi dovranno avvenire entro 6 mesi dalla data di accettazione degli stessi presso l'insediamento;
4. ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. a), del d.lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal Gestore della stessa;
5. ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. b), del d.lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
6. ai sensi dell'art. 29-octies, comma 9, del d.lgs. 152/06 nel caso di una installazione che, all'atto del rilascio dell'Autorizzazione di cui all'art. 29-quater, risulti certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, il termine di cui al comma 3, lett. b), è esteso a dodici anni;
7. ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, del d.lgs. 152/06, sono sottoposte a preventiva autorizzazione le modifiche ritenute sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. 1-bis), del medesimo decreto legislativo;
8. la presente autorizzazione potrà essere soggetta a norme regolamentari più restrittive (statali o regionali) che dovessero intervenire nello specifico e, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 4, del d.lgs. 152/06, potrà essere oggetto di riesame da parte dell'Autorità competente, anche su proposta delle Amministrazioni competenti in materia ambientale;
9. con riferimento alla procedura di cui all'art. 3, comma 2, del D.M. 272/2014 ed alla D.G.R. n. 5065/2016, A.R.P.A., nell'ambito dell'attività di controllo ordinario presso l'Impresa, valuterà la corretta applicazione della procedura attraverso la corrispondenza delle informazioni/presupposti riportati nella Verifica preliminare eseguita dall'Impresa, con quanto effettivamente messo in atto dal Gestore, dandone comunicazione alla Città metropolitana di Milano, che richiederà all'Impresa la presentazione di una verifica di sussistenza opportunamente integrata e/o modificata o della Relazione di riferimento, qualora se ne riscontrasse la necessità;
10. qualora l'attività rientri tra quelle elencate nella Tabella A1 al d.p.R. 11 luglio 2011, n. 157 "Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE", il Gestore dovrà presentare al registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti di inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;
11. gli originali degli elaborati tecnici e progettuali, allegati al presente atto quale parte integrante, sono conservati presso gli Uffici del Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali della Città metropolitana di Milano;

FA SALVE

le autorizzazioni e le prescrizioni stabilite da altre normative il cui rilascio compete ad altri Enti ed

Organismi, nonché le disposizioni e le direttive vigenti per quanto non previsto dal presente atto con particolare riguardo agli aspetti di carattere edilizio, igienico - sanitario, di prevenzione e di sicurezza contro incendi, scoppi, esplosioni e propagazione dell'elemento nocivo e di sicurezza e tutela dei lavoratori nell'ambito dei luoghi di lavoro;

INFORMA

- che il Direttore dell'Area Tutela e Valorizzazione Ambientale ha accertato, mediante acquisizione di dichiarazione agli atti, l'assenza di potenziale conflitto di interessi da parte di tutti i dipendenti dell'Area stessa, interessati a vario titolo nel procedimento, come previsto dalla l. 190/2012, dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione della Città Metropolitana di Milano e dagli artt. 5 e 6 del Codice di Comportamento della Città Metropolitana di Milano;
- che sono stati effettuati gli adempimenti richiesti dalla L. 190/2012 e dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione della Città Metropolitana di Milano, che sono state osservate le direttive impartite al riguardo e sono stati osservati i doveri di astensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del Codice di Comportamento della Città Metropolitana di Milano;
- gli interessati, ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del d.lgs. n. 196/2003, che i dati sono trattati obbligatoriamente ai fini del procedimento amministrativo autorizzatorio. Gli interessati, ai sensi dell'art. 7 del d.lgs. n. 196/2003, hanno altresì diritto di ottenere in qualsiasi momento la conferma dell'esistenza o meno dei medesimi dati e di conoscerne il contenuto e l'origine, verificarne l'esattezza o chiedere l'integrazione e l'aggiornamento, oppure la rettificazione. Possono altresì chiedere la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati in violazione di legge, nonché di opporsi in ogni caso, per motivi legittimi, al loro trattamento. Il Titolare del trattamento dei dati ai sensi degli artt. 7 e 13 del d.lgs. 196/03 è la Città Metropolitana di Milano nella persona del Sindaco Metropolitan, mentre il Responsabile del trattamento è il Direttore del Settore Rifiuti, Bonifiche ed Autorizzazioni Integrate Ambientali della Città metropolitana di Milano ai sensi dell'art. 29 del d.lgs. 30 giugno 2003, n. 196 e s.m.i. "Codice di protezione dei dati personali";
- che, in relazione alle disposizioni di cui all'art. 3, punto 4, della legge 7 agosto 1990, n. 241 e successive modifiche ed integrazioni, avverso il presente provvedimento può essere proposto ricorso avanti al T.A.R. della Lombardia con le modalità di cui alla legge 6 dicembre 1971, n. 1034, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica ai sensi del d.p.r. 24 novembre 1971, n. 1199, nel termine rispettivamente di 60 o 120 giorni dalla data di notifica del provvedimento stesso;
- che, il presente provvedimento, inserito nell'apposito registro di raccolta generale dei provvedimenti della Città Metropolitana di Milano, è inviato al Responsabile del Servizio Archivio e Protocollo per la pubblicazione all'Albo Pretorio on-line nei termini di legge;
- che il presente provvedimento non verrà pubblicato nella sezione "Amministrazione Trasparente" del portale web istituzionale richiamato il d.lgs 97/2016;

DISPONE

1. la notifica del presente provvedimento all'Impresa RB Recuperi Bresciana S.r.l. (postacertificata.rb@pec.recuperibresciana.it), nonché il suo inoltro, per opportuna informativa o per quanto di competenza a:
 - Comune di Cinisello Balsamo (comune.cinisellobalsamo@cert.legalmail.it);

- A.R.P.A. - Dipartimento di Milano e Monza Brianza (dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it);
 - A.T.S. Milano Città Metropolitana (dipartimento.prevenzione@pec.ats-milano.it);
 - ATO Città metropolitana di Milano (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it);
 - Amiacque S.r.l. (amiacque@legalmail.it).
2. la pubblicazione sul sito web della Regione Lombardia - sistema “Modulistica IPPC on-line”.

**IL DIRETTORE DEL
SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE E
AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI
*Dott. Luciano Schiavone***

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del d.lgs. 82/2005 e rispettive norme collegate.

Responsabile del procedimento: Dr. Piergiorgio Valentini

Responsabile dell'istruttoria: Dott.ssa Valentina Ghione

Protocollo: 18262
Data: 24.01.2017

ALLEGATO TECNICO

Identificazione dell'installazione IPPC	
Ragione sociale	RB RECUPERI BRESCIANA SRL
Sede Legale	Cinisello Balsamo – Via Induno, 6
Sede Operativa	Cinisello Balsamo – Via Induno, 6
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 152/06
Codice e attività IPPC	<p>5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività:</p> <p>c. dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;</p> <p>d. ricondizionamento prima di una delle attività di cui ai punti 5.1 e 5.2.</p> <p>5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti</p>
Fascicolo	Fasc. 9.9./2009/98

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	4
A.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO.....	4
<i>A.1.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO PRODUTTIVO</i>	<i>4</i>
<i>A.1.2 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO – TERRITORIALE DEL SITO.....</i>	<i>5</i>
A.2 STATO AUTORIZZATIVO ATTUALE	6
B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI	7
B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto	7
B.2 MATERIE PRIME ED AUSILIARIE	38
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	39
C. QUADRO AMBIENTALE	40
C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO	40
C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	41
C.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	41
C.4 EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	41
C.5 PRODUZIONE RIFIUTI	42
C.6 BONIFICHE	42
C.7 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE.....	42
D. QUADRO INTEGRATO	43
D.1 APPLICAZIONE DELLE MTD.....	43
D.2 CRITICITÀ RISCONTRATE	56
D.3 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATE DELL'INQUINAMENTO IN ATTO E PROGRAMMATE.....	56
E. QUADRO PRESCRITTIVO	57
E.1 ARIA	57
<i>E.1.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE.....</i>	<i>57</i>
<i>E.1.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO.....</i>	<i>57</i>
<i>E.1.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE.....</i>	<i>58</i>
<i>E.1.4 PRESCRIZIONI GENERALI.....</i>	<i>59</i>
E.2 ACQUA.....	59
<i>E.2.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE.....</i>	<i>59</i>
<i>E.2.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO.....</i>	<i>59</i>
<i>E.2.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE.....</i>	<i>59</i>
<i>E.2.4 PRESCRIZIONI GENERALI.....</i>	<i>60</i>
E.3 RUMORE	62
<i>E.3.1 VALORI LIMITE</i>	<i>62</i>

<i>E.3.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO</i>	62
<i>E.3.3 PRESCRIZIONI GENERALI</i>	62
E.4 SUOLO	62
E.5 RIFIUTI	63
<i>E.5.1 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO</i>	63
<i>E.5.2 ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI AUTORIZZATA</i>	63
<i>E.5.3 PRESCRIZIONI GENERALI</i>	66
<i>E.5.4 MISCELAZIONI</i>	67
E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI	69
E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO	69
E.8 PREVENZIONE INCIDENTI	70
E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE	70
E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ	70
E.11 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE	70
F. PIANO DI MONITORAGGIO	72
F.1 FINALITÀ DEL MONITORAGGIO	72
F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING	72
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	72
<i>F.3.1 RISORSA ENERGETICA</i>	72
<i>F.3.2 ARIA</i>	72
<i>F.3.3 ACQUA</i>	73
<i>F.3.4 MONITORAGGIO DELLE ACQUE SOTTERRANEE</i>	73
<i>F.3.5 RUMORE</i>	74
<i>F.3.6 RADIAZIONI</i>	74
<i>F.3.7 RIFIUTI</i>	74
<i>F.3.8 AREE DI STOCCAGGIO (VASCHE, SERBATOI, ETC.)</i>	75
ALLEGATI	75
Riferimenti planimetrici.....	75

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO

A.1.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO PRODUTTIVO

L'attività svolta consiste nella raccolta, deposito preliminare e smaltimento di rifiuti speciali, solidi e liquidi, pericolosi e non pericolosi. La Ditta si è trasferita nella sua sede attuale nel maggio del 2001, a conclusione dei lavori di adeguamento e messa a norma; da allora non sono state effettuate modifiche sostanziali. Le operazioni di stoccaggio e trattamento di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi effettuate dalla RB Recupero Bresciana Srl sono suddivise in linea generale nelle seguenti fasi:

- accettazione (previa pesatura e acquisizione dell'idonea documentazione), scarico e messa in riserva o deposito preliminare dei rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi; registrazione dei movimenti su registro di carico/scarico;
- trattamento mediante cernita e/o riconfezionamento dei rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi;
- messa in riserva o deposito preliminare dei rifiuti cerniti/selezionati;
- invio ad idonei centri di recupero dei rifiuti posti in messa in riserva e invio allo smaltimento dei rifiuti posti in deposito preliminare;
- pressatura dei fusti per successivo invio a recupero presso terzi.
- lavaggio di contenitori per il loro riutilizzo
- spelatura cavi di rame

Nel complesso esistono tre differenti aree principali: la zona esterna, gli uffici e i locali del personale, e l'interno del capannone che coincide con l'impianto. La zona esterna a sua volta viene in parte adibita a parcheggio delle vetture dei dipendenti, parte per la sosta dei cassoni e parte per il deposito di oli ed emulsioni in serbatoi in atmosfera, al coperto sotto tettoia, all'interno di bacino di contenimento. L'impianto è costituito da un grande spazio centrale non strutturato, nel quale vengono depositati i materiali a seconda della loro tipologia, da un locale separato, adibito al deposito dei materiali con caratteristiche di infiammabilità rilevanti e da un parco serbatoi.

Le coordinate Gauss – Boaga, che identificano l'insediamento, sono riportate nella seguente tabella:

GAUSS - BOAGA
X = E 1518168
Y = N 5044788

L'installazione IPPC, soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessata dalle seguenti attività:

Attività IPPC e non IPPC	Operazioni Svolte e autorizzate (secondo Allegato B e/o C – allegato alla parte quarta del d.lgs. 152/06)	Rifiuti NP*	Rifiuti P*	Rifiuti Urbani*
5.1	R12-D13-D14		X	
5.5	R13-D15		X	
Non IPPC	R3-R5	X		X
Non IPPC	R12-D13-D14-R13-D15	X		X

Tabella A1 – Tipologia Impianto

La condizione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
2632	1785	760	688	2001	-----	-----

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

A.1.2 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO – TERRITORIALE DEL SITO

L'insediamento è inserito nel Foglio 32 della Variante Generale del Piano Regolatore Generale vigente del Comune di Cinisello Balsamo, corrispondendo ai mappali: 357 e 356, ricade quindi nella zona OC/P1 definita come: zona degli insediamenti industriali e direzionali consolidati del Z.T.O. B.

L'intera area, ed in particolare la zona interessata dall'insediamento, non risulta essere sottoposta ad alcun tipo di vincolo paesaggistico, archeologico, demaniale o idrogeologico, inoltre non esistono:

- corsi d'acqua che attraversino o siano direttamente confinanti con gli appezzamenti interessati dall'influenza dello stabilimento o dall'esercizio degli impianti oggetto di Autorizzazione Integrata Ambientale;
- pozzi per acqua potabile e servizio di pubblici acquedotti, ristoranti, collettività, strutture sanitarie o con numero di utenti intorno alle cento unità nella fascia di 500 metri.
- Il comune di Cinisello Balsamo fa parte del Parco Nord Milano, ma la porzione di territorio su cui sorgono gli immobili di proprietà della RB Recupero Bresciana non ricadono nell'ambito territoriale del parco, essendo invero situati a notevole distanza.

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno destinazioni d'uso seguenti:

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
Pi	produttiva industriale artigianale	0 m (zona di appartenenza del complesso)
Pd	produttiva direzionale	
R	residenziale	circa 400 m
Pd	produttiva direzionale (limitatamente alle attività sportive, ricreative, culturali, artistiche e del tempo libero) e verde	circa 500 m
Pd	produttiva direzionale (limitatamente alle attività sportive, ricreative, culturali, artistiche e del tempo libero) e verde	
Pi	produttiva industriale/artigianale	
Pd	produttiva direzionale	
Pr	produttiva ricettiva	
Pc	produttiva commerciale (limitatamente al piccolo commercio ed alla somministrazione di alimenti e bevande)	circa 300 m
OT/M	aree di servizio per la distribuzione di carburante integrata con parcheggi pubblici	
Pe	Parcheggi	a partire da 250 m circa
Ppe	parcheggi privati asserviti ad uso pubblico	

Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

A.2 STATO AUTORIZZATIVO ATTUALE

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo in esame:

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e no	Note
AIA	Ex D.Lgs.59/05	Regione Lombardia	12707	26.10.07	26.10.2013	5.1	
			4280	28.04.08			
CPI	D.M. 16/02/82	VVF	Pratica 340647/1548 prot. 22610/05	13.04.2012	29.12.2017		

Tabella A4 – Stato autorizzativo

La Società è in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:2004 con certificato rilasciato DIMITTO n 475 del 27.10.2017 (la validità è subordinata a sorveglianza annuale ed al riesame completo del sistema con periodicità triennale).

La Società è inoltre in possesso della Certificazione OHSAS 18001:2007 con certificato DIMITTO n 476 del 28.10.2011 con scadenza al 27.10.2017

B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto

Vengono effettuate operazioni di:

- messa in riserva (R13), di rifiuti speciali pericolosi per un quantitativo massimo di 225 m³;
- messa in riserva (R13), di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 290,5 m³;
- messa in riserva (R13), di rifiuti speciali pericolosi con cloro > 2% per un quantitativo massimo di 25 m³;
- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi per un quantitativo massimo di 225 m³;
- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 290,5 m³;
- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi con cloro > 2% per un quantitativo massimo di 25 m³;
- selezione/cernita e raggruppamento/ricondizionamento preliminare (R12, D13, D14) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi per un quantitativo massimo di 5.200 t/anno;
- riciclo/recupero (R3) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi per un quantitativo massimo di 400 t/anno (lavaggio e bonifica dei contenitori);
- miscelazione (R12, D13) 7.200 t/anno, le miscelazioni sono descritte nell'allegato A Piano delle miscelazioni.

L'impianto risulta suddiviso nelle seguenti aree funzionali contrassegnate da un numero, in corrispondenza delle quali vengono stoccate le diverse tipologie di rifiuti, tale aree sono così suddivise:

SUDDIVISIONE AREE			OPERAZIONI						
Zona	Funzione	Descrizione	mq	R			D		
2	deposito preliminare (D15), smaltimento (D13, D14), messa in riserva (R13) e miscelazione (R12, D13) di rifiuti speciali pericolosi e non in serbatoi	area all'interno del capannone, dotata di idoneo bacino di contenimento	45	12	13	13	14	15	
3	deposito preliminare (D15), smaltimento (D13, D14), messa in riserva (R13) e miscelazione (R12, D13) di rifiuti speciali pericolosi e non in serbatoi	area all'interno del capannone, dotata di idoneo bacino di contenimento	36	12	13	13	14	15	
4	messa in riserva e cernita (R13), deposito preliminare (D15), smaltimento (D13, D14) e miscelazione (R12, D13) di rifiuti speciali pericolosi e non in contenitori vari, cassonetti e fusti	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in apposite griglie e pozzetti chiusi a tenuta	31	12	13	13	14	15	
5	messa in riserva e cernita (R13), deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali pericolosi e non in contenitori vari, cassonetti e fusti	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti	31		13	13	14	15	

SUDDIVISIONE AREE			OPERAZIONI					
Zona	Funzione	Descrizione	mq	R		D		
		chiusi a tenuta						
6	messa in riserva e cernita (R13), deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali pericolosi e non in contenitori vari, cassonetti e fusti	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	31		13	13	14	15
7	messa in riserva e cernita (R13), deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali pericolosi e non in contenitori vari, cassonetti e fusti	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	31		13	13	14	15
8	messa in riserva e cernita (R13), deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali pericolosi e non in contenitori vari, cassonetti e fusti	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	38		13	13	14	15
9	deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi in contenitori vari, cassonetti e fusti e messa in riserva (R13) predisposizione alla pressatura (R12) di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi da pressare (fusti)	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	38		13	13	14	15
10	messa in riserva e cernita (R13), predisposizione alla pressatura, deposito preliminare (D15), smaltimento (D13, D14) e miscelazione (R12, D13) di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi in cassoni	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	71	12	13	13	14	15
11	deposito di accettazione e verifica conformità, dopo lo scarico e prima della messa a dimora	zona interna al capannone	25	In quest'area possono avvenire piccole miscelazioni di prodotti solidi, oltre a cernite su piccole quantità				

SUDDIVISIONE AREE			OPERAZIONI					
Zona	Funzione	Descrizione	mq	R			D	
12	messa in riserva e cernita (R13), deposito preliminare (D15), smaltimento (D13, D14) e miscelazione (R12, D13) di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi in cassoni	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	37		13	13	14	15
13	messa in riserva e cernita (R13) e deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali pericolosi infiammabili in fusti/cisternette	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	96		13	13	14	15
14	messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15), smaltimento (D13, D14) e miscelazione (R12, D13) di rifiuti speciali pericolosi in cisterna	area posta sotto tettoia, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e di idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	17	12	13	13	14	15
15	messa in riserva e cernita (R13), deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali pericolosi e non in cassone	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	15		13	13	14	15
16	messa in riserva e cernita (R13), deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali pericolosi e non in cassone	area posta all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	10		13	13	14	15
17	messa in riserva e cernita (R13), deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali non pericolosi in cassoni	area posta su piazzale, dotata di rete per la raccolta delle acque meteoriche	25		13	13	14	15
18	messa in riserva e cernita (R13), deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali non pericolosi in cassoni	area posta su piazzale, dotata di rete per la raccolta delle acque meteoriche	31		13	13	14	15
19	stoccaggio dei contenitori vuoti	aree poste sia internamente che esternamente a seconda della tipologia del contenitore all'interno del	40					

SUDDIVISIONE AREE			OPERAZIONI					
Zona	Funzione	Descrizione	mq	R			D	
		capannone						
20	messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) e smaltimento (D13, D14) di rifiuti speciali pericolosi in cisterna	area posta sotto tettoia, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e di idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	3	12	13	13	14	15
21	zona pressatura	area posta sotto tettoia, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e di idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta	9					

I tipi di rifiuti in ingresso, sottoposti alle varie operazioni sono individuati dai seguenti codici CER:

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	01 01 01	rifiuti da estrazione di minerali metalliferi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	01 01 02	rifiuti da estrazione di minerali non metalliferi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	01 03 04*	sterili che possono generare acido prodotti dalla lavorazione di minerale solforoso	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	01 03 05*	altri sterili contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	01 03 06	sterili diversi da quelli di cui alle voci 01 03 04 e 01 03 05	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	01 03 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose prodotte da trattamenti chimici e fisici di minerali metalliferi	3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	01 03 08	polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	01 03 09	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 10	3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	01 03 10*	Fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina contenenti sostanze pericolose, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07	3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	01 04 07*	rifiuti contenenti sostanze pericolose, prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	01 04 08	scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	01 04 09	scarti di sabbia e argilla	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	01 04 10	polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	01 04 11	rifiuti della lavorazione di potassa e salgemma, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	01 04 12	sterili e altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07 e 01 04 11	3-4-6-7-8-9		X		X	X
NP	01 04 13	rifiuti prodotti dal taglio e dalla segazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	01 05 04	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	01 05 05*	fanghi di perforazione e rifiuti contenenti petrolio	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	01 05 07	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	01 05 08	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
P	02 01 08*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	02 01 09	rifiuti agrochimici diversi da quelli di cui alla voce 02 01 08 (limitatamente a materiale non putrescibile)	5-6-7-8-9-10-12-16		X	X	X	X
NP	02 01 10	rifiuti metallici	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	02 02 03	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione (limitatamente a materiale non putrescibile)	5-6-7-8-9-10-12-16		X		X	X
NP	02 03 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione (limitatamente a materiale non putrescibile)	5-6-7-8-9-10-12-16	X	X	X	X	X
NP	02 06 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione (limitatamente a materiale non putrescibile)	5-6-7-8-9-10-12-16		X	X	X	X
NP	02 07 01	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	03 01 01	scarti di corteccia e sughero	4-5-6-7-8-9	X	X	X	X	X
P	03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	5-6-7-8-9-10-12	X	X	X	X	X
P	03 02 01*	preservanti del legno contenenti composti organici non alogenati	5-6-7-8-9-13		X		X	X
P	03 02 02*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici clorurati	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	03 02 03*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organometallici	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	03 02 04*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti inorganici	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	03 02 05*	altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti sostanze pericolose	3-4-5-6-7-8-9-12		X	X	X	X
NP	03 03 01	scarti di corteccia e legno	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	03 03 05	fanghi derivanti da processi di deinchiostrazione nel riciclaggio della carta	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
NP	03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	03 03 09	fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	03 03 10	scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	03 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a scarti di polimeri)	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	04 01 01	carniccio e frammenti di calce	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	04 01 02	rifiuti di calcinazione	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	04 01 03*	bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida	3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	04 01 04	liquido di concia contenente cromo	4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	04 01 05	liquido di concia non contenente cromo	4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	04 01 06	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti,	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
		contenenti cromo						
NP	04 01 07	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	04 01 08	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (es. grasso, cera)	5-6-7-8-9		X		X	X
P	04 02 14*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	4-5-6-7-8-9-13		X		X	X
NP	04 02 15	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	2-3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	04 02 16*	tinture e pigmenti contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16	2-3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	04 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a colla liquida di scarto e soluzioni di lavaggio)	2-3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	05 01 03*	morchie da fondi di serbatoi	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	05 01 06	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui al punto 050109	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	05 01 17	Bitume	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 01 01*	acido solforico e acido solforoso	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 01 02*	acido cloridrico	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 01 03*	acido fluoridrico	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 01 04*	acido fosforico e fosforoso	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 01 05*	acido nitrico e acido nitroso	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 01 06*	altri acidi	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 02 01*	idrossido di calcio	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 02 03*	idrossido di ammonio	2-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 02 04*	idrossido di sodio e di potassio	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 02 05*	altre basi	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	06 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a soluzioni detergenti basiche non contenenti cianuri/paraffina)	2-3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	06 03 11*	sali e loro soluzioni, contenenti cianuri	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 03 13*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 03 15*	ossidi metallici contenenti metalli pesanti	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	06 03 16	ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 06 03 15	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 04 03*	rifiuti contenenti arsenico	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	06 04 04*	rifiuti contenenti mercurio	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	2-3-5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	06 06 02*	rifiuti contenenti solfuri pericolosi	4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	06 06 03	rifiuti contenenti solfuri, diversi da quelli di cui alla voce 060602	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	06 07 02*	carbone attivato dalla produzione di cloro	5-6-7-8-9		X		X	X
P	06 07 03*	fanghi di solfati di bario, contenenti mercurio	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	06 07 04*	soluzioni ed acidi, ad es. acido di contatto	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 08 02*	rifiuti contenenti clorosilani pericolosi	4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	06 08 99	rifiuti non altrimenti specificati (limitatamente a rifiuti dalla produzione di silicio e derivati del silicio)	4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	06 09 02	scorie contenenti fosforo	5-6-7-8-9		X		X	X
P	06 09 03*	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio contenenti o contaminati da sostanze pericolose	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	06 09 04	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio, diversi da quelli di cui alla voce 060903	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 10 02*	rifiuti contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	06 11 01	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio nella produzione di diossido di titanio	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	06 13 01*	prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno ed altri biocidi inorganici	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 13 02*	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	06 13 03	nerofumo	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	06 13 04*	rifiuti derivanti dai processi di lavorazione dell'amianto	5-6-7-8-9		X		X	X
P	06 13 05*	Fuliggine	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
P	07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	3-4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 01 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 01 08*	altri fondi e residui di reazione	5-6-7-8-9-10-13		X	X	X	X
P	07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	5-6-7-8-9-10-13		X	X	X	X
P	07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	07 02 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 02 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	3-4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 02 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	5-6-7-8-9-13		X		X	X
P	07 02 08*	altri fondi e residui di reazione	5-6-7-8-9-10-13		X	X	X	X
P	07 02 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	5-6-7-8-9-10-13		X		X	X
P	07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12	X	X	X	X	X
NP	07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
NP	07 02 13	rifiuti plastici	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	07 02 14*	rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	07 02 15	rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 070214	4-5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X	X	X	X
P	07 02 16*	rifiuti contenenti siliceni pericolosi	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	07 02 17	rifiuti contenenti silicio, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 16	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a gomma di scarto, ritagli ed estrusioni)	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	3-4-5-6-7-8-9-10-13		X	X	X	X
P	07 03 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	4-5-6-7-8-9-10-13		X	X	X	X
P	07 03 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	4-5-6-7-8-9-10-13		X	X	X	X
P	07 03 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	5-6-7-8-9-10-13		X		X	X
P	07 03 08*	altri fondi e residui di reazione	5-6-7-8-9-10-13		X	X	X	X
P	07 03 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	5-6-7-8-9-10-13		X		X	X
P	07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
		pericolose						
NP	07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	07 04 01*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	07 04 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	2-3-4-5-6-7-8-9-13		X		X	X
P	07 04 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	2-3-4-5-6-7-8-9-13		X		X	X
P	07 04 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	5-6-7-8-9		X		X	X
P	07 04 08*	altri fondi e residui di reazione	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	07 04 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	5-6-7-8-9-10-12-13		X		X	X
P	07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	5-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
P	07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12-13		X		X	X
NP	07 04 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070411	5-6-7-8-9-10-12-13		X		X	X
P	07 04 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
P	07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	07 05 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 05 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 05 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	5-6-7-8-9-13		X		X	X
P	07 05 08*	altri fondi e residui di reazione	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 05 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X	X	X	X
P	07 05 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
NP	07 05 14	rifiuti solidi diversi da quelli di cui alla voce 070513	5-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
P	07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	3-4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 06 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 06 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 06 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	5-6-7-8-9-13		X		X	X
P	07 06 08*	altri fondi e residui di reazione	5-6-7-8-9-10-13		X	X	X	X
P	07 06 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	5-6-7-8-9-13		X		X	X
P	07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	07 07 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 07 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 07 07*	residui di distillazione e residui di reazione, alogenati	5-6-7-8-9-10-13		X		X	X
P	07 07 08*	altri residui di distillazione e residui di reazione	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 07 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	5-6-7-8-9-13		X		X	X
P	07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
NP	07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
NP	08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
NP	08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
NP	08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	4-5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
NP	08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	3-4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
NP	08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	08 01 21*	residui di pittura o di sverniciatori	4-5-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
NP	08 01 99	residui non specificati altrimenti (limitatamente a solidi sporchi di vernice e/o pittura)	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	08 02 01	polveri di scarti di rivestimenti	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	08 02 02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	08 02 03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	2-3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	2-3-4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
NP	08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	2-3-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
NP	08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	08 03 16*	residui di soluzioni per incisione	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
NP	08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	4-5-6-7-8-9-10-12-16		X		X	X
P	08 03 19*	oli disperdenti	5-6-7-8-9-14-20		X		X	X
NP	08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a rulli inchiostrotori in acciaio e/o caucciù da macchine da stampa)	2-3-4-5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
NP	08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a telai serigrafici di scarto)	2-3-4-5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a inchiostri e altri bagni esausti e/o altre soluzioni da altri trattamenti dell'industria grafica)	2-3-5-4-6-7-8-9		X		X	X
P	08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	3-4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
NP	08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	5-4-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	2-4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	2-4-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
NP	08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	08 04 17*	olio di resina	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	08 05 01*	isocianati di scarto	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	09 01 01*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	09 01 04*	soluzioni di fissaggio	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	09 01 05*	soluzioni di lavaggio e di lavaggio del fissatore	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	09 01 06*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici	2-4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	09 01 07	pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	5-6-7-8-9-10-12-16-		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
			17-18					
NP	09 01 08	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18		X		X	X
NP	09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie	5-6-7-8-9		X		X	X
P	09 01 11*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	09 01 13*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06	2-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	10 01 01	ceneri pesanti, fanghi e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	10 01 02	ceneri leggere di carbone	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato	5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 01 04*	ceneri leggere di olio combustibile e polveri di caldaia	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 01 05	rifiuti solidi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	10 01 09*	acido solforico	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 01 13*	ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come combustibile	2-3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 01 14*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 01 15	ceneri pesanti, fanghi e polveri di caldaia prodotti dal coincenerimento, diverse da quelli di cui alla voce 10 01 14	5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 01 16*	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	10 01 17	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	10 01 18*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 01 19	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 01 24	sabbie dei reattori a letto fluidizzato	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	10 02 01	rifiuti del trattamento delle scorie	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	10 02 02	scorie non trattate	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	10 02 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	10 02 08	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	10 02 10	scaglie di laminazione	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	10 02 11*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenuti oli	2-3-4-5-6-7-8-9-14		X		X	X
NP	10 02 12	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
NP	10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
NP	10 03 02	frammenti di anodi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 03 04*	scorie della produzione primaria	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 03 05	rifiuti di allumina	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 03 08*	scorie saline della produzione secondaria	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 03 09*	scorie nere della produzione secondaria	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 03 16	scorie diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 03 17*	rifiuti contenenti catrame derivanti dalla produzione di anodi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 03 18	rifiuti contenenti carbonio derivanti dalla produzione di anodi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 17	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 03 19*	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 03 20	polveri di gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 03 19	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 03 21*	Altri particolati e polveri (comprese quelli prodotti da mulini a palle), contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 03 22	altri particolati e polveri (compresi quelli prodotti da mulini a palle), diverse da quelle di cui alla voce 10 03 21	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	10 03 23*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 03 24	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 23	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
		sostanze pericolose						
NP	10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	10 03 27*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 03 28	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 27	5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 03 29*	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 03 30	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 29	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 04 01*	scorie della produzione primaria e secondaria	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 04 02*	scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria	5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 04 03*	arsenato di calcio	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 04 04*	polveri di gas di combustione	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 04 05*	altre polveri e particolato	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 04 06*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 04 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 04 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 04 09	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 05 01	scorie della produzione primaria e secondaria	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 05 03*	polveri di gas di combustione	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 05 04	altre polveri e particolato	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 05 05*	rifiuti solidi derivanti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 05 08*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 05 09	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 05 08	5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 05 10*	scorie e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 05 11	scorie e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 05 10	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 06 01	scorie della produzione primaria e secondaria	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 06 02	scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 06 03*	polveri di gas di combustione	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 06 04	altre polveri e particolato	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 06 06*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
P	10 06 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 06 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 06 09	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 07 02	scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 07 03	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 07 04	altre polveri e particolato	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	10 07 07*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 07 08	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 08 04	Particolato e polveri	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 08 08*	scorie saline della produzione primaria e secondaria	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 08 09	altre scorie	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 08 10*	scorie e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 08 11	scorie e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 08 10	5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 08 12*	rifiuti contenenti catrame derivanti dalla produzione degli anodi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 08 13	rifiuti contenenti carbonio derivanti dalla produzione degli anodi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 12	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 08 14	frammenti di anodi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 08 15*	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 08 16	polveri di gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 08 15	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	10 08 19*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 08 20	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 19	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 09 03	scorie di fusione	5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 09 05*	forme e anime da fonderia inutilizzate, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 09 06	forme e anime da fonderia inutilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 09 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 09 09*	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	10 09 10	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 09	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 09 11*	altri particolati contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 09 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 09 13*	scarti di leganti contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 09 14	scarti di leganti diversi da quelli di cui alla voce 10 09 13	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 09 15*	scarti di rilevatori di crepe, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 09 16	scarti di rilevatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 09 15	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 10 03	scorie di fusione	5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 10 05*	forme e anime da fonderia inutilizzate, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 10 06	forme e anime da fonderia inutilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	10 10 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 10 09*	polveri di gas di combustione, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 10 10	polveri di gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 09	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 10 11*	altri particolati contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 10 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 10 11	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 10 13*	scarti di leganti contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 10 14	scarti di leganti diversi da quelli di cui alla voce 10 10 13	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 10 15*	scarti di rilevatori di crepe, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	10 10 16	scarti di rilevatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 10 15	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 11 05	particolato e polveri	5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 11 09*	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 11 10	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 11 11*	rifiuti di vetro in forma di particolato e polveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad esempio da tubi a raggi catodici)	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	10 11 13*	fanghi provenienti dalla lucidatura e dalla macinazione del vetro, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	10 11 14	fanghi provenienti dalla lucidatura e dalla macinazione del vetro, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	10 11 15*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	10 11 16	rifiuti prodotti dal trattamento di fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	10 11 19*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 11 20	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 19	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	10 12 01	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 12 03	polveri e particolato	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	10 12 06	stampi di scarto	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 12 08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	10 12 09*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 12 10	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 12 09	5-6-7-8-9		X		X	X
P	10 12 11*	rifiuti delle operazioni di smaltatura, contenenti metalli pesanti	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	10 12 12	rifiuti delle operazioni di smaltatura diversi da quelli di cui alla voce 10 12 11	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	10 13 01	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	10 13 04	rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 13 06	particolato e polveri (eccetto quelli delle voci 10 13 12 e 10 13 13)	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	10 13 09*	rifiuti della fabbricazione di cemento-amianto, contenenti amianto	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 13 10	rifiuti della fabbricazione di cemento-amianto, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 09	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 13 11	rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e 10 13 10	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 13 12*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 13 13	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 12	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	10 13 14	rifiuti e fanghi di cemento	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	10 14 01*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti mercurio	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
P	11 01 05*	acidi di decappaggio	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	11 01 06*	acidi non specificati altrimenti	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	11 01 07*	basi di decappaggio	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	11 01 08*	fanghi di fosfatazione	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	11 01 11*	soluzioni acquose di risciacquo, contenenti sostanze pericolose	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	11 01 12	soluzioni acquose di Irisciacquo, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	11 01 15*	eluati e fanghi di sistemi a membrana o sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	11 01 16*	resine a scambio ionico saturate o esaurite	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	11 01 98*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	3-4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	11 02 02*	rifiuti da processi idrometallurgici dello zinco (compresi jarosite, goethite)	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	11 02 03	rifiuti della produzione di anodi per processi elettrolitici acquosi	5-6-7-8-9		X		X	X
P	11 02 05*	rifiuti da processi idrometallurgici del rame, contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	11 02 06	rifiuti da processi idrometallurgici del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	11 02 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-13-15		X		X	X
NP	11 02 99	fanghi non specificati altrimenti	2-3-4-5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	11 03 01*	rifiuti contenenti cianuro	5-6-7-8-9	X	X	X	X	X
P	11 03 02*	altri rifiuti	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	11 05 01	zinco solido	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	11 05 02	ceneri di zinco	5-6-7-8-9		X		X	X
P	11 05 03*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	11 05 04*	fondente esaurito	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	11 05 99	rifiuti inorganici contenenti metalli non specificati altrimenti	2-3-4-5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	12 01 01	limatura e trucioli di metalli ferrosi	5-6-7-8-9	X	X	X	X	X
NP	12 01 02	polveri e particolato di metalli ferrosi	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	12 01 03	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	5-6-7-8-9	X	X	X	X	X
NP	12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
P	12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	12 01 10*	oli sintetici per macchinari	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	12 01 12*	cere e grassi esauriti	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	12 01 13	rifiuti di saldatura	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	2-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	12 01 16*	residui di materiale di sabbiatura, contenente sostanze pericolose	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	12 01 17	residui di materiale di sabbiatura, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	5-6-7-8-9-14-20		X	X	X	X
P	12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12	X	X	X	X	X
NP	12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
NP	12 01 99	limitatamente a nastri abrasivi	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (1)	5-6-7-8-9-20		X		X	X
P	13 01 04*	emulsioni clorurate	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	13 01 05*	emulsioni non clorurate	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 02 04*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	13 02 05*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 02 06*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 02 07*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 03 01*	oli isolanti e oli termovettori, contenenti PCB	5-6-7-8-9-20		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
P	13 03 06*	oli minerali isolanti e termovettori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	13 03 07*	oli minerali isolanti e termovettori non clorurati	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 03 08*	oli sintetici isolanti e oli termovettori	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 03 09*	oli isolanti e oli termovettori, facilmente biodegradabili	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 03 10*	altri oli isolanti e oli termovettori	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	13 04 01*	oli di sentina da navigazione interna	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	13 04 02*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	13 04 03*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	13 05 01*	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua	5-6-7-8-9		X		X	X
P	13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	13 05 03*	fanghi da collettori	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	13 05 06*	oli prodotti da separatori olio/acqua	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 05 07*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 05 08*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e separatori olio/acqua	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel	5-6-7-8-9-14		X		X	X
P	13 07 02*	benzina	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	13 08 01*	fanghi e emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	13 08 02*	altre emulsioni	4-5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti	4-5-6-7-8-9-10-12-14		X		X	X
P	14 06 01*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC	5-6-7-8-9		X		X	X
P	14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi alogenati	2-5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	2-3-5-6-7-8-9-13	X	X	X	X	X
P	14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	5-6-7-8-9-13		X		X	X
P	14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	5-6-7-8-9-13	X	X	X	X	X
NP	15 01 01	imballaggi di carta e cartone	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
NP	15 01 02	imballaggi di plastica	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
NP	15 01 03	imballaggi in legno	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
NP	15 01 04	imballaggi metallici	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18		X		X	X
NP	15 01 05	imballaggi compositi	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18		X		X	X
NP	15 01 06	imballaggi in materiali misti	5-6-7-8-9-10-12-16-		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
			17-18					
NP	15 01 07	imballaggi di vetro	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	15 01 09	imballaggi in materia tessile	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
NP	16 01 03	pneumatici fuori uso	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 01 07*	filtri dell'olio	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 01 08*	componenti contenenti mercurio	5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 01 09*	componenti contenenti PCB	5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 01 10*	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 01 11*	pastiglie per freni, contenenti amianto	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	5-6-7-8-9-10-12-16-18		X		X	X
P	16 01 13*	liquidi per freni	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-13	X	X		X	X
NP	16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	4-5-6-7-8-9	X	X		X	X
NP	16 01 16	serbatoi per gas liquefatto	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	16 01 17	metalli ferrosi	5-6-7-8-9-10-12-15-17-18	X	X		X	X
NP	16 01 18	metalli non ferrosi	5-6-7-8-9-10-12-15-17-18	X	X		X	X
NP	16 01 19	plastica	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
NP	16 01 20	vetro	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
P	16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	16 01 22	componenti non specificati altrimenti	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18		X		X	X
NP	16 01 99	limitatamente a paraurti di plastica rotti/freni e frizioni senza amianto	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
P	16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 02 12*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere	5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18		X		X	X
P	16 03 03*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	4-5-6-7-8-9-10-12	X	X	X	X	X
P	16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	2-3-4-5-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
NP	16 03 06	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	2-3-4-5-6-7-8-9-10-12	X	X	X	X	X
P	16 03 07*	mercurio metallico	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
NP	16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12-13		X	X	X	X
NP	16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	16 06 01*	batterie al piombo	5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 06 03*	batterie contenenti mercurio	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	16 06 05	altre batterie e accumulatori	5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 06 06*	elettroliti di batterie e accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 07 08*	rifiuti contenenti oli	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (3) pericolosi o	4-5-6-7-8-9		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
		composti di metalli di transizione pericolosi						
NP	16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	16 08 04	catalizzatori liquidi esauriti per il cracking catalitico (tranne 16 08 07)	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 08 05*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 08 06*	liquidi esauriti usati come catalizzatori	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 09 01*	permanganati, ad esempio permanganato di potassio	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 09 02*	cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 09 03*	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 09 04*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	16 10 01*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	16 10 02	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	16 11 01*	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti da processi metallurgici, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	16 11 02	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	16 11 03*	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	16 11 05*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X	X	X	X
NP	17 01 01	cemento	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	17 01 02	mattoni	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	17 01 03	mattonelle e ceramiche	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	17 01 06*	miscugli o frazioni separate di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12	X	X	X	X	X
NP	17 01 07	miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	17 02 01	legno	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
NP	17 02 02	vetro	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	17 02 03	plastica	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
P	17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	5-6-7-8-9-10-12	X	X	X	X	X
NP	17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	17 03 03*	catrame di carbonee prodotti contenenti catrame	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	17 04 01	rame, bronzo, ottone	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
NP	17 04 02	alluminio	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
NP	17 04 03	piombo	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
NP	17 04 04	zinco	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	17 04 05	ferro e acciaio	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
NP	17 04 06	stagno	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	17 04 07	metalli misti	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18	X	X		X	X
P	17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	5- 6-7-8-9-10-12-15-17-18		X		X	X
P	17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	17 05 05*	materiale di dragaggio contenente sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	17 05 06	materiale di dragaggio, diverso da quella di cui alla voce 17 05 05	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	17 05 07*	pietrisco per massicciate ferroviarie, contenente sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	17 05 08	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	17 06 01*	materiali isolanti, contenenti amianto	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12	X	X	X	X	X
NP	17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	17 06 05*	materiali da costruzione contenenti amianto	5-6-7-8-9		X		X	X
P	17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
		17 08 01						
P	17 09 01*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti mercurio	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	17 09 02*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti PCB	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	5-6-7-8-9-10-12-16-17-18		X		X	X
NP	18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	5-6-7-8-9	X	X	X	X	X
P	18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	4-5-6-7-8-9	X	X	X	X	X
P	18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	4-5-6-7-8-9-10-12	X	X	X	X	X
NP	18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	5-6-7-8-9		X		X	X
P	18 02 05*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05	5-6-7-8-9		X		X	X
P	18 02 07*	medicinali citotossici e citostatici	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 01 05*	residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	19 01 06*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e altri rifiuti liquidi acquosi	4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	19 01 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9		X		X	X
P	19 01 10*	carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	19 01 11*	ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 01 12	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 01 13*	ceneri leggere, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 01 14	ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 13	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 01 15*	polveri di caldaia, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 01 16	polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 01 17*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	19 01 18	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 01 19	sabbie dei reattori a letto fluidizzato	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 02 03	rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 02 04*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
		pericolose						
NP	19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	19 02 09*	rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 02 10	rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19 02 08 e 19 02 09	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 02 11*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	19 03 04*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente (5) stabilizzati diversi da quelli di cui al punto 19 03 08	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	19 03 05	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	19 03 06*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, solidificati	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 03 07	rifiuti solidificati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 06	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 03 08*	mercurio parzialmente stabilizzato	4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	19 04 01	rifiuti vetrificati	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 04 02*	ceneri leggere ed altri rifiuti dal trattamento dei fumi	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 04 03*	fase solida non vetrificata	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 04 04	rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempra di rifiuti vetrificati	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 05 03	compost fuori specifica	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	19 07 02*	percolato di discarica, contenente sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 07 03	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 08 01	residui di vagliatura	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	19 08 02	rifiuti da dissabbiamento	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	19 08 06*	resine a scambio ionico saturate o esaurite	5-6-7-8-9		X		X	X
P	19 08 07*	soluzioni e fanghi di rigenerazione degli scambiatori di ioni	5-6-7-8-9		X		X	X
P	19 08 08*	rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 08 09	Miscela di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	19 08 10*	miscela di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	19 08 11*	fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	19 08 12	fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
NP	19 09 01	rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione	5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	19 09 04	carbone attivo esaurito	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	19 09 06	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
P	19 10 03*	frazioni leggere di frammentazione (fluff-light) e polveri, contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	19 10 04	frazioni leggere di frammentazione (fluff-light) e polveri, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 03	5-6-7-8-9		X		X	X
P	19 10 05*	altre frazioni, contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 10 06	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 11 01*	filtri di argilla esauriti	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	19 11 02*	catrami acidi	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	19 11 04*	rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti mediante basi	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05	4-5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	19 11 07*	rifiuti prodotti dalla depurazione di fumi	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	19 12 01	carta e cartone	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	19 12 02	metalli ferrosi	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	19 12 03	metalli non ferrosi	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	19 12 04	plastica e gomma	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	19 12 05	vetro	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
P	19 12 06*	Legno, contenente sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	19 12 08	prodotti tessili	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
NP	19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 12 10	rifiuti combustibili (combustibile da rifiuto)	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 12 11*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
NP	19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	4-5-6-7-8-9-10-12	X	X	X	X	X
P	19 13 01*	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	19 13 02	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
P	19 13 03*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 13 05*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	19 13 06	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05	4-5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
P	19 13 07*	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	19 13 08	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	4-5-6-7-8-9-10-12		X	X	X	X
NP	20 01 01	carta e cartone	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	20 01 02	vetro	5-6-7-8-9	X	X		X	X
NP	20 01 08	limitatamente agli oli vegetali	4-5-6-7-8-9		X		X	X
NP	20 01 11	prodotti tessili	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X	X	X	X
P	20 01 13*	solventi	5-6-7-8-9-13		X	X	X	X
P	20 01 14*	acidi	3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	20 01 15*	sostanze alcaline	3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	5-6-7-8-9		X		X	X
P	20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	5-6-7-8-9-11		X		X	X
NP	20 01 25	oli e grassi commestibili	3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	4-5-6-7-8-9-14		X	X	X	X
P	20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine, diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	2-3-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
P	20 01 29*	Detergenti, contenenti sostanze pericolose	2-4-5-6-7-8-9		X	X	X	X
NP	20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	2-3-4-5-6-7-8-9		X		X	X
P	20 01 31*	Medicinali citotossici e citostatici	5-6-7-8-10-12		X	X	X	X
NP	20 01 32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	5-6-7-8-10-12	X	X	X	X	X
P	20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03,	5-6-7-8-9		X		X	X

	CER	DESCRIZIONE	ZONE	R12	R13	D13	D14	D15
		nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie						
NP	20 01 34	batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	5-6-7-8-9		X		X	X
P	20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso,diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23,contenenti componenti pericolosi	5-6-7-8-9		X		X	X
NP	20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso,diverse da quelle di cui alle voce 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X
P	20 01 37*	legno contenente sostanze pericolose	5-6-7-8-9-10-12		X		X	X
NP	20 01 38	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	20 01 39	plastica	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	20 01 40	metalli	5-6-7-8-9-10-12-17-18	X	X		X	X
NP	20 03 07	rifiuti ingombranti	5-6-7-8-9-10-12-17-18		X		X	X

Tabella B1 – rifiuti in ingresso

All'interno dell'installazione IPPC sono presenti anche le seguenti ulteriori strutture di servizio quali uffici amministrativi, officina manutenzione, magazzino.

In ausilio all'attività svolta per la movimentazione dei rifiuti sono in uso le seguenti attrezzature: muletti.

L'attività di stoccaggio e trattamento è effettuata essenzialmente in periodo diurno, dalle ore 8.00 alle ore 18.00

Tutti i dati di consumo, trattamento rifiuti ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento al triennio 2013-2015.

Descrizione del Trattamento:

Le operazioni inerenti la gestione di tutti i rifiuti in ingresso all'impianto e in particolare i rifiuti a matrice oleosa sono scrupolosamente seguite al fine di evitare possibili incidenti all'interno della zona dedicata al carico e scarico che comunque è completamente cementata ed impermeabilizzata.

I rifiuti in entrata all'impianto giungono su automezzi che accedono al fabbricato dalla pubblica Via Induno percorrendo il piazzale in battuto di cemento. Successivamente viene verificata l'accettabilità dei rifiuti stessi mediante verifica del formulario di identificazione e di eventuali risultanze analitiche effettuate sugli stessi.

Nel formulario di identificazione di ogni rifiuto viene verificato che siano riportati tutti i dati in maniera corretta ed in particolare i dati sul produttore del rifiuto, i dati del trasportatore che deve fornire copia della autorizzazione al trasporto e l'identificazione del rifiuto stesso attraverso il codice CER. Nel caso in cui si ritiene incompleta la documentazione che accompagna il rifiuto o la sua identificazione, il carico viene respinto dall'impianto. Il rifiuto accettato viene pesato ed avviato all'area prevista per la sua tipologia, in relazione appunto al CER attribuito. Tutte le aree destinate al deposito sono coperte, questo impedisce che sia in fase di movimentazione (sia carico e scarico che movimentazione interna) che in fase di stoccaggio, i rifiuti subiscano gli effetti degli agenti atmosferici ed in particolare quelli del dilavamento causato dalle precipitazioni meteoriche.

I rifiuti ritirati dai mezzi presso i clienti vengono scaricati dai camion da personale competente ed addestrato, mediante utilizzo di carrello elevatore o, nel caso di cisterne o contenitori di liquidi, tramite pompe appositamente sistemate nella zona di carico/scarico. Al momento dello scarico viene verificato che il contenitore del rifiuto conferito sia idoneo alle successive operazioni di stoccaggio e smaltimento finale, in caso contrario il rifiuto viene travasato in appositi contenitori adatti a contenere la natura e lo stato fisico del rifiuto stesso. I contenitori vuoti vengono sottoposti ad operazione di pressatura per la riduzione volumetrica ad il successivo avvio in discarica, o nel caso siano composti da metalli o materiali plastici riciclabili, vengono avviati al riutilizzo. I contenitori dei rifiuti in arrivo all'impianto devono essere realizzati in materiali idonei e a perfetta tenuta, specificatamente costruiti in funzione delle proprietà chimico-fisiche del rifiuto stesso, resistenti all'azione degli eventuali oli minerali e solventi, nonché agli sbalzi di temperatura; inoltre opportunamente omologati dal costruttore. In caso di consegna dei rifiuti in imballi non a norma, il produttore viene avvisato della non conformità e, qualora fosse riscontrata la pericolosità del carico, lo stesso viene immediatamente messo in sicurezza. Dopo la messa in sicurezza del rifiuto negli appositi contenitori si procede alla catalogazione, contrassegnando il contenitore con apposita etichetta riportante la natura del materiale contenuto e il codice CER corrispondente. Eventuali sversamenti accidentali che si potessero verificare durante le operazioni descritte verrebbero raccolti immediatamente e assorbiti con sostanze neutralizzanti e segatura. Il materiale che si ottiene dalla suddetta operazione, viene caratterizzato, stoccato in apposito contenitore, contrassegnato ed infine smaltito come rifiuto.

Tutti i rifiuti in ingresso all'impianto aventi matrice oleosa vengono stoccati nell'apposito settore in modo ordinato e che non costituiscano pericolo per l'ambiente e per i lavoratori. Una volta raggiunte quantità idonee di materiale omogeneo, questo viene caratterizzato e caricato, con operazioni del tutto analoghe alle precedenti, ed inviato agli impianti di riciclaggio e/o smaltimento finale.

Una dettagliata descrizione del processo viene riportata nello schema di flusso qui di seguito riportato:

Schema di flusso del processo di trattamento/recupero rifiuti:

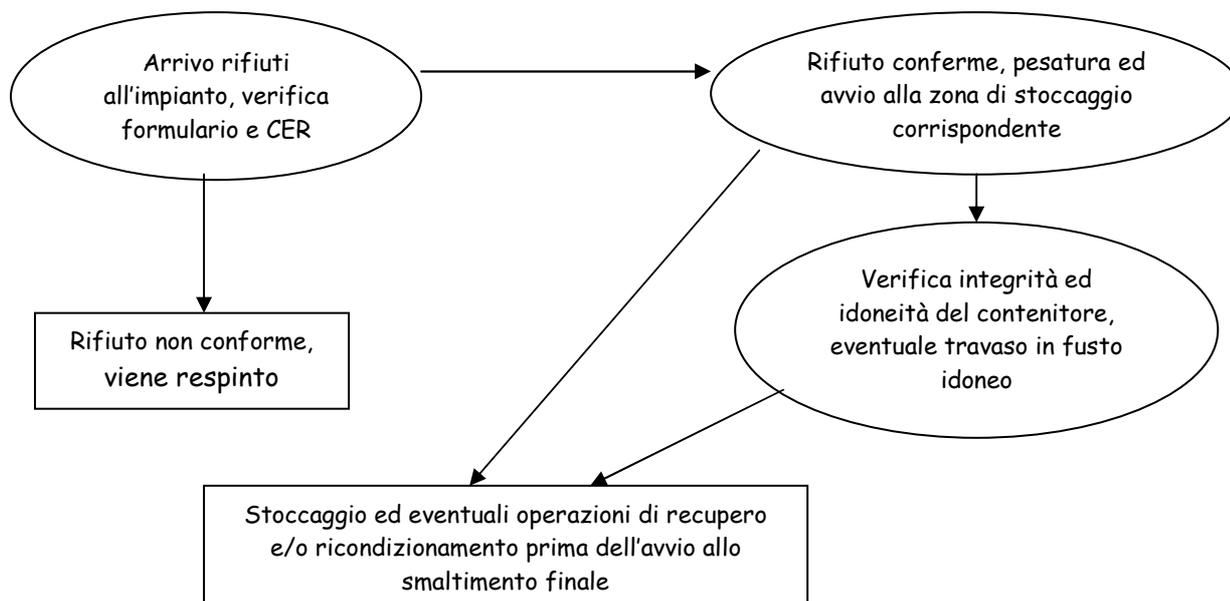


Figura B2 – Schema di processo

I prodotti, sottoprodotti e rifiuti decadenti tipicamente dall'attività di trattamento svolta presso l'impianto sono:

- rifiuti derivanti da raccolta di eventuali sversamenti accidentali;
- carboni attivi dai sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni in atmosfera dell'impianto;
- acque esauste del sistema di abbattimento.

Alle attività appena descritte, si aggiungerà una linea di lavaggio contenitori, in particolare di cisternette. I contenitori provengono da produzione, formulazione, fornitura e uso, da industrie tipografiche, di vernici inchiostri e solventi. In alternativa, possono contenere soluzioni acide.

Trattasi di un impianto semi-automatico di lavaggio cisternette a ciclo chiuso, per il recupero delle stesse, composto da una cabina di lavaggio, da una testina elettrica rotante asservita ad una pompa ad alta pressione e da un sistema di collettamento dei liquidi. Per la pulizia delle suddette cisternette verrà utilizzata solo acqua e il liquido di risulta del lavaggio verrà suddiviso in tre tipologie riferibili al tipo di rifiuto contenuto nelle cisternette. Le acque di lavaggio verranno trattenute in serbatoi dedicati e, quando esauste, aggiunte a rifiuti analoghi già trattati nell'insediamento.

Il lavaggio esterno delle cisternette verrà effettuato manualmente da parte di un operatore.

B.2 MATERIE PRIME ED AUSILIARIE

Le materie prime principali in ingresso all'installazione IPPC sono costituite fundamentalmente dai rifiuti descritti nel paragrafo "B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto".

Nella seguente tabella sono riportate le informazioni relative alle materie ausiliarie, intese come reagenti, impiegate nei trattamenti svolti:

Sezione Impianto	Materie Ausiliarie	Quantità annua (t)	Pericolosità	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Quantità massima di stoccaggio (mc)
Impianto abbattimento a carboni E2	Carboni attivi	0,5	nessuna	solido	Sostituzione diretta nell'impianto	
Impianto abbattimento a carboni e a umido E1	Acido Solforico	0,2	R8 corrosivo	liquido	In fusti da 50 litri al coperto	Non prevedibile

Tabella B3 – Caratteristiche materie prime ausiliarie

B.3 Risorse idriche ed energetiche

I consumi idrici dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente:

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Acquedotto	0	0	480

Tabella B4 – Approvvigionamenti idrici

L'acqua viene utilizzata dalla Ditta per gli usi civili (uffici e servizi) e nell'eventualità di sversamenti insieme ad altri prodotti (quali materiali assorbenti ed ausiliari) per la pulizia delle aree e la gestione della situazione d'emergenza. L'unico utilizzo nel ciclo tecnologico dell'impianto è per la formazione della soluzione di lavaggio dello scrubber a umido per il trattamento delle emissioni in atmosfera.

L'impianto non prevede quindi punti di scarico da processo produttivo in quanto come detto l'acqua non interviene di fatto nel ciclo tecnologico, eccezion fatta per il limitato uso descritto sopra;

Il non utilizzo di acqua di processo e la conseguente assenza di emissioni o scarichi industriali in ambiente è attestato anche dallo scarso consumo di acqua di rete annuo (inferiore ai 600 m³).

Consumi energetici

La tabella seguente riepiloga i consumi energetici nel corso degli ultimi anni suddivisi per fonte energetica, in rapporto con le quantità di rifiuti trattati:

Fonte energetica	Anno 2013		Anno 2014		Anno 2015	
	Quantità di energia consumata (KWh)	Quantità energia consumata per quantità di rifiuti trattati (KWh/ton)	Quantità di energia consumata (KWh)	Quantità energia consumata per quantità di rifiuti trattati (KWh/ton)	Quantità di energia consumata (KWh)	Quantità energia consumata per quantità di rifiuti trattati (KWh/ton)
elettrica	46.138	5,2	54.177	5,45	57.162	4,95

Tabella B5 – Consumo energia per rifiuti trattati

La tabella seguente, invece, riporta il consumo totale di combustibile, espresso in tep, riferito agli ultimi tre anni per l'intera installazione IPPC:

Consumo totale di combustibile, espresso in tep per l'intera installazione IPPC			
Fonte energetica	Anno 2013	Anno 2014	Anno 2015
Gasolio autotrazione	40,31	41,54	38,41

Tabella B6 – Consumo totale di combustibile

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Le parti del processo produttivo che generano emissioni in atmosfera sono quelle di recupero dell'argento dalle soluzioni di fissaggio dell'industria grafica e quelle relative al carico e allo scarico dei serbatoi di stoccaggio.

Le emissioni gassose sono caratterizzate da esalazioni ammoniacali e tracce di sostanze odorigene.

I punti d'emissione in atmosfera sono due:

- E1 proveniente da un abbattitore ad umido collegato alle celle elettrolitiche e al parco serbatoi sito all'interno del capannone
- E2 proveniente da un abbattitore a carboni attivi a cui afferiscono gli sfiati dei serbatoi contenenti emulsioni oleose ed olio esausto.

La RB Recuperi Bresciana Srl non ha un impianto di produzione caratterizzato da lavorazioni o trasformazioni dei materiali con associate emissioni controllate. L'unica fonte di emissioni è dovuta alle esalazioni dei materiali trattati, principalmente dei liquidi. Per tal motivo l'intero parco serbatoi è stato progettato e realizzato con un sistema di raccolta dei vapori degli sfiati che vengono quindi forzati ai sistemi di abbattimento. Data la variabilità delle caratteristiche dei liquidi stoccati, così come l'irregolarità intrinseca delle operazioni di carico, discende la difficoltà sia di misurare che di calcolare il complesso delle emissioni. Per contro, per ovvie esigenze di manutenzione e monitoraggio, la Società effettua analisi annuali alle emissioni degli impianti di abbattimento, copia dei referti analitici emessi da soggetto terzo abilitato, sono tenute a disposizione per gli Enti di controllo e comunicate nelle forme previste.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

SEZIONE IMPIANTISTICA	EMISSIONE	PROVENIENZA	DURATA (h/giorno)	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (mq)
		Descrizione					
parco serbatoi interno	E1	Serbatoi stoccaggio rifiuti liquidi	solo a carico serbatoi	COV Ammoniaca Aerosol alcalini Acido cloridrico Acido solfidrico Acido solforico Acido nitrico	CARBONI ATTIVI SCRUBBER A UMIDO	10	0,2
deposito oli	E2	Serbatoi deposito olii minerali ed emulsioni	solo a carico serbatoi	COV	CARBONI ATTIVI	2,3	0,2

Tabella C1 – Emissioni in atmosfera

L'impianto produce emissioni diffuse e fuggitive a regime solamente durante il pompaggio dei fluidi. Queste emissioni sono dovute inoltre non allo sfiato dei serbatoi, che sono presidiati da un abbattitore a umido, ma dal riflusso del contenitore.

Considerando la brevissima luce libera ed il fatto che il pompaggio stesso genera richiamo nel contenitore, si giustifica il fatto che le analisi condotte in ambiente di lavoro negli anni per gli agenti chimici dispersi non abbiano mai evidenziato la presenza di soglie di attenzione.

Di maggiore rilievo sono le emissioni diffuse dagli automezzi dei fornitori della Società quando vengono caricati in impianto, a tale riguardo si rimanda, a titolo d'esempio, alle emissioni calcolate per i solventi. All'interno del processo di continuo miglioramento delle proprie prestazioni ambientali gestito tramite il Sistema di Gestione Ambientale, la Società ha intenzione di definire parametri selettivi da applicare ai propri fornitori.

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1	E2
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h)	1500	variabile
Tipologia del sistema di abbattimento	Carboni attivi Scrubber a umido	Carboni attivi
Inquinanti abbattuti	COV ammoniacale	COV
Rifiuti prodotti dal sistema	1 ton/a	0,2 ton/a
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		

Sigla emissione	E1	E2
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		
Sistema di Monitoraggio in continuo	flussimetro	

Tabella C2 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nel seguente schema:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno		
S1	N: 5044788 E: 1518168	civili	8	6	12	Fognatura comunale	nessuno
		meteoriche di 1° pioggia	ad ogni evento meteorico				

Tabella C3– Emissioni idriche

La rete degli scarichi idrici dell'azienda, è costituita da una rete delle acque nere/civili (reflue domestiche), e da una rete delle acque bianche (meteoriche). Vi è inoltre all'interno del capannone una rete di raccolta per eventuali sversamenti avente recapito in un pozzetto interno a tenuta, il cui eventuale contenuto raccolto, viene smaltito come rifiuto, così come previsto per gli impianti di stoccaggio di rifiuti liquidi. La fognatura bianca è adibita alla raccolta delle acque provenienti dai pluviali delle coperture esistenti e dalle aree pavimentate non critiche collegate alla rete fognaria interna delle acque reflue domestiche.

C.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

La RB Recupero Bresciana Srl ubicata sul territorio del Comune di Cinisello Balsamo, dotato di Piano di zonizzazione acustica (approvato dal C.C. n. 159 del 01.12.1998), ricade in classe V. La zona è prevalentemente industriale. Per la tipologia di attività svolta, risulta essere a ciclo non continuo, le maggiori sorgenti di rumore sono connesse alla movimentazione dei rifiuti in ingresso/uscita impianto, e più precisamente dal rumore causato dai mezzi utilizzati per tale movimentazione, associato alla tipologia di materiale con cui sono realizzati i contenitori di tali rifiuti (contenitori metallici). Dalla relazione datata 22.05.2014 relativa ai rilievi fonometrici effettuati al perimetro dell'impianto i limiti di immissione sonora e del differenziale risultano rispettati.

C.4 EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Le operazioni di gestione rifiuti effettuate dalla RB Recupero Bresciana Srl, avvengono prevalentemente all'interno del capannone, le aree esterne opportunamente pavimentate ed impermeabilizzate sono soggette al passaggio dei mezzi da e per l'impianto, nonché a parcheggio delle auto dei dipendenti e in piccola parte a parco serbatoi di stoccaggio coperto. Si descrive di seguito la tipologia e le caratteristiche dei serbatoi:

□ serbatoi interni

Il parco serbatoi interno è alloggiato in una vasca di contenimento con pareti di spessore pari a 10 cm, il fondo è in calcestruzzo additivato, ed è rivestita internamente con una mano di primer. Le dimensioni, larghezza esterna 5,8 m, lunghezza esterna 15,1 m e altezza bordo di 0,8 m, sono tali da avere un volume superiore ad un terzo del volume totale dei serbatoi stessi. Infatti esplicitando i calcoli, la vasca che ha capacità di circa 70 m³, alloggia 5 serbatoi da 7 m³ e altri 5 da 28 m³, per un

totale di 175 m³.

□ serbatoi sotto tettoia

I serbatoi destinati allo stoccaggio degli oli esausti contaminati e non, sono realizzati nel rispetto del Decreto Ministeriale 392 del 16 maggio 1996, osservando quindi il principio di esclusione della possibilità di sversamento accidentale per rottura, quindi realizzati in acciaio inox ed alloggiati all'interno di una vasca in calcestruzzo impermeabilizzato con volume di contenimento superiore a quello della loro somma. La capacità totale di questi serbatoi corrisponde a 20 m³ suddivisa in n° 2 serbatoi aventi ciascuno capacità pari a 10 m³.

□ vasche di contenimento

Ogni parco serbatoi è posizionato all'interno di vasche di contenimento dimensionate secondo la normativa vigente e cogente per le specifiche del materiale stoccato.

□ Grate e pendenze

Le canalette di convogliamento delle acque provenienti da eventuali sversamenti accidentali e dal lavaggio pavimenti interni al capannone nonché le rispettive vasche di raccolta a tenuta stagna sono prefabbricate in calcestruzzo vibrato con profilo zincato annegato per griglia zincata pesante camionabile; l'intera struttura è dimensionata e dotata di pendenze idonee alla funzionalità. Le caditoie dei pluviali all'interno del capannone sono sigillate per impedire che si possano verificare immissioni accidentali di reflui/rifiuti nella rete acque meteoriche.

□ vasche di prima pioggia

Nell'eventualità che i mezzi di trasporto dei rifiuti possano sporcare il sedimento stradale, la fognatura di raccolta delle acque di dilavamento, è stata dotata di una vasca di prima pioggia, dimensionata a norma della Legge Regionale 62/85, arti 19 e 20. Per il calcolo è stata assunta, in maniera cautelativa, una superficie corrispondente di 1.000 mq, per un'altezza di pioggia caduta di 5 mm, da ciò è risultata necessaria una vasca avente capacità di 5 m³. A monte della vasca di prima pioggia è installato un pozzetto selezionatore; all'inizio della precipitazione la vasca è in situazione di raccolta; una valvola, pneumatica, al riempimento della vasca bloccherà l'ingresso e le acque, nel pozzetto selezionatore, verranno deviate alla fognatura comunale delle acque piovane, previo passaggio in un pozzetto disoleatore ed in seguito in un pozzetto di ispezione per eventuali prelievi degli organi di controllo. Dopo 48 ore, utili al campionamento e analisi, una pompa svuota la vasca e la predispone per un nuovo ciclo; se le acque risulteranno di caratteristiche compatibili con la normativa vigente, potranno essere scaricate, altrimenti andranno inviate ad apposito impianto di depurazione. Se inizia a piovere prima che siano trascorse le 48 ore dopo la cessazione delle ultime piogge, il segnalatore di pioggia azzererà il meccanismo di scarico ed il conteggio ricomincerà solo dopo la cessazione totale delle piogge. La pompa è regolata dal sistema elettrico in modo che lo scarico delle acque stoccate nelle vasche avvenga in 48 ore dal termine delle precipitazioni, per non sovraccaricare le fognature comunali ed il relativo impianto di depurazione.

C.5 PRODUZIONE RIFIUTI

C.5.1 RIFIUTI GESTITI IN DEPOSITO TEMPORANEO

Il Gestore dichiara che non sono presenti rifiuti decadenti dall'attività di trattamento degli stessi, che siano gestiti secondo la modalità del "deposito temporaneo".

C.6 BONIFICHE

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al Titolo V della Parte Quarta del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE

Il Gestore del complesso industriale RB Recuperi Bresciana Srl ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105/2015.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 APPLICAZIONE DELLE MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 5.1 e 5.5 del comparto gestione rifiuti.

BAT GENERALI		
per i trattamenti chimico-fisici dei rifiuti liquidi		
BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
Conferimento e stoccaggio dei rifiuti all'impianto		
1. Caratterizzazione preliminare del rifiuto		
<p>Acquisizione della seguente documentazione da parte del gestore:</p> <ul style="list-style-type: none"> analisi chimica del rifiuto scheda descrittiva del rifiuto: generalità del produttore processo produttivo di provenienza caratteristica chimico-fisiche classificazione del rifiuto e codice CER modalità di conferimento e trasporto <p>Se ritenuto necessario, saranno richiesti uno o più dei seguenti accertamenti ulteriori:</p> <ul style="list-style-type: none"> visita diretta del gestore allo stabilimento di produzione del rifiuto prelievo diretto di campioni di rifiuto <p>acquisizione delle schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti del processo produttivo di provenienza</p>	APPLICATA	<p>L'analisi chimica del rifiuto non viene sempre acquisita quando non viene ritenuta utile.</p> <p>Questo può avvenire sia quando il rifiuto è prodotto da un processo continuo che non ha subito modificazioni da quando è stata fatta l'ultima analisi sul rifiuto stesso e che comunque non è più vecchia di un anno, sia quando il processo è ben conosciuto parimenti alle materie prime impiegate e quindi le caratteristiche salienti si possono ricavare agilmente dalla schede tecniche delle materie originali.</p>
2. Procedure di conferimento del rifiuto all'impianto		
<p>Presentazione della seguente documentazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> domanda di conferimento su modello standard predisposto dal gestore scheda descrittiva del rifiuto su modello standard predisposto dal gestore analisi completa del rifiuto schede di sicurezza delle sostanze pericolose potenzialmente contenute nel rifiuto <p>Per più carichi dello stesso rifiuto e dello stesso produttore, resta valida la documentazione presentata la prima volta, documentazione da richiamare nel documento di trasporto di ogni singolo carico. Dovranno essere effettuate verifiche periodiche.</p> <p>La tipologia di trattamento dovrà essere individuata sulla base delle caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto.</p>	APPLICATA	<p>La domanda di conferimento non sempre avviene utilizzando un modello definito da RB Recupero Bresciana. Questo documento viene predisposto all'interno della società quando viene predisposto un Progetto di Servizio.</p>
3. Modalità di accettazione del rifiuto all'impianto		
Programmazione delle modalità di conferimento dei carichi all'impianto	APPLICATA	La Direzione Impianto comunica all'Ufficio Logistica le disposizioni operative il quale provvede ad istruirle
Pesatura del rifiuto e controllo dell'eventuale radioattività	APPLICATA	ogni carico viene direttamente pesato all'atto dello scarico dell'automezzo
Annotazione del peso lordo da parte dell'ufficio accettazione	APPLICATA	la pesatura viene riportata su un apposito modulo, Modulo di Accettazione, insieme alla caratteristiche di conformità con il documento di trasporto

Attribuzione del numero progressivo al carico e della piazzola di stoccaggio	NON APPLICATA	Ogni rifiuto in ingresso viene etichettato, con indicazioni di produttore, data, descrizione, CER, e stoccato in una specifica posizione. Queste informazioni, riportate sul Modulo di Accettazione, insieme al Formulario di Identificazione Rifiuto, consentono l'identificazione univoca dei materiali.
4. Accertamento analitico prima dello scarico		
Prelievo, con cadenza periodica, di un campione del carico (o della partita omogenea) da parte del tecnico responsabile	APPLICATA	Fatte salve le considerazioni espresse al primo punto per la caratterizzazione del rifiuto, in fase di richiesta di omologa ed offerta da parte dei fornitori, destini finali o successivi, viene inviato campione rappresentativo.
Analisi del campione, con cadenza periodica, da parte del laboratorio chimico dell'impianto	APPLICATA	la società non ha un laboratorio chimico, interno ma si avvale
Operazioni di scarico con verifica del personale addetto (ovvero restituzione del carico al mittente qualora le caratteristiche dei rifiuti non risultino accettabili)	APPLICATA	coincidente con l'operazione di accettazione
Registrazione e archiviazione dei risultati analitici	APPLICATA	già in fase di contrattazione e stipula dell'ordine
5. Congedo automezzo		
Bonifica automezzo con lavaggio ruote	NON APPLICATA	la società non possiede una struttura adeguata. quando l'automezzo è della società stessa le operazioni di lavaggio vengono eseguite presso impianti autorizzati.
Sistemazione dell'automezzo sulla pesa	APPLICATA	la società non possiede una pesa, vengono pesati i singoli colli
Annotazione della targa da parte dell'ufficio accettazione	APPLICATA	sono informazioni riportate sul Formulario di Identificazione Rifiuto
Congedo dell'automezzo	APPLICATA	non è formalizzata
Registrazione del carico sul registro di carico e scarico	APPLICATA	L'Ufficio Logistica provvede entro le 48 ore a riportare sul registro di carico e scarico tutti i movimenti.
Occorre inoltre prevedere:		
Stoccaggio dei rifiuti differenziato a seconda della categoria e delle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità di rifiuto. I rifiuti in ingresso devono essere stoccati in aree distinte da quelle destinate ai rifiuti già sottoposti a trattamento	APPLICATA	All'interno dell'impianto sono previste specifiche aree di stoccaggio a seconda del Codice Europeo di identificazione del Rifiuto
Le strutture di stoccaggio devono avere capacità adeguata sia per i rifiuti da trattare sia per i rifiuti trattati	APPLICATA	La società ha predisposto una procedura per verificare puntualmente il rispetto dei limiti di stoccaggio previsti dall'autorizzazione all'attività che si attiva sia preliminarmente in fase di progettazione del servizio che come verifica durante la conclusione delle operazioni di accettazione
Mantenimento di condizioni ottimali dell'area dell'impianto	APPLICATA	Ogni funzionalità dell'impianto è sottoposta a manutenzione ordinaria periodica con verifiche di efficienza
Adeguati isolamento e protezione dei rifiuti stoccati	APPLICATA	tutti i materiali sono stoccati all'interno del capannone su soletta industriale e rete di raccolta sversamenti accidentali
Minimizzazione della durata dello stoccaggio, in particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi contenenti composti organici biodegradabili	APPLICATA	è interesse economico della società raggiungere la massima produttività e quindi di ridurre i tempi di permanenza all'interno del deposito

Installazione di adeguati sistemi di sicurezza ed antincendio	APPLICATA	secondo normativa cogente
Minimizzazione dell'emissione di polveri durante le fasi di movimentazione e stoccaggio	APPLICATA	vengono ridotte al minimo tutte le operazioni di movimentazione di polveri e anche dei colli contenenti materiale polverulento
Pretrattamenti		
Definizione delle modalità operative di pretrattamento e di miscelazione di rifiuti compatibili	APPLICATA	ogni operazione di miscelazione di rifiuti viene preceduta da una prova di miscelazione
Occorre inoltre garantire:		
la realizzazione delle strutture degli impianti e le relative attrezzature di servizio con materiali idonei rispetto alle caratteristiche dei rifiuti da stoccare e da trattare	APPLICATA	l'impianto è di recente realizzazione ed è stato equipaggiato appositamente per la sua attuale funzione
Raccolta e conservazione dei dati sui rifiuti e/o reflui in uscita		
1. Dati raccolti:		
verifica analitica periodica del rifiuto e/o del refluo	APPLICATA	
nel caso dei rifiuti annotare la data di conferimento alle successive operazioni di recupero o smaltimento	APPLICATA	
2. Raccolta dei certificati d'analisi:		
Tenuta delle cartelle di ogni cliente contenenti, in copia o in originale, tutta la documentazione	APPLICATA	la società dispone di un archivio nel quale vengono conservate tutte le informazioni pervenute di ogni singolo cliente
Trattamento delle emissioni gassose		
Adeguate individuazione del sistema di trattamento	APPLICATA	la società dispone di un impianto di abbattimento appositamente progettato e realizzato
Valutazione dei consumi energetici	APPLICATA	l'efficienza energetica è stato uno dei parametri considerati durante la progettazione dell'impianto di abbattimento
Ottimizzazione della configurazione e delle sequenze di trattamento	APPLICATA	già in fase progettuale
Rimozione polveri	NON APPLICABILE	I rifiuti presenti non hanno caratteristiche di elevata polverosità
Trattamento dei rifiuti prodotti nell'impianto		
Caratterizzazione dei rifiuti prodotti al fine di individuare le più idonee tecniche di trattamento e/o recupero	APPLICATA	
Riutilizzo dei contenitori usati (serbatoi, fusti, cisternette, ecc...)	APPLICATA	ove possibile, a volte dopo ricondizionamento
Ottimizzazione, ove possibile, dei sistemi di riutilizzo e riciclaggio all'interno dell'impianto	APPLICATA	ove possibile, a volte dopo ricondizionamento
PROGRAMMA DI MONITORAGGIO		
Il programma di monitoraggio deve garantire in ogni caso:		
Controlli periodici dei parametri quali-quantitativi	APPLICATA	la società possiede un Sistema di Gestione Ambientale nel quale sono previsti controlli periodici per ogni attività
Controlli periodici delle emissioni	APPLICATA	l'impianto di abbattimento viene regolamento monitorato
Controlli periodici interni al processo	APPLICATA	la società possiede un Sistema di Gestione Ambientale nel quale sono previsti controlli periodici per ogni attività
Strumenti di gestione		
Piano di gestione operativa	APPLICATA	la società possiede un Sistema di Gestione Ambientale

Programma di sorveglianza e controllo	APPLICATA	la società possiede un Sistema di Gestione Ambientale
Strumenti di gestione ambientale		
Sistemi di gestione ambientale (EMAS)	NON APPLICATA	
Certificazioni ISO 14001	APPLICATA	
EMAS	NON APPLICATA	la società ha scelto il sistema di certificazione ambientale ISO 14001
Comunicazione e consapevolezza dell'opinione pubblica		
Comunicazioni periodiche a mezzo stampa locale e distribuzione di materiale informativo	NON APPLICATA	la società non è attualmente indirizzata verso questo tipo di iniziative
Organizzazione di eventi di informazione /discussione con autorità e cittadini	NON APPLICATA	la società non è attualmente indirizzata verso questo tipo di iniziative
Apertura degli impianti al pubblico	NON APPLICATA	la società non è attualmente indirizzata verso questo tipo di iniziative
Disponibilità dei dati di monitoraggio in continuo all'ingresso impianto e/o su Internet	NON APPLICATA	la società non è attualmente indirizzata verso questo tipo di iniziative
FASE DI LAVORAZIONE/MATRICE AMBIENTALE		
Procedure di pre-accettazione, consistenti, in particolare, nella verifica della presenza e della corretta compilazione dei documenti e dei formulari di accompagnamento, oltre che della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i contenitori o rifiuti conferiti mediante controllo visivo.	APPLICATA	Procedura specifica per il controllo della completezza della documentazione di accompagnamento e sezione specifica della scheda rifiuto per il controllo della conformità della documentazione con la tipologia di rifiuto e di confezionamento e con quanto "pre-valutato" in fase di accettazione del rifiuto.
Procedure per l'ammissione allo stoccaggio finalizzate ad accertare le caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per i materiali in uscita da avviare successivamente alla decontaminazione o allo smaltimento.	APPLICATA	Procedura specifica per il controllo analitico dei carichi in entrata e per la conformità con quanto "pre-valutato"
L'operatore qualificato ed autorizzato che gestisce l'impianto di stoccaggio dei rifiuti deve, anche, sorvegliare il rispetto da parte del trasportatore autorizzato delle norme di sicurezza, la conformità dei requisiti ADR/RID e la presenza delle misure specifiche adottate per prevenire e/o mitigare irragionevoli rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da anomalie, guasti o perdite accidentali dagli apparecchi e contenitori contenenti prodotti pericolosi e persistenti.	APPLICATA	
Tale verifica deve essere compresa in fase di scarico, inoltre, gli eventuali materiali non conformi devono essere allontanati e depositati in area dedicata.	APPLICATA	
Le aree di localizzazione degli impianti siano scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, zone industriali o di servizi dismesse individuate dalle regioni, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti.	APPLICATA	
Il centro sia delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. Norme di buona pratica ambientale suggeriscono la predisposizione di un'adeguata barriera esterna di protezione, in	APPLICATA	L'impatto visivo dell'impianto è di per sé minimizzato. Non è stata predisposta un'adeguata barriera esterna di protezione in quanto non

genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Dovrebbe inoltre essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.		necessaria.
L'impianto deve garantire la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti;	APPLICATA	Esistono procedure di emergenza sia per sversamenti che in caso di incendio. Tutto il personale è addestrato e vengono svolte periodicamente simulazioni.
TECNICHE DI VALENZA GENERALE APPLICABILI ALLO STOCCAGGIO DEI RIFIUTI		
Le aree di stoccaggio devono essere ubicate lontano da corsi d'acqua e da altre aree sensibili e realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'insediamento.	APPLICATA	
Tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura.	APPLICATA	
Le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne.	APPLICATA	
Deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia.	APPLICATA	
Le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell' Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.	APPLICATA	
Deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento e devono essere specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata.	APPLICATA	Nella procedura P12 è previsto il controllo visivo dei volumi stoccati nelle singole aree di stoccaggio; il modulo P12A riporta il volume massimo autorizzato nell'area, che deve essere confrontato con la situazione effettiva
Deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali.	APPLICATA	I rifiuti sono stoccati per classi omogenee e fra loro compatibili. I possibili spandimenti sono immediatamente convogliati in un serbatoio dalla capacità di 60 mc.
Deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti.	APPLICATA	Impiegati sepiolite, vermiculite, cuscini universali ad alta capacità assorbente e barriere universali ad alta capacità assorbente. Il materiale è posizionato nel corridoio centrale tra la zona 3 e l'ingresso del laboratorio.
Gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila).	APPLICATA	
Deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito.	APPLICATA	Allegato al D.V.R.

Le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio. Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa).	APPLICATA	È presente un sistema antincendio a fotocellula. Il sistema antincendio è ad acqua e le acque utilizzate vengono raccolte e convogliate alla rete interna che porta alle vasche interne con capacità 12 mc. Non sono previsti automatismi relativi all'attivazione di un sistema automatico di spegnimento, ma solo per segnalazione acustica e chiamata telefonica.
Deve essere identificato attentamente il lay-out ottimale di serbatoi, tenendo sempre presente la tipologia di rifiuto da stoccare, il tempo di stoccaggio, lo schema d'impianto dei serbatoi ed i sistemi di miscelazione, in modo da evitare l'accumulo di sedimenti e rendere agevole la loro rimozione. I serbatoi di stoccaggio devono essere periodicamente puliti dai sedimenti.	APPLICATA	Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti all'interno dei serbatoi è di due giorni. Non si verificano problemi con i sedimenti. Rifiuti con fase di sedimenti elevata non vengono scaricati nei serbatoi.
I serbatoi devono essere dotati di idonei sistemi di abbattimento, così come di misuratori di livello ed allarmi acustico-visivi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti e sottoposti a regolare manutenzione in modo da evitare che schiume e sedimenti affioranti compromettano l'affidabilità del campo di misura.	APPLICATA	I serbatoi sono dotati di misuratori di livello collegati ad allarmi acustico-visivi e ad allarmi che azionano i blocchi dei sistemi di pompaggio.
Le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili devono rispettare specifici requisiti.	NON APPLICABILE	I rifiuti infiammabili non vengono stoccati in cisterne
Le tubazioni dovranno essere realizzate preferibilmente al di sopra del terreno; se, peraltro, le tubazioni dovessero essere interrato, esse dovranno essere contenute all'interno di idonee condotte ispezionabili.	APPLICATA	Non esistono tubazioni interrate se non quelle di collegamento tra le varie zone e la vasca di raccolta della rete interna.
I serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme.	PARZIALMENTE APPLICATA	Sono presenti solo spie di livello
I serbatoi di stoccaggio dovranno essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi dovranno essere dotati di giunzioni a tenuta ed essere contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità.	APPLICATA	
Dovrà essere assicurato che le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate. Le manichette ed i tubi flessibili utilizzati per il travaso dei PCB non dovranno essere utilizzati per il travaso di altre tipologie di rifiuti liquidi.	APPLICATA	Non si ritirano rifiuti contenenti PCB.
Non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che, di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene integra.	APPLICATA	
Dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua.	APPLICATA	Tutta l'area è impermeabilizzata
Ottimizzare il controllo del periodo di stoccaggio.	APPLICATA	Viene effettuata la stampa giornaliera della giacenza a GRIF.

Movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento.	APPLICATA	
Immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odorigeni in edifici chiusi.	APPLICATA	
TECNICHE DA TENERE PRESENTE NELLO STOCCAGGIO DI RIFIUTI CONTENUTI IN FUSTI E ALTRE TIPOLOGIE DI CONTENITORI		
I rifiuti contenuti in contenitori siano immagazzinati al coperto. Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno; un'adeguata ventilazione assicura che l'aria all'interno sia respirabile e con una concentrazione di contaminanti al disotto dei limiti ammessi per la salute umana. La ventilazione delle aree coperte potrà essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture.	APPLICATA	
Le aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) siano ubicati all'interno di recinti lucchettabili.	APPLICATA	Le aree sono tutte chiuse ma non è possibile lucchettarle per le procedure di emergenza.
Gli edifici adibiti a magazzino e i container siano in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso.	APPLICATA	
Il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio.	APPLICATA	
Il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici sia in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza. La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente.	APPLICATA	Pavimento in cemento di adeguato spessore e rivestito con strato protettivo antiusura.
Le aree dedicate allo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce siano coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole.	APPLICATA	
I rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia.	APPLICATA	
I contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta.	APPLICATA	
I contenitori siano movimentati seguendo istruzioni scritte. Tali istruzioni devono indicare quale lotto deve essere utilizzato nelle successive fasi di trattamento e quale tipo di contenitore deve essere utilizzato per i residui.	APPLICATA	Adottate Procedure di movimentazione, carico-scarico fusti e di lavorazione.
Siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione.	APPLICATA	
Sia utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddove necessario).	APPLICATA	Nella zona 3 e 4 e nella sala pompe.
I fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati.	NON APPLICATA	In quanto si impilano contenitori idonei e non fusti liberi (sul 3° livello comunque non vengono stoccati contenitori contenenti rifiuti liquidi ad alto peso specifico).
I contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate (p.es. sopra bacinelle o su aree delimitate da un cordolo a tenuta). I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione	APPLICATA	Ciascuna zona di stoccaggio è collegata alla rete interna di raccolta degli sversamenti.

dal cordolo stesso;		
I materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti.	APPLICATA	
TECNICHE PER MIGLIORARE LA MANUTENZIONE DEI DEPOSITI DI RIFIUTI		
Attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio – inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita. Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati.	APPLICATA	
Devono essere effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori è, o potrebbe essere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato.	APPLICATA	Procedure di controllo e di ispezione dell'integrità dei contenitori di stoccaggio dei rifiuti. Sempre presenti in impianto dei superfusti in ferro da 285 l per il re-infustamento di fusti deteriorati
Deve essere programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrature. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto indipendente e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata.	APPLICATA	
TECNICHE DI VALENZA GENERALE APPLICATE ALLA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI		
Mettere in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro.	APPLICATA	Esistono precise procedure che definiscono le corrette modalità di carico scarico. Le operazioni di carico e scarico sono sempre supervisionate dal Responsabile Tecnico o, in sua assenza, dal Responsabile del piazzale.
Mantenere attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti, che ha avuto inizio nella fase di pre-accettazione -con riferimento alla fase di accettazione-, per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito.	APPLICATA	La rintracciabilità è garantita dall'etichetta che espone l'imballo con l'indicazione della data di arrivo, produttore, cer di ingresso e cer d'uscita dall'impianto

<p>Mantenere attivo un sistema di gestione per le attività di presa in carico dei rifiuti nel sito e di successivo conferimento ad altri soggetti, considerando anche ogni rischio che tale attività può comportare (p.es. nel trasferimento dei rifiuti liquidi sfusi dalle auto/ferro-cisterne ai serbatoi di stoccaggio). Ciò può rendere necessario:</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>mettere in atto sistemi per prevenire la fuoriuscita di liquidi dalle auto/ferro-cisterne; la predisposizione di sistemi per assicurare che i collegamenti siano realizzati correttamente. I collegamenti per la movimentazione dei rifiuti liquidi devono essere realizzati tenendo in considerazione i seguenti aspetti:</p>		
<p>- utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione può aiutare a garantire l'integrità e l'idoneità dei collegamenti;</p>		
<p>- utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento;</p>		
<p>- la protezione delle tubazioni flessibili per il trasferimento dei rifiuti potrebbe non essere necessaria nel caso in cui il trasferimento dei liquidi avvenga per gravità. In ogni caso è comunque necessario mantenere un collegamento efficace ad ogni estremità del flessibile stesso;</p>		
<p>- potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento possono essere controllate per mezzo di sistemi abbastanza semplici, quali vaschette di gocciolamento o aree adibite allo scopo all'interno del sistema di contenimento. L'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenimento, se non contaminata, deve essere convogliata in un pozzetto e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata. Le varie aree del bacino di contenimento devono essere ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente. La contaminazione delle acque meteoriche è un evento che può capitare ma deve essere minimizzata ricorrendo ad idonee scelte progettuali e di gestione;</p>		
<p>buone pratiche di gestione richiedono costante attenzione e pulizia;</p>		
<p>prevedere una manutenzione programmata in modo che un'eventuale grave situazione incidentale non si verifichi a causa di guasti dell'impianto o delle apparecchiature. Ciò può includere il guasto di una tenuta di una pompa o l'intasamento di un filtro a cestello, comunemente utilizzati nelle postazioni di travaso;</p>		<p>La manutenzione delle pompe mobili è affidata ai singoli operatori di RB Recupero Bresciana che ne fanno un uso quotidiano è pertanto loro cura provvedere alla verifica dello stato generale come ingrassamento, sostituzione giranti, sostituzione loro tubazione ,ecc... Mentre per riparazioni più importanti vengono consegnate all'azienda di costruzione delle stesse</p>
<p>disporre di uno stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite, in modo da minimizzare gli effetti di gravi incidenti dovuti al guasto delle tenute delle autocisterne;</p>		

compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisterne;		Sistema di captazione degli sfiati e collettamento al sistema di depurazione a carboni attivi
mettere in atto misure tali da garantire che i rifiuti siano scaricati nei corretti punti di trasferimento e che gli stessi siano trasferiti nel corretto punto di stoccaggio. Allo scopo di evitare scarichi non autorizzati, lungo le tubazioni di carico deve essere inserita una valvola di intercettazione; questa deve essere mantenuta bloccata nei periodi in cui non vi è un controllo diretto dei punti di carico/scarico.		Il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi avviene esclusivamente nelle zone dedicate in presenza delle bocche di carico e scarico mobili
Nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere trattenuti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti.	APPLICATA	
Mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di scarico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari.	APPLICATA	Procedure per le corrette operazioni di carico e scarico. Operazioni svolte sempre sotto la supervisione del Responsabile Tecnico e/o del Responsabile di piazzale.
Utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali spandimenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena.	APPLICATA	L'area è completamente impermeabilizzata e dotata delle opportune pendenze atte ad evitare eventuali spandimenti o fuoriuscite dal sito.
Garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati.	APPLICATA	Controlli periodici
Utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza.	NON APPLICATA	Impiegate pompe autoadescanti a girante, Reversibilità del flusso. - Il basso numero di giri del motore non provoca lo sbattimento del prodotto
Collettare le emissioni gassose provenienti dai serbatoi quanto si movimentano rifiuti liquidi.	APPLICATA	Sistema di collettamento fisso su tutti i serbatoi.
Assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto.	APPLICATA	Non vengono ritirati né trasformatori né condensatori. Per quanto riguarda i fusti tutto il personale è altamente qualificato.
ATTIVITÀ DI MOVIMENTAZIONE CONNESSE CON IL TRAVASO DEI RIFIUTI		
Effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (cioè non all'aria aperta) per evitare la generazione di odori molesti.	APPLICATA	
Mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile.	APPLICATA	
Trasferire i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature "sotto battente".	NON APPLICATA	
Nelle operazioni di riempimento delle cisterne, utilizzare una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un idoneo sistema di abbattimento.	APPLICATA	Tutti gli sfiati sono collegati al sistema di abbattimento dell'impianto.
Garantire che le operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa) siano effettuate da almeno due persone, in modo che nel corso dell'operazione sia sempre possibile controllare tubazioni e valvole.	APPLICATA	
Movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti.	APPLICATA	Macchinario manipolatore e muletti girafusti
Fissare tra loro i fusti con regge.	APPLICATA	
Addestrare il personale che impiega i carrelli elevatori nella movimentazione delle merci pallettizzate, in modo da evitare quanto più	APPLICATA	Il personale è esperto ed altamente qualificato.

possibile di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli.		
Usare bancali in buone condizioni e non danneggiati.	APPLICATA	
Sostituire tutti i bancali che, all'arrivo, dovessero risultare danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio.	APPLICATA	
Garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione.	APPLICATA	
Spostare i fusti e gli altri contenitori mobili da un'ubicazione all'altra (o per il carico finalizzato al loro conferimento all'esterno del sito) solamente dietro disposizione di un responsabile; assicurare inoltre che il sistema di rintracciabilità dei rifiuti venga aggiornato e registri il cambiamento.	APPLICATA	Le operazioni vengono svolte dietro indicazione del Responsabile Tecnico o del Responsabile di piazzale e sotto la loro supervisione
TECNICHE PER OTTIMIZZARE IL CONTROLLO DELLE GIACENZE NEI DEPOSITI DI RIFIUTI		
Per i rifiuti liquidi sfusi, il controllo delle giacenze comporta che si mantenga traccia dei flussi di materiale in tutto il processo. Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo necessita che ogni fusto sia etichettato singolarmente, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio.	APPLICATA	Solitamente le etichette identificative vengono posizionate su ciascun bancale in quanto i bancali contengono la stessa tipologia di rifiuti. In caso di tipologia diversa ciascun fusto viene etichettato.
È necessario disporre di un'adeguata capacità di stoccaggio di emergenza. Ciò è di particolare importanza nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. Tali situazioni non sono rare e la disponibilità di capacità di stoccaggio nel sito può costituire un fattore limitante.	APPLICATA	
Tutti i contenitori devono essere chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell' Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione. Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito.	APPLICATA	Etichetta stampata direttamente da GRIF.
Fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore. La movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti contenuti in maxi-fusti deve essere evitata, prevedendo il reinfustamento dei rifiuti una volta che l'incidente che ha reso necessario tale operazione è stato risolto.	APPLICATA	Dopo aver messo i rifiuti in superfusti questi vengono smaltiti nel nuovo contenitore. Non vengono riconfezionati nuovamente
Prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello.	PARZIALMENTE APPLICATA	Il livello dei serbatoi è misurato in continuo con visualizzazione all'esterno del serbatoio; non sono presenti allarmi acustici e/o visivi per il raggiungimento del riempimento del serbatoio, ma essendo il riempimento manuale e non automatico l'addetto è sempre presente e può intervenire al manifestarsi del sovrariempimento
Deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli	APPLICATA	E' presente un sistema di captazione degli sfiati e di abbattimento delle emissioni.

sfiati o con filtri a carbone attivo).		
limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana.	APPLICATA	La permanenza dei rifiuti è subordinata alla creazione di partite commerciali idonee e omogenee per il conferimento ai clienti in modo da ottimizzare i trasporti.
TECNICHE PER LA SEPARAZIONE DEI RIFIUTI		
La separazione delle aree di stoccaggio di rifiuti è necessaria per prevenire incidenti causati da sostanze incompatibili che possono reagire tra loro e contribuisce ad evitare un peggioramento della situazione qualora dovesse aver luogo un evento incidentale. Dal punto di vista operativo, in linea di massima, è necessario uno spazio maggiore per realizzare un'efficace separazione dei rifiuti. Un aspetto basilare per la sicurezza del settore nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti è la compatibilità dei materiali in esso contenuti. Devono essere valutati due aspetti tra loro indipendenti:	APPLICATA	
la compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso;		
la compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso.		Avviene attraverso l'esame della documentazione attestante le caratteristiche chimico-fisiche (referti analitici) e prove di miscelazione.
Dopo che i rifiuti sono stati controllati al loro arrivo, essi devono essere suddivisi in gruppi differenti sulla base della classe chimica del rifiuto e della dimensione dei contenitori. Alcune tecniche da tenere presente sono:	APPLICATA	
valutare ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione. Non immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi).		I rifiuti contenenti PCB non vengono ritirati.
non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela;		I rifiuti contenenti PCB non vengono ritirati
differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto;		Ogni partita di rifiuto viene stoccata vicino a partite con le quali non ci sia incompatibilità chimica.
realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto.		Non applicato
TECNICHE COMUNEMENTE ADOTTATE NELLO STOCCAGGIO E NELLA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI		
Per gli impianti di stoccaggio dei rifiuti, gli obiettivi dello stoccaggio e delle attività preliminari al trattamento sono di: stoccare il rifiuto in modo sicuro prima di avviarlo ad una successiva fase di trattamento nello stesso	APPLICATA	
impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti;		

disporre di un adeguato volume di stoccaggio. Per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi;		
differenziare le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento;		
permettere l'effettiva applicazione di procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.		
LAVAGGIO E BONIFICA DEI MEZZI DI TRASPORTO E DEI CONTENITORI NEGLI IMPIANTI DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI		
Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori devono essere bonificati, tranne nel caso in cui i contenitori vengano a loro volta smaltiti o vengano nuovamente utilizzati per il trasporto della stessa tipologia di rifiuto.	APPLICATA	I contenitori svuotati o vengono riutilizzati per le stesse tipologie di rifiuto o per tipologie di rifiuti compatibili o vengono smaltiti presso centri autorizzati. Non vengono mai bonificati. I mezzi di trasporto sono bonificati dal trasportatore stesso in centro appositamente autorizzati.
RICICLAGGIO DEI CONTENITORI NEGLI IMPIANTI DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI		
La maggior parte dei contenitori vengono frantumati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisternette vengono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.	APPLICATA	Adeguamento volumetrico dei fusti tramite compressione in pressa schiacciate e smaltimento quali contenitori contaminati oppure invio a smaltimento tal quali senza schiacciarli
MODALITÀ DI STOCCAGGIO E ATTREZZATURE UTILIZZATE NEGLI IMPIANTI DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI		
I rifiuti liquidi possono essere stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino. Le apparecchiature e gli altri rifiuti solidi possono anch'essi essere stoccati sotto tettoia o all'interno di edifici adibiti a magazzino; i rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, devono essere imballati all'interno di fusti o maxi-fusti.	APPLICATA	
Dopo lo scarico dai mezzi di trasporto, i rifiuti devono essere trasferiti nelle aree di stoccaggio.	APPLICATA	
I punti a cui gli operatori di un impianto nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti devono prestare la maggiore attenzione sono i seguenti: ubicazione delle aree di stoccaggio stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio. condizioni in cui si trovano, serbatoi, fusti e altri contenitori controllo delle giacenze separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori.	APPLICATA	
Un punto particolarmente importante dal punto di vista della sicurezza delle attività di stoccaggio e della manipolazione dei rifiuti sono le misure di prevenzione e protezione antincendio.	APPLICATA	Il CPI in possesso della ditta scade il 29/12/2011 Per i CER relativi a solventi o riconducibili ad un contenuto di solventi viene comunicato al responsabile dell'impianto l'inflammabilità dello stesso e pertanto i rifiuti vengono collocati nell'apposita

		area 13
CAPACITÀ DI STOCCAGGIO		
Le capacità di stoccaggio devono essere previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento.	APPLICATA	

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 CRITICITÀ RISCONTRATE

- Vi sono 2 punti ammalorati nell'area cortilizia che potrebbero non garantire sufficiente impermeabilizzazione;
- I rifiuti non sempre sono stoccati in modo da poter visionare sempre il codice identificativo del rifiuto;
- L'attuale procedura di gestione rifiuti non contempla la reale prassi aziendale;
- Il registro di miscelazione deve essere migliorato e reso dedicato alla sola attività di miscelazione,
- Non è presente una procedura per la modalità di comunicazione e registrazione dell'avvenuta miscelazione dal reparto produttivo all'ufficio logistica.

D.3 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATE DELL'INQUINAMENTO IN ATTO E PROGRAMMATE

➤ **Misure in atto**

Allo stato attuale la Ditta ha in atto oltre che la certificazione ISO 14001, anche una gestione delle emergenze più accurata, mediante l'installazione di un nuovo software.

➤ **Misure di miglioramento programmate dalla Azienda**

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
RIFIUTI	Prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello.	Il sistema di controllo con indicazione di livello è già in essere. E' allo studio la possibilità di inserire anche l'indicazione visiva e acustica del raggiungimento del riempimento del serbatoio	12/2017
RIFIUTI	Le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio. Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa).	Il sistema di allarme antincendio è esteso a tutto il capannone, non esiste un sistema automatico di spegnimento incendi, le possibilità di intervento sono tramite estintori o con idranti a muro. Il pavimento del capannone è con per convogliare lo scarico nelle cisterne sotterranee a tenuta. Non esiste alcun collegamento tra queste cisterne e il sistema fognario. Eventuali modifiche al sistema di intervento antincendio dovranno essere discusse e approvate dai VVF, in occasione della prossima scadenza del C.P.I.	12/2017
RIFIUTI	I serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme.	I sistemi di controllo con indicazione di livello è già in essere. E' allo studio la possibilità di inserire anche l'indicazione visiva e acustica del raggiungimento del riempimento del serbatoio	12/2017

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro secondo le tempistiche di legge e quelle riportate nel presente provvedimento.

E.1 ARIA

E.1.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera:

EMISSIONE	PROVENIENZA	PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA (h/giorno)	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
	Descrizione				
E1	Serbatoi stoccaggio rifiuti liquidi	1500	solo a carico serbatoi	COV	20
				ammoniaca	5
				aerosol alcalini	5
				acido cloridrico	5
				acido solfidrico	
				acido solforico	2
				acido nitrico	5
E2	Serbatoi deposito oli minerali ed emulsioni	variabile	solo a carico serbatoi	COV	20

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

E.1.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto di trattamento rifiuti per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
- III) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- V) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,5°K e 101,323 kPa);
 - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;

- e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo;
- f. Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

$$E = \frac{21 - O}{21 - O_m} \times E_m$$

Dove:

E = concentrazione da confrontare con il limite di legge

E_m = concentrazione misurata

O_m = Tenore di ossigeno misurato

O = tenore di ossigeno di riferimento

E.1.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

- VI) Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
- VII) Per il contenimento delle emissioni diffuse, generate da operazioni di movimentazione rifiuti durante il carico/scarico nelle aree di stoccaggio, e/o travaso dai fusti originari ad altri più consoni, deve essere previsto un sistema di aspirazione e/o ricambio d'aria interno adeguato a salvaguardare sia l'ambiente di lavoro che l'ambiente esterno in cui tali emissioni si convogliano.
- VIII) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
 - manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale,
 - controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con ARPA territorialmente competente.

- IX) Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore.

E.1.4 PRESCRIZIONI GENERALI

- X) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271, commi 12 e 13, del D.Lgs. 152/06.
- XI) Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale, continuo o discontinuo, delle sostanze derivanti dal processo adottato, sono consentiti solo se lo scarico liquido, convogliato e trattato in un impianto di depurazione, risponde alle norme vigenti.
- XII) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
- XIII) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dando comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

E.2 ACQUA

E.2.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

Il titolare dello scarico dovrà assicurare in ogni momento il rispetto dei valori limite allo scarico definiti alla Tabella 3 dell'Allegato 5 della Parte III del D.Lgs. 152/2006.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

In tal senso gli scarichi contenenti sostanze pericolose così come definiti dall'art. 108 del D.Lgs. 152/2006 devono rispettare i valori limite allo scarico prima di qualsiasi diluizione con reflui/acque di natura diversa.

E.2.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto di trattamento rifiuti.
- III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

- IV) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III,

art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti.

E.2.4 PRESCRIZIONI GENERALI

- V) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
- VI) Gli scarichi decadenti dall'impianto devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
- VII) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al gestore della fognatura/impianto di depurazione e al dipartimento ARPA competente per territorio.
- VIII) Devono essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua.
- IX) il Gestore dell'impianto è autorizzato ad esercitare in rete fognaria pubblica lo scarico derivante da acque meteoriche di prima pioggia originate dal dilavamento delle superfici scolanti in uscita dal trattamento di sedimentazione e disolea tura;
- X) le acque reflue scaricate in rete fognaria pubblica dovranno rispettare costantemente i limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito ai sensi del d.lgs. 152/06 art. 107 indicati nell'art. 58 del "Regolamento del servizio idrico integrato";
- XI) l'impianto di trattamento delle acque meteoriche dovrà essere mantenuto sempre in funzione ed in perfetta efficienza; qualsiasi avaria o disfunzione deve essere immediatamente comunicata ad Amiacque S.r.l. e all'Ufficio d'Ambito;
- XII) lo scarico dovrà essere esercitato nel rispetto del "Regolamento del servizio idrico integrato" che per tanto è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato;
- XIII) dovrà essere sempre garantito il libero accesso all'insediamento produttivo del personale di Amiacque s.r.l. incaricato dei controlli che potrà effettuare tutti gli accertamenti ed adempiere a tutte le competenze previsti dall'art. 129 del D.L.vo 152/06, nonché tutti gli accertamenti riguardanti lo smaltimento dei rifiuti anche prendendo visione o acquisendo copia della documentazione formale prevista da leggi e regolamenti;
- XIV) tutti gli scarichi dovranno essere presidiati da idonei strumenti di misura, in alternativa potranno essere ritenuti idonei sistemi di misura delle acque di approvvigionamento, in tal caso lo scarico si intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata, comunque sia tutti i punti di approvvigionamento idrico dovranno essere dotati di idonei strumenti di misura dei volumi prelevati posti in posizione immediatamente a valle del punto di presa e prima di ogni possibile derivazione;
- XV) gli strumenti di misura di cui ai punti precedenti devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza, qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata ad Amiacque s.r.l. e all'Ufficio d'Ambito (ATO), qualora gli strumenti di misura dovessero essere alimentati elettricamente, dovranno essere dotati di conta ore di funzionamento collegato all'alimentazione elettrica dello strumento di misura, in posizione immediatamente a monte dello stesso, tra la rete di alimentazione e lo strumento oppure di sistemi di registrazione della portata;

- XVI) nel caso di versamenti accidentali sulle superfici scolanti, la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente, a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o pulverulenti o di liquidi come indicato all'art. 8 comma 2 del R. R. 4/06;
- XVII) entro 90 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, il titolare dello scarico dovrà installare, se non presenti, adeguati pozzetti di campionamento:
- delle acque meteoriche di prima pioggia derivanti dal dilavamento delle superfici scolanti;
 - delle acque meteoriche di seconda pioggia;
 - delle acque meteoriche decadenti dalle coperture;
 - dei reflui domestici;
- XVIII) tutti i pozzetti di campionamento dovranno avere le seguenti dimensioni minime: apertura di 50 x 50 cm, invaso sotto il livello di scarico di 50 cm di altezza, il condotto di uscita del pozzetto di campionamento deve essere posizionato ad una quota inferiore rispetto a quello d'ingresso (minimo 1 DN);
- XIX) entro sei mesi dal rilascio dell'autorizzazione il gestore dello scarico dovrà presentare all'Ufficio d'Ambito (ATO) e ad Amiacque s.r.l., per la necessaria approvazione, un progetto finalizzato ad eliminare le portate meteoriche eccedenti la prima pioggia recapitate nella rete fognaria pubblica individuando per le stesse un recapito alternativo nel rispetto della normativa vigente in materia di scarichi e fatti salvi gli eventuali divieti di cui al D.L.vo 152/06, art. 94 per le zone di rispetto delle acque sotterranee destinate al consumo umano, erogate a terzi mediante impianto di acquedotto che riveste carattere di pubblico interesse, il progetto dovrà inoltre individuare le misure atte a ridurre il più possibile l'estensione delle superfici scolanti, così come definite dall'art. 2 del R.R. 4/06;
- XX) qualora non ci fossero le condizioni per eliminare completamente dalla rete fognaria pubblica lo scarico delle acque meteoriche eccedenti la prima pioggia, il progetto di cui al punto precedente dovrà adeguatamente motivare tale impossibilità e comunque individuare le possibili misure atte a ridurre le portate meteoriche recapitate nella rete fognaria pubblica;
- XXI) fatta salva la possibilità da parte dell'Autorità Competente di prescrivere altri interventi e/o tempi diversi da quelli proposti dalla ditta, i progetti presentati ai sensi dei precedenti articoli dovranno contenere un crono-programma per la realizzazione delle opere previste da valutare, quindi, secondo la complessità delle opere stesse;
- XXII) in presenza di acque di seconda pioggia assoggettate alle disposizioni del R.R. 4/06 il progetto di cui ai punti precedenti deve relazionare circa l'eventuale adozione degli interventi previste dalla D.G.R. 21/06/2006 n° 8/2772 allegato A, punto 3.
- XXIII) Lo scarico delle acque di prima pioggia, raccolte nell'apposita vasca, deve essere attivato 96 ore dopo il termine dell'ultima precipitazione atmosferica del medesimo evento meteorico ancorché le precipitazioni atmosferiche dell'evento meteorico non abbiano raggiunto complessivamente 5 mm.
- XXIV) I cassoni posti sul piazzale esterno e utilizzati per lo stoccaggio di rifiuti devono essere dotati di copertura e devono essere "a tenuta" al fine di non contaminare le acque meteoriche.
- XXV) Tutte le superfici scolanti devono essere impermeabili.

E.3 RUMORE

E.3.1 VALORI LIMITE

Essendo in presenza di Zonizzazione Acustica del Comune (Piano approvato dal C.C. n. 159 del 01.12.1998), i valori limite da rispettare sono quelli previsti dal DPCM 14 novembre 1997, compresi i valori limiti differenziali.

E.3.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

- I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- II) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 PRESCRIZIONI GENERALI

- III) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6 I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.
Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

E.4 SUOLO

- I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- II) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- IV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- V) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
- VI) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Marzo 2013).
- VII) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- VIII) Salvo diverse disposizioni nazionali/regionali che dovessero intervenire successivamente, il Gestore dovrà elaborare, entro tre mesi dalla data di rilascio della presente autorizzazione, la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (Allegato 1 DM

272/2014 e Allegato 2 DGR 5065/2016), di cui all'art. 5 lettera v-bis D.Lgs. 152/06. Gli esiti della procedura di verifica, di cui all'art. 3 c. 2 D.M. 272/2014, dovranno essere trasmessi all'Autorità Competente e al Dipartimento territorialmente competente di ARPA Lombardia. In caso di verifica positiva, il Gestore è tenuto a presentare all'Autorità Competente la relazione di riferimento, redatta secondo i criteri stabiliti dal DM 272/2014, entro 12 mesi dalla data di rilascio del presente atto.

E.5 RIFIUTI

E.5.1 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

I rifiuti in entrata ed in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati, devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.

E.5.2 ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI AUTORIZZATA

- I) Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e recupero dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.1.
- II) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.29-nonies del D.Lgs. 152/06.
- III) Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale;
- IV) Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione;
- V) Per i codici specchio dovrà essere dimostrata la non pericolosità mediante analisi per ogni partita di rifiuto accettata presso l'impianto, ad eccezione di quelle partite che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, nel qual caso la certificazione analitica dovrà essere almeno semestrale;
- VI) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno disporre di idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
- VII) Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti;
- VIII) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, dovranno inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio; inoltre tali aree devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate o gestite come rifiuti.
- IX) I contenitori di rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico.

- X) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi di cui all'allegato G dell'allegato alla parte quarta del D.Lgs. 152/06, ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, se non preventivamente autorizzata;
- XI) I recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di:
- idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto
 - accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento
 - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione
- XII) I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra di loro;
- XIII) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
 - rispettare le norme igienico - sanitarie;
 - deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività, dei singoli e degli addetti.
- XIV) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
- XV) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 2 piani o 3 piani con l'ultimo piano formato da cisternette vuote o con contenuto residuale ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- XVI) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.
 - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antiriboccamento; se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.

- XVII) Le operazioni di travaso di rifiuti soggetti al rilascio di effluenti molesti devono avvenire in ambienti provvisti di aspirazione e captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento delle stesse in idonei impianti di abbattimento.
- XVIII) Le operazioni di ricondizionamento devono essere fatte sotto cappa di aspirazione come pure le operazioni di pressatura dove deve essere raccolto il “colaticcio” e captate eventuali emissioni.
- XIX) I rifiuti pericolosi possono essere ritirati e messi in riserva/deposito preliminare a condizione che la Ditta, prima dell'accettazione del rifiuto, chieda le specifiche del rifiuto medesimo in relazione al contratto stipulato con il soggetto finale che ne effettuerà le operazioni di recupero/smaltimento.
- XX) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, il deposito preliminare e/o la messa in riserva degli oli usati, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati deve rispettare quanto previsto dall'art. 2 del D.M. 392/96.
- XXI) Le pile e gli accumulatori esausti devono essere depositate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di deposito degli accumulatori esausti dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi.
- XXII) I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono avere caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate previste o dichiarate nella relazione tecnica.
- XXIII) I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'Allegato C relativo alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell' Allegato B relativo alla Parte Quarta del D.Lgs.152/06.
- XXIV) Il Gestore dovrà riportare i dati contenuti nel Registro di carico e scarico sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (ARPA Lombardia) secondo le modalità e la frequenza comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto Rifiuti.
- XXV) **Entro 3 mesi** il Gestore dell'impianto dovrà predisporre e trasmettere all'Autorità Competente ed all'Autorità di controllo (ARPA), un documento scritto (chiamato Protocollo di gestione dei rifiuti), che sarà valutato da ARPA, nel quale saranno racchiuse tutte le procedure adottate dal Gestore per la caratterizzazione preliminare, il conferimento, l'accettazione, il congedo dell'automezzo, i tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto ed a fine trattamento, nonché le procedure di trattamento a cui sono sottoposti i rifiuti e le procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero. Altresì, tale documento dovrà tener conto delle prescrizioni gestionali già inserite nel quadro prescrittivo del presente documento. Pertanto l'impianto dovrà essere gestito con le modalità in esso riportate.
- XXVI) Il Protocollo di gestione dei rifiuti potrà essere revisionato in relazione a mutate condizioni di operatività dell'impianto o a seguito di modifiche delle norme applicabili di cui sarà data comunicazione all'Autorità competente e al Dipartimento ARPA competente territorialmente.
- XXVII) Viene determinata in **€ 121.734,85** l'ammontare totale della fideiussione che la Ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla D.g.r. n. 7/19461 del 19.11.2004. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine prefissato, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla D.g.r. n. 7/19461 del 19.11.2004, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla D.g.r. sopra citata.

Operazione	Rifiuti	Quantità	Costi €	
R13 messa in riserva	Non pericolosi	290,5 m ³	51.308,11	
			Riduzione al 10% *	5.130,81
	Pericolosi	225 m ³	79.481,25	
			Riduzione al 10% *	7.948,1
	Pericolosi (con cloro > 2%)	25 m ³	27.966	
			Riduzione al 10% *	2.796,6
D15 deposito preliminare	Non Pericolosi	290.5m ³	51.308,11	
	Pericolosi	225 m ³	79.481,25	
	Pericolosi (con cloro > 2%)	25 m ³	27.966	
D13, D14 raggruppamento e ricondizionamento preliminare R3, R12 recupero di rifiuti R12, D13 miscelazione	Pericolosi e non pericolosi	12.800 t/anno	28.260,52	
TOTALE			€ 202.891,42	
CERTIFICAZIONE ISO 14001:2004			€ 121.734,85	

* si ricorda che l'applicazione della tariffa al 10% relativa alla messa in riserva (R13) dei rifiuti è subordinata al loro avvio a recupero entro 6 mesi dall'accettazione presso l'impianto.

E.5.3 PRESCRIZIONI GENERALI

XXVIII) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.

XXIX) L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della L. 257/92. I rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248. In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale. Nel caso in cui le coperture non necessitano di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1).

XXX) Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).

- XXXI) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
- XXXII) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 2009 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.

E.5.4 MISCELAZIONI

- XXXIII) Possono essere operate fasi di miscelazione, in deroga all'art. 187, comma 1, del D.Lgs. 152/06, nel rispetto della d.d.s. Regione Lombardia n° 1795 del 4.03.2014, esclusivamente se tese a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ai fini del recupero e/o smaltimento finale; comunque non può essere optata nessuna diluizione tra i rifiuti incompatibili ovvero con la finalità di una diversa classificazione dei rifiuti originari ai sensi dell'art. 184 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
- XXXIV) La miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti anche con altre sostanze o materiali, aventi medesimo destino di smaltimento o recupero e medesimo stato fisico e con analoghe caratteristiche chimico-fisiche (per i rifiuti e le sostanze o materiali pericolosi indipendentemente dalle caratteristiche di pericolosità possedute, di cui all'allegato I alla Parte quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi. La miscelazione deve essere finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee e deve essere effettuata tra i rifiuti aventi caratteristiche fisiche e chimiche sostanzialmente simili. Può essere autorizzata la miscela di due o più rifiuti aventi differente stato fisico purché derivanti dal medesimo ciclo produttivo e caratterizzati dallo stesso contaminante e purché sia dimostrato che produca effetti positivi al fine del recupero/smaltimento finale senza ricadute sull'ambiente e sulla sicurezza, come previsto dalle BAT di settore (ad es. utilizzo di rifiuti in luogo di materie prime, ottimizzazione dello stato fisico della miscela). In tal caso il produttore deve dare evidenza dei benefici ottenuti;
- XXXV) le operazioni di miscelazione devono essere effettuate nel rispetto delle norme relative alla sicurezza dei lavoratori;
- XXXVI) è vietata la miscelazione di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di gas tossici o molesti, a reazioni esotermiche e di polimerizzazione violente ed incontrollate o che possono incendiarsi a contatto con l'aria;
- XXXVII) la miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Devono essere registrate su apposito registro di miscelazione, con pagine numerate in modo progressivo le tipologie (codice CER e per i rifiuti e le sostanze o materiali pericolosi la caratteristica di pericolosità di cui all'allegato I alla Parte quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) e le quantità originarie dei rifiuti e le sostanze o materiali miscelati, ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione della miscela di risulta avviata al successivo trattamento finale;
- XXXVIII) sul registro di miscelazione dovrà essere indicato il codice CER attribuito alla miscela risultante, secondo le indicazioni del paragrafo 5;
- XXXIX) deve sempre essere allegata al formulario/scheda di movimentazione SISTRI la scheda di miscelazione;
- XL) sul formulario/scheda di movimentazione SISTRI, nello spazio note, dovrà essere riportato "scheda di miscelazione allegata";
- XLI) le operazioni di miscelazione dovranno avvenire previa verifica preliminare da parte del Tecnico Responsabile dell'impianto, avente i requisiti di titolo di studio e di esperienza previsti per l'ex

categoria 6 dell'Albo Gestori Ambientali (in tal senso non sono ritenuti sufficienti il solo corso di formazione ed anzianità), sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti, delle sostanze o materiali e delle loro caratteristiche chimico-fisiche in base alle attrezzature previste al punto g) del paragrafo 3.2. Il Tecnico Responsabile dovrà provvedere ad evidenziare l'esito positivo della verifica riportandolo nell'apposito registro di miscelazione, apponendo la propria firma per assunzione di responsabilità;

- XLII) la partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare l'efficacia del trattamento finale, né la sicurezza di tale trattamento;
- XLIII) in conformità al divieto di cui al c. 5-ter dell'art. 184 del D.Lgs. 152/06, la declassificazione da rifiuto pericoloso a rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta attraverso una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che definiscono il carattere pericoloso del rifiuto;
- XLIV) in conformità a quanto previsto dal decreto legislativo 36 del 13 gennaio 2003 è vietato diluire o miscelare rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica di cui all'articolo 7 del citato D.Lgs. 36/03;
- XLV) non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso codice CER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero, pertanto l'accorpamento e miscelazione di rifiuti destinati a recupero possono essere fatti solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo riutilizzo e siano fatte le verifiche di miscelazione quando previste, con possibilità di deroga solo ove l'utilità della miscelazione sia adeguatamente motivata in ragione del trattamento finale e comunque mai nel caso in cui questo consista nell'operazione R10;
- XLVI) la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica può essere fatta solo nel caso in cui vengano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se le singole partite di rifiuti posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica: tale condizione dovrà essere dimostrata nella caratterizzazione di base ai sensi dell'art. 2 del D.M. 27 settembre 2010 che il produttore è tenuto ad effettuare sulla miscela ai fini della sua ammissibilità in discarica, che dovrà pertanto comprendere i certificati analitici relativi alle singole componenti della miscela;
- XLVII) ogni miscela ottenuta sarà registrata sul registro di miscelazione, riportando la codifica della cisterna, serbatoio, contenitore o area di stoccaggio in cui verrà collocata;
- XLVIII) il codice di ogni miscela risultante dovrà essere individuato, nel rispetto delle competenze e sotto la responsabilità del produttore, secondo i criteri definiti nell'introduzione dell'allegato D alla Parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Nel caso la miscela sia costituita almeno da un rifiuto pericoloso, il codice CER della miscela dovrà essere pericoloso;
- XLIX) le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs. 152/06, fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale;
- L) il rifiuto deve essere preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, anche mediante l'ausilio di specifici reagenti, per verificarne la compatibilità chimico-fisica. Si terrà sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc. per il tempo tecnicamente

necessario secondo le modalità presentate dai soggetti interessati; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si potrà procedere alla miscelazione;

- L I) l'attività relativa alle prove di miscelazione dovrà essere descritta in una procedura operativa che dovrà essere allegata alla domanda di autorizzazione;
- L II) il registro di miscelazione deve riportare, oltre a quanto previsto nelle prescrizioni generali relative alla miscelazione:
- la tipologia dell'impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
 - le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche richieste dall'impianto terminale di recupero o smaltimento, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
 - la data e gli esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e relative ad operazioni pertanto non effettuate;
 - annotazioni relative alle operazioni di miscelazione;
 - ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere analizzata in merito ai parametri critici per l'impianto di destino finale, prima di essere avviata a relativo impianto di recupero/smaltimento, salvo che le partite dei rifiuti che hanno originato la miscelazione provengano da ciclo tecnologico continuo ben definito (periodicità analisi come da provvedimento autorizzativo in essere);
 - le motivazioni degli eventuali carichi respinti dal destinatario che ha ricevuto la partita di rifiuti miscelati al fine del loro recupero o smaltimento finale.

E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI

- I) Ai sensi dell'art.29-nonies del D.Lgs 152/06, il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente e all'Autorità competente al controllo (ARPA) variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del Decreto stesso.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Ai sensi dell'art. 29-decies comma 5 del D.Lgs. 152/06, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- IV) Il Gestore dell'installazione IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente e al Dipartimento ARPA competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanto previsto dall'art. 29-decies comma 3 c) del D.Lgs. 152/06.
- V) Fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegati immediatamente dalla individuazione del guasto.

E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art. 29-decies comma 1 del D.Lgs 152/06; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere inseriti nell'applicativo AIDA entro il 30 Aprile di ogni anno successivo al monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

L'autorità competente provvede a mettere tali dati a disposizione del pubblico tramite gli uffici individuati ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 2 del D.Lgs 152/06.

L'Autorità competente al controllo (ARPA) effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

E.8 PREVENZIONE INCIDENTI

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti di trattamento rifiuti e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività. La ditta dovrà provvedere al ripristino finale ed al recupero ambientale dell'area in caso di chiusura dell'attività autorizzata ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto dal D.Lgs. 152/06.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto, devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente. Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta dell'Autorità competente per il controllo (ARPA), fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. All'Autorità competente per il controllo (ARPA) stessa è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia fideiussoria.

E.11 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE

Il Gestore deve rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, quanto riportato nella tabella seguente:

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Predisposizione progetto per la separazione acque di prima pioggia	<u>Entro 180 giorni</u> dal ricevimento del procedimento di riesame come da prescrizione ATO
Aggiornare i dati di AIDA in modo corretto inserendo i valori esatti dei consumi	<u>Annualmente</u>

INTERVENTO	TEMPISTICHE
energetici come da evidenze (bollette, fatture, altro)	
Predisporre procedura definita di cambio dei carboni attivi (criterio temporale, criterio di utilizzo) in cui riportare, tra l'altro, come deve essere suddiviso il carbone attivo tra i diversi presidi	Entro 60 giorni dal ricevimento del provvedimento di riesame A.I.A.
Migliorare la modalità di registrazione della prova di tenuta dei serbatoi	Entro 60 giorni dalla data della precedente prova di tenuta
Ripristinare la corretta impermeabilizzazione dell'intero insediamento	Entro 180 giorni dal ricevimento del provvedimento di riesame A.I.A.
Effettuare le prove di tenuta di tutti le vasche/pozzetti interrati deputati al contenimento degli eventuali versamenti anche di quelli presenti all'interno delle vasche di contenimento dei serbatoi.	Annualmente Gli esiti dovranno essere tenuti a disposizione delle autorità di vigilanza.
Proceduralizzare la modalità di comunicazione e registrazione dell'avvenuta miscelazione dal reparto produttivo all'ufficio logistica (tempi di registrazione e relativa modulistica)	Entro 60 giorni dal ricevimento del provvedimento di riesame A.I.A.

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 FINALITÀ DEL MONITORAGGIO

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità all'AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)		X

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING

La tabella F2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	X

Tab. F2- Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 RISORSA ENERGETICA

La tabella F3 riassume gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh-m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (KWh- m ³ /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh- m ³ /anno)	% ricircolo
X	gasolio	X	produttivo	annuale	X	X	X	

Tab. F3 - Combustibili

F.3.2 ARIA

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametro (*)	E1	E2	Modalità di controllo		Metodi (**)
			Continuo	Discontinuo	
Ammoniaca	x			annuale	UNICHIM 632

Parametro (*)	E1	E2	Modalità di controllo		Metodi (**)
			Continuo	Discontinuo	
aerosol alcalini	X			annuale	derivato niosh
acido cloridrico	X			annuale	DM 25/8/00
acido solfidrico	X			annuale	DM 25/8/00
acido solforico	X			annuale	DM 25/8/00
acido nitrico	X			annuale	DM 25/8/00
carbonio organico volatile (COV)	X	X		annuale	UNI EN 13649 2002

Tab. F4- Inquinanti monitorati

F.3.3 ACQUA

La seguente tabella individua per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	S1	Modalità di controllo	Metodi (*) (**)
		Discontinuo	
Volume acqua (m ³ /anno)	X	annuale	
pH	X	annuale	2060
Temperatura	X	annuale	2100
Conducibilità	X	annuale	2030
Solidi sospesi totali	X	annuale	2090
Solfati	X	annuale	4140
Cloruri	X	annuale	4090
Idrocarburi totali	X	annuale	5160
COD	X	annuale	
BOD	X	annuale	

Tab. F5- Inquinanti monitorati

(*)Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.

(**) Metodi APAT-IRSA Manuale 29/2003 Volume I.

F.3.4 MONITORAGGIO DELLE ACQUE SOTTERRANEE

L'autorizzazione all'esercizio dell'impianto prevede il monitoraggio delle dispersioni accidentali in falda. Questo viene eseguito analizzando i campioni prelevati da due piezometri compresi nell'area dello stabilimento, uno a valle ed uno a monte rispetto all'inclinazione della superficie freatica, e facendo la differenza tra il carico in entrata e quello in uscita dei parametri ritenuti significativi.

Le tabelle seguenti indicano le caratteristiche dei punti di campionamento delle acque sotterranee:

Piezometro	Posizione piezometro ²	Coordinate Gauss - Boaga	Livello piezometrico medio della falda (m.s.l.m.)	Profondità del piezometro (m)	Profondità dei filtri (m)
N.1	Monte	1518198.5044825	x	37,5	
N.2	Valle	1518183.5044859	x	37,5	

Tab. F6- Piezometri

Piezometro	Posizione piezometro	Misure quantitative	Livello statico (m.s.l.m.)	Livello dinamico (m.s.l.m.)	Frequenza misura
N.1	Monte	x			x
N.2	Valle	x			x

Tab. F7 – Misure piezometriche quantitative

⁽²⁾ La posizione di monte e di valle rispetto alla potenziale sorgente di inquinamento deve essere individuata sulla base della direzione della falda

Piezometro	Posizione piezometro	Misure qualitative	Parametri	Frequenza	Metodi
N.1	Monte	x		semestrale	
N.2	Valle	x		semestrale	

Tab. F8 – Misure piezometriche qualitative

F.3.5 RUMORE

Le campagne di rilievi acustici prescritte al paragrafo E.3.3 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni; considerando che l'azienda non può autonomamente predisporre verifiche presso gli esterni, specifiche campagne di rilevamento dovranno essere concordate tra azienda e autorità competente (Comune ai sensi dell'art. 15 della L.R. 13/01);
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori sensibili alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori sensibili le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

Nella tabella F9 seguente, si individuano gli interventi di monitoraggio che la Ditta intende realizzare in merito all'inquinamento acustico delle zone comprese nel raggio di 500 m dal perimetro dello stabilimento:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

Tab. F9 – Verifica d'impatto acustico

F.3.6 RADIAZIONI

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici su materie prime o rifiuti trattati che la Ditta effettua:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati ³
rottami ferrosi	misuratore manuale	ogni carico	modulo accettazione

Tab. F10 – Controllo radiometrico

⁽³⁾ Per esempio: registro, sistema informatico, documento di trasporto, altro

F.3.7 RIFIUTI

Le tabelle F11 e F12 riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso/ uscita al complesso.

CER autorizzati	Operazione autorizzata	Quantità annua (t) trattata/stoccata	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	R/D	X	X	X	X	X	X

Tab. F11 – Controllo rifiuti in ingresso

*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta nell'anno di monitoraggio

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
Nuovi Codici Specchio			Verifica analitica della non pericolosità	Una volta	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	
X	X	X				X

Tab. F12 – Controllo rifiuti in uscita

*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio

F.3.8 AREE DI STOCCAGGIO (VASCHE, SERBATOI, ETC.)

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Aree stoccaggio			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Platee di contenimento	Prove di tenuta	Triennale	Registro
Bacini di contenimento	Verifica integrità	Annuale	Registro
Serbatoi	Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale	secondo quanto indicato dal Regolamento Comunale d'Igiene	Registro
Fusti	Verifica integrità	Mensile	Registro in caso di anomalie
Pavimentazione aree di gestione rifiuti interne esterne, ..	Verifica integrità, manutenzione e pulizia	Mensile	Registro in caso di anomalie

Tab. F13 – Tabella aree di stoccaggio

ALLEGATI

Riferimenti planimetrici

CONTENUTO PLANIMETRIA	SIGLA
Planimetria impianto con zone di stoccaggio, emissioni e scarichi	Tavola n. 01.bis del 20.01.2017

PIANO DI MISCELAZIONE
RB RECUPERI BRESCIANA S.R.L.
VIA GEROLAMO INDUNO 6
20092 CINISELLO BALSAMO (MI)

MISCELAZIONE RIFIUTI

Premessa

In questo breve scritto si forniscono le motivazioni e le linee ispiratrici del Piano di Miscelazione presentato da RB Recuperi Bresciana S.r.l. in occasione del rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

La motivazione se procedere o meno ad una miscelazione di rifiuti, prescindendo dalla loro compatibilità chimica e merceologica che ne è la condizione imprescindibile, è determinata essenzialmente da motivi tecnici ed economici.

La società, essendo una piattaforma di raccolta di rifiuti, non può prescindere da quella che è l'offerta esistente sul mercato delle aziende che operano il trattamento finale del rifiuto, è costretta ad uniformarsi a quelle che sono le possibilità di smaltimento finale, in condizioni tecnologiche ed economiche compatibili.

Questa situazione determina di fatto direzioni prestabilite alla formula di miscelazione adottata, in quanto se l'impianto finale richiede un conferimento in categoria D, non è possibile procedere ad una miscelazione seguendo l'attività R12, o per lo meno non è ragionevole farlo sapendo precedentemente che il rifiuto dovrà uscire con un destino D.

Questo determina che per ogni tipologia di rifiuto che ha determinato le schede di miscelazione presentate nel piano che segue, sia molto spesso presente una miscelazione identica (come codici CER) in D13 o in R12, per permettere di poter trovare in ogni caso un'uscita al prodotto (rifiuto) miscelato, e consentire un funzionamento nel rispetto, si legga tempo di permanenza in impianto, dei dettati legislativi.

Partendo da questi presupposti è stato elaborato il piano di miscelazione che segue, che deve essere inteso come esplicitazione pratica di quanto enunciato più sopra, vale a dire che verrà effettuata una miscela in R12 ogniqualvolta si possa effettuare un conferimento con finalità di recupero, ed una miscelazione in D13 in caso contrario, e questo a parità formale di codici formanti la miscela in questione.

Complessivamente sul totale dei codici autorizzati presso l'impianto della RB Recuperi Bresciana, sono inseriti nel piano di miscelazione circa il 48% degli stessi, taluni sia in D13 che in R12 e altri solo in una di queste categorie di miscelazione.

La ragione dell'effettuazione di una qualunque di queste miscele risiede nell'ottimizzazione della quantità trasportata, per fare in modo di avere una quantità di rifiuti trasportati massima possibile per singolo viaggio; il vantaggio aziendale è evidente, si ottiene un costo di trasporto inferiore ed una disponibilità di utilizzo dei mezzi superiore, in quanto il tempo di trasporto non cambia viaggiando o meno a pieno carico.

Questo modo di operare ha peraltro un'incidenza positiva anche dal punto di vista ambientale, riducendo le emissioni di gas combust per tonnellata di rifiuto, ferme restando le destinazioni finali.

In linea di principio, anche l'accorpamento ha le medesime caratteristiche, ma l'impatto di quest'ultimo sulla riduzione delle emissioni specifiche è inferiore in quanto parte del carico è costituito in questo caso dai contenitori dei rifiuti che possono o meno essere considerati rifiuti.

Di fatto l'effettuazione di una miscela o meno non ha un effetto significativo, o comunque quantificabile, sull'impatto rispetto all'ecosistema della metodologia utilizzata come trattamento finale, in quanto il medesimo non è scelto in riferimento alla miscela ma piuttosto ai singoli componenti, che avrebbero comunque lo stesso destino finale della miscela.

Il presente documento intende fornire le modalità e le procedure che la ditta RB Recupero Bresciana adotta per dimostrare che le operazioni di miscelazione, effettuate presso l'insediamento di Via Induno 6, Cinisello Balsamo rispettano quanto prescritto nell'art. 177, comma e la conformità delle operazioni di miscelazione alle migliori tecniche disponibili di cui all'art. 183 comma 1 lettera nn)

Criteri per effettuare la miscelazione rifiuti

Dal punto di vista operativo, i rifiuti che si intende sottoporre a miscelazione conferimenti presso l'insediamento sono suddivisi nei tre gruppi sottostanti:

- Sfusi in autobotte nel caso di rifiuti allo stato fisico liquido,
- sfusi in cassone nel caso di rifiuti solidi
- Piccoli contenitori derivanti da micro raccolta

Nel primo caso la miscelazione permette, unendo rifiuti compatibili dal punto di vista chimico fisico e merceologicamente caratterizzati dalle medesime componenti, l'ottenimento di un lotto di materiale con caratteristiche omogenee e conformi ai criteri di accettabilità dell'impianto finale.

La miscelazione avviene in conformità a quanto riportato nella procedura P012 allegata tenendo presente lo schema di compatibilità chimica tra i vari gruppi di sostanze come riportato nella tabella E2 delle Linee Guida Nazionali sugli impianti di trattamento chimico-fisico e biologico dei rifiuti liquidi

Nel secondo caso la miscelazione permette l'ottenimento di un lotto di materiale con caratteristiche omogenee e conformi con i parametri di accettazione degli impianti finali, nella maggior parte dei casi la miscelazione avviene tra rifiuti merceologicamente identici, ma che hanno codici diversi perché l'attività produttiva di provenienza è diversa esempio il legno a seconda della provenienza viene ritirato con i codici CER 03.01.05, 15.01.03, 17.02.01 lo stesso dicasi per la carta, i metalli ferrosi ecc. ecc

Nel Terzo caso la miscelazione avviene travasando le singole tipologie in un contenitore di volumetria superiore, esempio per i liquidi il travaso da fustini in cisternette da 1mc mentre per i solidi il travaso in big bags da 1 MC, questo perché gli impianti di trattamento finale non accettano rifiuti conferiti in colli quali fustini, taniche, ecc

Come già detto precedentemente, un ulteriore importante aspetto della miscelazione è il fatto che permette di raggiungere un carico completo sia in termini di peso che di massimo riempimento del mezzo, la miscelazione diventa quindi necessaria e logisticamente vantaggiosa, in termini ambientali: riduzione del numero di viaggi ottimizzazione del peso per ogni viaggio, con conseguente riduzione degli inquinanti atmosferici

In definitiva, se i singoli CER risultano idonei allo stesso impianto di trattamento a cui sarà destinata la miscela riteniamo conveniente in termini ambientali, poter effettuare la miscelazione tra loro e di assegnare alla miscela la stessa causale di smaltimento dei singoli CER.

Nella destinazione del rifiuto si sono indicate quelli principali, ma sono comunque legate ai rapporti commerciali intrapresi dall'azienda con gli impianti di destinazione finale, nonché la disponibilità di detti impianti di accettare o meno una determinata tipologia di rifiuto.

A seconda dei canali commerciali che RB Recupero Bresciana avvierà durante l'attività di gestione del proprio impianto, o di situazioni contingenti quali potrebbero essere manutenzioni ordinarie e/o straordinarie degli

impianti di destinazione finale , stesse tipologie di rifiuto potranno essere soggette ad operazioni di diverso tipo.

In relazione alla scelta (quando possibile), tra operazioni R diverse, ed in particolar modo tra il recupero di materia ed il recupero di energia, l'argomento non è di facile ed immediata risoluzione; infatti a parità assoluta di codice non è assolutamente detto che si possa procedere ad un recupero di materia rispetto ad inviare direttamente ad un termovalorizzatore, in quanto la fattibilità economica del primo costituisce la ratio base della scelta, scelta che peraltro non è in mano ad RB Recuperi Bresciana.

Difatti se immaginiamo un codice a caso, come lo 070204*-altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri; in funzione della tipologia dei solventi in esso contenuti, nonché della loro concentrazione si può o meno procedere ad un operazione di recupero; quando si fosse in presenza di un rifiuto che contenesse solo uno o due solventi, in concentrazioni apprezzabili (superiori al 50% almeno), e con una differenza di temperatura o solubilità tali da rendere possibile una separazione efficace tra i suddetti solventi si può pensare di procedere ad un recupero ma in caso contrario la strada non è percorribile.

A maggior ragione ci sono delle difficoltà quando la provenienza del rifiuto sia diversa, dove a parità di codice si può essere di fronte a qualcosa che dal punto di vista chimico e fisico non ha nessuna parentela, in questo caso in termini di legge, l'eventuale stoccaggio in un serbatoio comune non consisterebbe neppure in una miscelazione in senso stretto, poiché la miscelazione è definita come unione, attraverso il contatto fisico, di due o più rifiuti, aventi diverso codice CER o diverse caratteristiche di pericolosità, anche con sostanze o materiali, al fine di inviare la miscela ottenuta ad un diverso impianto di smaltimento o recupero.

Per fare un esempio pratico, se un rifiuto con il codice succitato, in un caso contenesse acetone e etanolo, e in un altro caso contenesse etile-acetato e iso-propanolo, dalle schede di sicurezza di questi composti per il rifiuto si determinerebbero in entrambi i casi al massimo le seguenti categorie di rischio: HP3 e HP4 secondo il Regolamento 1357/2014, ma i due rifiuti non sono assolutamente uguali e comunque non darebbero luogo ad un prodotto recuperabile, o per meglio dire un prodotto di cui abbia un senso tecnico ed economico il recupero, e non saremmo neppure di fronte ad una operazione di miscelazione come codificata dalla legge.

Queste motivazioni tecniche o in subordine valgono per una moltitudine di casi e la struttura dei sistemi a valle di trattamento esistenti sul mercato, intesi come recupero di materia o di energia deriva in parte anche dalla necessità di rispondere a queste caratteristiche.

Inoltre, a dire il vero, prima di decidere, anche puramente dal punto di vista della eco-compatibilità o per meglio dire di un eco-bilancio tra operazioni di recupero di materia o di recupero di energia, bisognerebbe tenere in conto tutta la catena di confronto tra le due ipotesi, comprendendo tutti i dati influenti il loro impatto sull'ambiente, esistono infatti operazioni di recupero che teoricamente sarebbero possibili ma che hanno un consumo energetico tale, o determinano effluenti o scarti tali da comportare complessivamente un impatto ecologicamente più negativo rispetto ad un recupero energetico tal quale; ferme restando le motivazioni di fondo che fanno preferire il recupero di materia, se e quando ciò è possibile.

Esaminando un altro tipo di rifiuto che potrebbe, in senso teorico, condurre ad una scelta di recupero di materia, vale a dire i carboni attivi esauriti che sono compresi in tutte quelle voci che riguardano gli assorbenti esauriti, diventa fondamentale comprendere che la quasi totalità dei carboni attivi rigenerabili non finiscono nel circuito classico dei rifiuti in senso lato, ma vengono normalmente ritirati dal fornitore dei carboni attivi che procede autonomamente al recupero o per meglio dire alla rigenerazione dei suddetti carboni, determinando esso una aliquota di rifiuto che è però costituito da carbone non più rigenerabile per motivi chimici o fisici, e che quindi ha come unico destino finale la termodistruzione.

La società RB Recuperi Bresciana, ricevendo fundamentalmente quest'ultimo tipo di carboni attivi esauriti, non può neppure ipotizzare un invio al recupero ma solo alla termodistruzione.

In definitiva, nella pratica di trattamento dei rifiuti prodotti nell'ambito industriale, solo per una frazione di essi è possibile procedere ad una operazione di recupero, che non sia quello finalizzato al recupero energetico, in quanto le aziende cercano, già nel loro circuito produttivo, di ridurre al minimo la massa di rifiuti, che costituiscono un costo puro, indirizzando ciò che tecnicamente recuperabile in un circuito parallelo, spesso determinato dallo stesso fornitore, e comunque nella maggior parte dei casi esterno alle piccole e medie piattaforme di rifiuti, le quali solo per le aziende di piccole o piccolissime dimensioni possono essere competitive nella raccolta e nel recupero, in quanto questi piccoli quantitativi non godono degli stessi prezzi dei grossi lotti per l'industria del recupero, vista l'incidenza dei costi di movimentazione.

Quindi riassumendo le operazioni di miscelazione sono mirate a:

- Contenimento dell'impatto dei trasporti
- Ottimizzazione delle caratteristiche del rifiuto per il trattamento finale
- Ottimizzazione dei costi operativi.

Per quanto riguarda l'utilizzo delle discariche, il mix di rifiuti di riferimento di RB Recuperi Bresciana è costituito solo in piccola parte da tipologie adatte a questo tipo di trattamento, in quanto siamo in presenza di una grande quantità di materiale liquido, o fangoso, quasi sempre pericoloso, che ha poche o nessuna discarica atta a ritirarlo; in ogni caso non siamo in presenza di conferimento diretto.

Applicazione BAT

Di seguito è riportato l'estratto dell'art. 5 comma 1 del DLGS 152/06 a cui rimanda a sua volta l' **art.183 comma 1 lettera nn per la definizione di BAT**

“ I-ter 1) “ documento di riferimento sulle BAT o “BREF”: documento pubblicato dalla commissione europea ai sensi dell' articolo 13 paragrafo 6 della direttiva 2010/75/UE;

I-ter.2 “ conclusioni sulle BAT”: un documento adottato secondo quanto specificato all' articolo 13 , paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE e pubblicato in italiano nella gazzetta ufficiale dell' unione europea contenente le parti di un BREF riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili,...”.

Così come richiamato all' art.29-bis comma 1 del D.Lgs 152/06 e s.m.i , i documenti di riferimento per il raffronto con le BAT sono i BFREF (Bat REference Document) pubblicati dalla Commissione Europea , scaricabili dal sito internet dell' European IPCC Bureau (<http://eippcb.irc.ec.europa.eu/reference/>) , adottati nell' ambito di applicazione della direttiva 2008/1/EC ed aggiornati dalla commissione europea sulla base delle risultanze dello scambio di informazioni ai sensi dell' art. 13 della *Industrial Emissions Directive* (IED 2010/75/EU).

Ai sensi dell' art. 15 della IED 2010/75/EU oltre alle linee guida (BREF) è prevista l' adozione di un ulteriore documento conclusivo sulle BAT (cosiddette BAT conclusions). Nello specifico , sia la IED che il D,lgs. 152/06 8 (come modificato dal D.Lgs 46/2014) prevedono che, per l' individuazione e l' aggiornamento delle condizioni dell' autorizzazione , venga fatto prioritariamente riferimento alle BAT conclusions associate ai BREF di settore; a tal proposito si riporta testualmente l' art . 29 bis, comma 1 del D.lgs. 152/06

“1.AIA è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all’ allegato XI alla parte seconda e le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le conclusioni sulle BAT , salvo quanto previsto all’ art. 29 sexies , comma 9 bis, e all’ art. 29 octies. Nelle more dell’ emanazione delle conclusioni sulle BAT l’ autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell’ autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione Europea in attuazione dell’ art. 16, comma 2 della direttiva 96/61/CE o dell’ art 16 , paragrafo 2, della direttiva 2008/01/CE”.

Il settore in cui ricade il caso in esame (Waste Treatment) ad oggi non ha visto la pubblicazione di una BAT conclusion, mentre è disponibile Un BREF del 2006 .

Attualmente pertanto il documento BREF “waste treatment Industries-August 2006” costituisce il solo riferimento oggettivo per la comparazione tra le dotazioni impiantistiche/ procedure gestionali di un ‘ attività e le BAT settoriali.

In particolare il capitolo 5 , riporta uno schema riassuntivo delle MDT applicabili. Il raffronto è stato fatto soffermandosi solo su quegli aspetti oggettivamente applicabili al caso in esame , in quanto il documento BREF racchiude una molteplicità di disposizioni e suggerimenti che , nel loro complesso, abbracciano tutte le tipologie di rifiuto oggetto di trattamento e tutte le varianti gestionali e tecnologiche che ne conseguono.

Il capitolo 5 del documento è strutturato in due paragrafi: il primo 5.1 è riferito ad una serie di disposizioni e prescrizioni “trasversali” a qualsiasi impianto di gestione rifiuti e dunque ha valenza generale: il secondo 5.2 entra nel merito di alcune tipologie impiantistiche specifiche (trattamento meccanico biologico, trattamento chimico fisico di acque reflue, recupero di materiali specifici da rifiuti, quali oli solventi, catalizzatori , preparazione di combustibile da rifiuti. Ecc. .

L’ attività in oggetto non rientra nelle casistiche specifiche sopra menzionate perciò è stato fatto riferimento al solo paragrafo 5.1.

Di seguito si riporta l’elenco delle BAT applicabili all’ attività svolta, per le BAT applicabili nello specifico alle operazioni di miscelazione, vale a dire quelle identificate con Id. 13 – 14 – 29 - 37, le medesime sono evidenziate con sottolineatura e riportano la relativa evidenza della loro applicazione.

5.1 BAT GENERICHE PER GLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI

MTD	Id.	Prestazioni conseguibili secondo BREF	Prestazioni conseguite nell’Impianto
Environmental Management Sistema di Gestione Ambientale (SGA)	1	<p>Implementare un SGA comprendente, nella misura appropriate alle circostanze sito specifiche , le seguenti caratteristiche (v. Sezione 4.1.2.8).</p> <ol style="list-style-type: none"> a. La direzione aziendale definisce una politica ambientale per l’attività dello stabilimento (l’impegno della direzione ambientale è considerata precondizione necessaria alla positiva applicazione delle altre caratteristiche del SGA) b. Pianificare e stabilire le necessarie procedure c. Attuare le procedure con particolare riguardo a: <ul style="list-style-type: none"> • strutturazione di un organigramma e delle corrispondenti responsabilità • formazione, consapevolezza e competenza • comunicazione • coinvolgimento del personale • documentazione • controllo dell’efficienza di processo • programmi di manutenzione • piani di emergenza • conformità alla normativa ambientale d. controllo delle prestazioni e attuazione di azioni correttive, con particolare riguardo a: <ul style="list-style-type: none"> • monitoraggi e misure (v. anche il documento Reference on General Principles of Monitoring) • azioni correttive e preventive • tenuta di registri • revisioni interne indipendenti (dove applicabile) finalizzate alla determinazione dei punti in cui il SGA abbia raggiunto, o meno, gli obiettivi pianificati e dove sia stato , o meno, propriamente applicato. e. revisione ad opera della dirigenza aziendale <p>Tre ulteriori caratteristiche sono considerate di supporto e completamento ai passaggi sopra elencati, sebbene la loro assenza non sia in generale in contrasto con le BAT:</p> <ol style="list-style-type: none"> f. il sistema di gestione deve avere una procedura di revisione esaminata e valida da un ente certificato ACCREDITATO o da un ente di consulenza in SGA esterno. g. Preparazione e pubblicazione (e possibilmente validazione esterna) di una relazione ambientale descrittiva degli aspetti ambientali significativi per lo stabilimento, che consenta il confronto anno per anno fra obiettivi e traguardi ambientali raggiunti con confronti con attività del settore, se ritenuto appropriato h. Attuazione ed adesione volontaria a sistemi internazionali quali EMAS o EN ISO 14000:1996. Questo passaggio volontario conferisce maggior credibilità al SGA. In particolare EMAS, che comprende tutte le caratteristiche fin qui menzionate. Comunque anche SGA non riferiti a sistemi standard e ufficiali possono essere ugualmente efficaci, almeno in principio, se propriamente progettati e attuati. <p>Specificatamente per questo settore industriale è inoltre importante considerare le seguenti potenziali caratteristiche del SGA:</p> <ol style="list-style-type: none"> i. Tenere in considerazione l’impatto ambientale della eventuale dismissione dell’Impianto al momento della progettazione di un nuovo stabilimento. j. Tenere in considerazione gli aggiornamenti sullo sviluppo delle tecnologie più pulite. k. Dove fattibile, una regolare analisi comparativa, comprensiva di attività di risparmio ed efficienza energetica, scelta dei materiali in ingresso, emissioni atmosferiche, scarichi e consumi idrici, produzione sovralli. 	

MTD	Id.	Prestazioni conseguibili secondo BREF	Prestazioni conseguite nell'Impianto
Environmental Management Sistema di Gestione Ambientale (SGA)	2	<p>Assicurare una descrizione dettagliata delle attività di stabilimento. Un buon livello di dettaglio in proposito è rappresentato dalle seguente documentazione (v. Section 4.1.2.7 e la correlata BAT 1.g)</p> <ol style="list-style-type: none"> descrizione dei metodi di trattamento dei rifiuti e delle procedure attivate nello stabilimento diagrammi delle principali filiere laddove abbiano qualche rilevanza ambientale, insieme a diagrammi di flusso di processo (schematici) dettagli sulle reazioni chimiche e delle relative cinetiche di reazione e bilanci energetici. Dettagli sull'impostazione del sistema di controllo e come questo tenga conto dei dati di monitoraggio ambientali. Dettagli sulle misure di protezione quando si verificano anomalie di processo come fermi impianto temporanei, ripartenze, rotture Un libretto di istruzioni Un diario operativo (collegato a BAT N° 3) Un monitoraggio annuale delle attività esercitate sui rifiuti trattati, contenente fra l'altro un bilancio trimestrale dei flussi di rifiuti e residui, compreso i materiali ausiliari utilizzati in ogni processo (collegato a BAT N°1.g) 	
	3	<p>Disporre di una buona procedura di gestione, completa di procedure di manutenzione e di adeguato programma di formazione, comprensivo delle azioni preventive che i lavoratori devono applicare in materie di igiene, sicurezza e rischi ambientali (v.Sections 4.1.1.4, 4.1.1.5, 4.1.2.5, 4.1.2.10, 4.1.4.8 e 4.1.4.3)</p>	
	4	<p>Cercare di conoscere i produttori detentori di rifiuti allo scopo di verificare che il sito di produzione applichi le opportune misure perché i rifiuti prodotti abbiano le necessarie caratteristiche rispetto ai processi di trattamento cui saranno sottoposti nello stabilimento (v.Section 4.1.2.9)</p>	
	5	<p>Disporre in ogni momento di personale con i requisiti adeguati. Tutto il personale dovrebbe sottostare a specifici programmi di formazione e aggiornamento (v. Section 4.1.2.10. Correlato anche a BAT n°3)</p>	
	6	<p>Avere una concreta conoscenza dei rifiuti in ingresso, che tenga conto della tipologia e dell'origine del rifiuto, del trattamento appropriato da eseguire, dei sovralli a valle del trattamento, delle procedure previste (v. BAT n°7 e 8) e dei rischi connessi (al trattamento ed ai sovralli prodotti) (v. Section 4.1.1.1). Per taluni di questi aspetti si rimanda alle Sections 4.2.3, 4.3.2.2 e 4.4.1.2</p>	
Waste In Gestione dei rifiuti in ingresso	7	<p>Attuare una procedura di pre-accettazione comprensiva di almeno i seguenti elementi (v.Section 4.1.1.2):</p> <ol style="list-style-type: none"> Tests sui rifiuti in ingresso, in relazione al trattamento che subiranno Accertarsi che tutte le necessarie informazioni siano messe a disposizione sulla natura del processo (i) di produzione dei rifiuti, incluse le variabili. Il personale dedicato alla pre-accettazione deve disporre della professionalità e dell'esperienza necessarie per affrontare tutte le problematiche rilevanti correlate ai trattamenti nello stabilimento. Un protocollo di campionamento ed analisi sui campioni rappresentativi del rifiuto, prelevati sul luogo di produzione. Un protocollo per la verifica delle informazioni ricevute dal produttore in fase di pre-accettazione incluso i contatti con il produttore e un'appropriata descrizione del rifiuto in relazione alla sua composizione ed alle sue caratteristiche di pericolosità. Accertarsi della corretta attribuzione del CER Individuare il trattamento appropriato per ciascun rifiuto (v. Section 4.1.2.1) identificando un metodo di trattamento adatto per ogni nuovo rifiuto e disponendo di un metodo chiaro per valutarne il trattamento, che ne consideri le caratteristiche chimico fisiche e le specifiche di trattamento. 	

MTD	Id.	Prestazioni conseguibili secondo BREF	Prestazioni conseguite nell’Impianto
Waste In Gestione dei rifiuti in ingresso	8	<p>Attivare una procedura di accettazione comprensiva di almeno i seguenti elementi (v. Section 4.1.1.3):</p> <ol style="list-style-type: none"> Un sistema chiaro e specifico che consenta all’operatore di accettare i rifiuti in stabilimento solo se siano già definiti i metodi di trattamento smaltimento e recupero per ciò che (materie e sovralli) nasce a valle del trattamento (v. pre-accettazione in BAT n°7). In relazione alla programmazione dei conferimenti è necessario che questa tenga conto della disponibilità di adeguata capienza negli stoccaggi (v. Section 4.1.4.1), delle potenzialità di trattamento, delle esigenze nella fase di allontanamento dallo stabilimento (es. i criteri di accettazione degli impianti a valle che ricevono il materiale in uscita dallo stabilimento) Measures in place to fully document and deal with acceptable wastes arriving at the site, such as a pre-booking system, to ensure e.g. that sufficient capacity is available Criteri chiari ed inequivocabili per l respingimenti e per l’annotazione delle non conformità. Un sistema per la definizione della massima capacità di stoccaggio dei rifiuti nello stabilimento (correlata a BAT n.10.b, 10.c, 27 e 24.f) E. visually inspect the waste IN to check compliance with the description received during the pre-acceptance procedure. For some liquid and hazardous waste, this BAT is not applicable (see Section 4.1.1.3). 	
	9	<p>Implementare differenti procedure di campionamento su tutti i differenti rifiuti in ingrasso conferiti alla rinfusa e/o in containers. Tali procedure dovrebbero prevedere i seguenti punti (v. Section 4.1.1.4):</p> <ol style="list-style-type: none"> Basare le procedure di campionamento su un approccio a rischio. Taluni elementi da considerare sono la tipologia di rifiuto (pericoloso o non pericoloso) e la conoscenza del cliente (es. produttore del rifiuto). Controllare i parametri chimico fisici significativi. I parametri significativi sono correlati caso per caso alla necessità di conoscere il rifiuto (v. BAT n.6) Registrazione di ogni rifiuto Differenziare le procedure di campionamento per ingenti quantità (liquidi e solidi), per contenitori grandi e piccoli e per residui di laboratorio. Il numero di campioni dovrebbe crescere con il numero di contenitori. In casi limite i piccoli contenitori devono essere tutti confrontati con la scheda di accompagnamento. La procedura dovrebbe comprendere un sistema di annotazione del numero dei campioni e del grado di rappresentatività. Dettagliare il campionamento dei rifiuti in fusti all’interno dello stoccaggio assegnato (es. il tempo intercorso dall’accettazione) Il campionamento deve precedere l’accettazione Mantenere in stabilimento un registro del regime dei campionamenti eseguiti su ogni carico, oltre che una nota giustificativa dell’opzione di campionamento selezionata. <p>Disporre ed annotare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Di un ambiente appropriato per i campionamenti - La capacità dei recipienti campionati (per esempio, relative ai fusti, un parametro aggiuntivo sarebbe il numero totale dei fusti) - Il numero dei campioni ed il grado di rappresentatività - Le condizioni d’esercizio nel momento del campionamento - Un sistema per assicurare che i campioni di rifiuto vengano analizzati effettivamente (v. Section 4.1.1.5) - In casi di gelo, potrebbe essere necessario uno stoccaggio temporaneo allo scopo di consentire il campionamento dopo il disgelo del rifiuto. Ciò potrebbe condizionare l’applicabilità di altri punti di questa BAT (v. Section 4.1.1.5). 	

MTD	Id.	stazioni conseguibili secondo BREF	Prestazioni conseguite nell'Impianto
Waste In Gestione dei rifiuti in ingresso	10	<p>Disporre di una struttura di accettazione che copra almeno i seguenti punti (v. Section 4.1.1.5):</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Disporre di un laboratorio di analisi che processi i campioni nei tempi richiesti dal BAT. In genere ciò richiede la sussistenza di un solido sistema di garanzia della qualità dei metodi applicati e della tenuta di appropriati registri per l'archiviazione dei risultati delle analisi. In particolare per i rifiuti pericolosi ciò implica spesso disporre di un laboratorio in loco. b. Disporre di un area di "quarantena" del rifiuto e di procedure scritte per la gestione dei rifiuti non accettati. Se l'ispezione o l'analisi indica che il rifiuto non è conforme ai criteri di accettazione (incluso per es. danneggiamenti, corrosione, mancata etichettatura dei fusti) il rifiuto può essere stoccato in sicurezza nella zona di "quarantena" dedicata. Tale area di stoccaggio temporaneo e le relative procedure di gestione dovrebbero essere progettate in modo da risolvere rapidamente la situazione (normalmente pochi giorni o anche meno) trovando una rapida soluzione per la gestione del rifiuto. c. Avere una procedura chiara per affrontare i conferimenti le cui ispezioni o analisi abbiano comprovato la mancata rispondenza ai criteri di accettazione dello stabilimento o alla descrizione ricevuta in fase di pre accettazione. La procedura dovrebbe includere tutto quanto prescritto in autorizzazione o dalla normativa nazionale ed internazionale affinché le autorità competenti vengano informate, in modo che il conferimento possa essere stoccato in sicurezza per il periodo transitorio necessario, oppure venga rifiutato e rispedito al produttore oppure destinato ad altri impianti autorizzati alla ricezione. d. Portare il rifiuto nell'area di stoccaggio dedicato solo dopo l'avvenuta accettazione (v. BAT n.8) e. Evidenziare le aree di ispezione, scarico e campionamento in pianta dello stabilimento. f. Disporre di un sistema di drenaggio stagno (v. BAT n.63) g. Assicurare che il personale dello stabilimento coinvolto nelle procedure di campionamento, controllo ed analisi sia adeguatamente qualificato e preparato, e che la formazione venga regolarmente aggiornata (v. BAT n.5) h. Applicare un sistema di tracciatura del rifiuto mediante l'univoca identificazione (etichettatura, codice) in ogni contenitore. L'identificativo dovrà contenere almeno la data di arrivo e il codice del rifiuto (v. BAT n. 9 e n.12) 	
Waste Out Gestione dei rifiuti in uscita	11	<p>Analizzare i rifiuti in uscita secondo i più importanti parametri richiesti dallo stabilimento che lo riceverà (es. discarica, inceneritore) (v. Section 4.1.1.1)</p>	

MTD	Id.	Prestazioni conseguibili secondo BREF	Prestazioni conseguite nell’Impianto
Management system Sistemi di gestione	12	<p>Disporre di un sistema che garantisca la tracciabilità del trattamento del rifiuto. Le procedure potrebbero esigere una diversificazione che tenga conto delle proprietà chimico fisiche del rifiuto (es. solidi, liquidi) del tipo di processo di trattamento (es. continuo o in batch), nonché i cambiamenti chimico fisici che potrebbero ingenerarsi nel rifiuto a seguito del trattamento. Un buon sistema di tracciabilità contempla i seguenti punti (v. Section 4.1.2.3):</p> <ol style="list-style-type: none"> Documentare i trattamenti mediante i diagrammi di flusso e bilanci di massa (v. Section 4.1.2.4 correlata anche a BAT n.2.a) Eeguire la tracciabilità dei dati attraverso più passaggi operativi (es.pre-accettazione/ accettazione/ stoccaggio/ trattamento/ allontanamento finale). Le registrazioni possono essere eseguite ed aggiornate in continuo in modo da rispecchiare i trattamenti e gli smaltimenti eseguiti nello stabilimento. Le registrazioni sono in genere tenute per un minimo di sei mesi dopo che il rifiuto sia stato allontanato. Annotare e circostanziare le informazioni sulle caratteristiche e sulla sorgente del rifiuto in modo che siano disponibili in qualsiasi momento. Deve essere assegnato al rifiuto un numero di riferimento, ricavabile in qualsiasi momento del processo, in modo che l’operatore possa identificare dove un rifiuto specifico si trovi all’interno dello stabilimento, da quanto è presente, e la prevista o effettiva sequenza di trattamento. Disporre di uno o più database informatici, che siano regolarmente sottoposti a back up. Il sistema di tracciabilità opera come un sistema di inventario/controllo degli stoccaggi che includa: la data di conferimento, i dettagli sul produttore e sui pregressi detentori del rifiuto, un codice identificativo univoco, i risultati delle procedure di pre-accettazione ed accettazione, il tipo e le dimensioni dell’imballaggio, la sequenza di trattamento prevista, l’accurata annotazione della natura e delle quantità presenti nello stabilimento, incluso i dettagli sulle caratteristiche di pericolosità, sulla collocazione all’interno dello stabilimento, ed a quale fasi di trattamento il rifiuto si trovi) Movimentare i fusti ed altri contenitori amovibili tra due differenti parti dello stabilimento (o in fasi di carico per l’allontanamento fuori dallo stabilimento) solamente secondo le istruzioni di un responsabile, assicurandosi che il sistema di tracciabilità tenga conto di questi spostamenti (v. Section 4.1.4.8). 	
	13	<p><u>Disporre ed applicare regole di miscelazione orientate alla limitazione delle tipologie di rifiuto tra loro miscelabili in modo da evitare l’incremento delle emissioni inquinanti nei successivi trattamenti a valle. Tali regole devono considerare la tipologia di rifiuto (es. se pericoloso o non pericoloso), il trattamento da effettuare, anche relativamente al rifiuto in uscita (v. Section 4.1.5)</u></p>	<p><u>Predisposizione piano di miscelazione procedura interna per le modalità operative (P12)</u></p>
	14	<p><u>Disporre di una procedura di confinamento e compatibilità (v. Section 4.1.5 correlata anche a BAT n.13 e n.24.c), che comprenda:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <u>Registrazione delle risultanze dei test, incluso qualsiasi qualsiasi reazione che incida sui parametri di sicurezza (incrementi di temperatura o pressione, emissioni gassose); la registrazione dei parametri operativi (cambi di viscosità e separazione o precipitazione dei solidi) e di qualsiasi altro parametro rilevante, come le emissioni odorigene (v. Section 4.1.4.13 e 4.1.1.14)</u> <u>Imballare separatamente i rifiuti chimici in fusti o contenitori differenziati in base alle loro caratteristiche di pericolosità. I rifiuti chimici incompatibili (es. liquidi ossidanti ed infiammabili) non devono essere stoccati negli stessi fusti (v. Section 4.1.4.6).</u> 	<p><u>Predisposizione del registro delle prove di miscelazione sul quale sono annotate le risultanze delle suddette prove (ph , variazione temperatura, reazioni di polimerizzazione , sviluppo gas ecc.)</u></p>

MTD	Id.	Prestazioni conseguibili secondo BREF	Prestazioni conseguite nell'Impianto
Management system Sistemi di gestione	15	Tendere al miglioramento dell'efficienza del trattamento. Ciò include in genere la definizione di adeguati indicatori di efficienza ed un programma di monitoraggio (v. Section 4.1.2.4 correlata anche a BAT n.1)	
	16	Produrre un piano organico e strutturato per le emergenze (v. Section 4.1.7)	
	17	Disporre di un registro degli infortuni ed utilizzarlo appropriatamente (v. Section 4.1.7 correlata a BAT n.1 ed al SGA)	
	18	Disporre di un piano di gestione delle emissioni rumorose e delle vibrazioni, quale parte integrante del SGA (v. Section 4.1.8 correlato anche alla BAT n.1). Per taluni impianti di trattamento rifiuti, rumore e vibrazioni potrebbero non rappresentare un problema ambientale.	
	19	Considerare in fase di progettazione la futura smobilitazione dell'attività nello stabilimento. Per impianti esistenti e là dove i problemi relativi alla chiusura dell'attività siano stati individuati, mettere in atto un programma per la loro minimizzazione. (v. Section 4.1.9 correlata anche a BAT n.1i).	
Utilities and raw material management	20	Suddividere la produzione (incluso quella "esportata") ed i consumi di energia per tipologia di sorgente (es. elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali, rifiuti) (v. Section 4.1.3.1 correlata a BAT n.1.k.). Ciò implica: a. Rendicontazione dei consumi di energia in termini di energia erogata b. Rendicontazione dell'energia "esportata" fuori dallo stabilimento c. Fornire le informazioni sui flussi energetici (es. diagrammi di bilanci energetici) mostrando come l'energia sia usata nel processo.	
	21	Incrementare continuamente l'efficienza energetica dello stabilimento attraverso (v. Section 4.1.3.4): a. Lo sviluppo di un piano di risparmio energetico b. L'utilizzo di tecniche che riducano i consumi di energia e quindi le emissioni dirette (emissioni prodotte da un generatore di energia in loco) ed indirette (da un impianto di produzione di energia esterno) c. La definizione ed il calcolo dello specifico consumo di energia di una o più attività, calibrando su base annuale gli indicatori chiave delle prestazioni energetiche (es. MWh/t di rifiuto trattato) (collegata a BAT n.1.k e 20).	
	22	Implementare un monitoraggio interno (ad es. su base annuale) dei consumi di materia prima (collegata a BAT n.1.k). Sono stati definiti alcuni limiti di applicabilità, menzionati nella Section 4.1.3.5	
	23	Valutare l'utilizzabilità dei rifiuti quale materia prima per il trattamento di altri rifiuti (v.Section 4.1.3.5). Se un rifiuto è utilizzato per il trattamento di altri rifiuti, disporre di un sistema che garantisca l'approvvigionamento di tale rifiuto. Se non è possibile garantirlo, allora deve essere presente un trattamento secondario oppure altre materie prime in modo da evitare inutili attese nei processi di trattamento (v. Section 4.1.2.2)	

MTD	Id.	Prestazioni conseguibili secondo BREF	Prestazioni conseguite nell’Impianto
Storage and handling Stoccaggio e movimentazione	24	<p>Applicare le seguenti tecniche di stoccaggio (v. Section 4.1.4.1):</p> <ol style="list-style-type: none"> Collocare le aree di stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> -a distanza da corsi d’acqua e perimetri sensibili, e -in modo tale da eliminare o minimizzare la ripetuta movimentazione dello stesso rifiuto all’interno dello stabilimento Assicurare che la rete di drenaggio delle aree di stoccaggio possa contenere qualsivoglia possibile sversamento contaminato e che non entrino in contatto i drenaggi di sversamenti di rifiuti tra loro incompatibili Utilizzare un’area dedicata che sia equipaggiata con tutti gli allestimenti necessari in relazione al rischio specifico correlato alla tipologia del rifiuto, in particolare riguardo alla classificazione ed al ricondizionamento dell’imballaggio dei residui di laboratorio o rifiuti simili. I rifiuti vengono classificati in base alle caratteristiche di pericolo, con particolare considerazione a potenziali problemi di incompatibilità e quindi ri-confezionati. Poi vengono spostati in appropriata area di stoccaggio, gestendo i rifiuti maleodoranti in contenitori ermetici o in contenitori adeguatamente attrezzati con abbattitori stoccandoli in locali chiusi e collegati agli abbattitori di odori. Assicurarsi che tutti i collegamenti tra i contenitori siano regolabili con valvole. Le tubazioni di troppo pieno (?) devono recapitare ad un bacino di drenaggio e contenimento. Nei serbatoi di liquidi disporre di misure per prevenire la produzione di fanghi oltre certi livelli e di schiume in quantità tali da inibire tali misure, es. controllo regolare dei serbatoi, asportazione delle schiume per un ulteriore trattamento appropriato, utilizzo di agenti antischiuma. Equipaggiare i serbatoi e recipienti con appropriati sistemi di abbattimento quanto possano essere prodotte emissioni volatili, oltre che con misuratori di livello ed allarmi. Tali sistemi devono essere sufficientemente resistenti (che possano lavorare anche in presenza di schiuma) e sottoposti a regolare manutenzione. Stoccare i rifiuti liquidi organici con basso punto critico in modo da inertizzarli. Ogni serbatoio di stoccaggio è collocato in un’area a tenuta. Gli effluenti gassosi sono intercettati e trattati. 	
	25	<p>Confinare separatamente i liquidi di decantazione e le aree di stoccaggio usando contenitori che siano impermeabili e resistenti al materiale in essi stoccato (v. Section 4.1.4.4)</p>	
	26	<p>Applicare le seguenti tecniche relativamente all’etichettatura dei serbatoi di stoccaggio e delle tubazioni (v. Section 4.1.4.12):</p> <ol style="list-style-type: none"> Etichettare chiaramente tutti i recipienti indicandone contenuto e capacità ed applicando un identificativo univoco. I serbatoi richiedono un appropriato sistema di etichettatura in relazione all’uso ed al contenuto e l’etichetta deve differenziare il refluo di scarto dall’acqua di processo, il combustibile liquido dal gassoso, nonché la direzione del flusso (es. ingresso o uscita) Annotare, per tutti i serbatoi, i dettagli relativi a identificativo unico, capacità, scheda tecnica, scheda di manutenzione ed ispezione e relativi risultati; regolazioni; la tipologia di rifiuto stoccata o trattata nel recipiente, incluso i punti critici. 	
	27	<p>Prendere le adeguate misure per evitare problemi legati allo stoccaggio/accumulo dei rifiuti. Ciò potrebbe contrastare con la BAT n.23 quando il rifiuto è utilizzato come reagente (v. Section 4.1.4.10)</p>	

MTD	Id.	Prestazioni conseguibili secondo BREF	Prestazioni conseguite nell’Impianto
Storage and handling Stoccaggio e movimentazione	28	Nella movimentazione dei rifiuti applicare le seguenti tecniche (v. Section 4.1.4.6): a. Disporre di sistemi e procedure che assicurino che i rifiuti siano spostati in sicurezza nell’appropriato stoccaggio. b. Disporre di un sistema di gestione per il carico e lo scarico dei rifiuti nello stabilimento, che tengano in considerazione anche qualsiasi rischio potenzialmente derivante da tali attività. Alcune opzioni includono apposizione di cartellini, supervisione da parte del personale di stabilimento, chiavi o codici di accesso e punti o linee segnalatrici colorate o adattamenti a carichi di dimensioni specifiche. c. Assicurare che personale qualificato vada nel luogo di produzione per controllare gli scarti di laboratorio, il rifiuto originario, rifiuti di origine non chiara o indefinita (specialmente se infustati), e per controllare le sostanze di comune accordo e per confezionarle in specifici contenitori. In taluni casi, singoli imballaggi potrebbero richiedere protezione da danneggiamenti in fusti adattati alle proprietà del rifiuto imballato. d. Assicurare che raccordi, valvole e tubi danneggiati non vengano utilizzati. e. Intercettare i gas esausti da recipienti e serbatoi nelle fasi di movimentazione dei rifiuti liquidi. f. Scaricare solidi e fanghi in aree confinate attrezzate con sistemi di ventilazione collegati ad attrezzature di abbattimento quando il rifiuto movimentato può generare emissioni potenziali in aria (es. odori, polvere, VOCs) (v. Section 4.1.4.7) g. Utilizzare sistemi che assicurino che l’accumulo di lotti differenti avvengano previa verifica di compatibilità tra lotti. (v. Section 4.1.4.7 e 4.1.5 correlata a BAT n.13 14 e 30)	
	29	<u>Assicurare che l’accumulo/miscelazione da o di rifiuti imballati avvengano sotto le istruzioni e la supervisione di personale qualificato e formato. Per certi tipi di rifiuto, tali miscele ed accumuli necessitano di essere eseguiti in locali ventilati (v. Section 4.1.4.8)</u>	<u>La miscelazione è autorizzata solo dalla direzione tecnica. Il personale è istruito ed esperto sulle procedure di manipolazione delle sostanze pericolose, al fine di ridurre i rischi per se stesso e l’ambiente. Per accrescere il livello di competenza del personale e per fornire ai dipendenti e collaboratori le informazioni e l’istruzione necessarie quando ne fossero carenti il Responsabile Ambiente e Sicurezza (certificazione ISO 14001 e BS OHSAS 18001) prepara ogni anno un piano di addestramento e formazione per l’anno successivo. L’ addestramento e la formazione del personale già inserito nei vari livelli dell’organizzazione aziendale riguardano aspetti di carattere tecnico operativo, professionale e relativi al sistema di gestione ambiente e sicurezza ISO 14001 e BS OHSAS 18001 .</u> <u>Le operazioni di miscelazione avvengono in presenza di impianto di aspirazione localizzato che convoglia le emissioni al sistema di abbattimento.</u>
	30	Assicurare il confinamento e la segregazione degli stoccaggi in base alle incompatibilità chimiche (v. Section 4.1.4.13 e 4.1.4.14 correlata a BAT n.14)	

MTD	Id.	Prestazioni conseguibili secondo BREF	Prestazioni conseguite nell'Impianto
Storage and handling Stoccaggio e movimentazione	31	Nella movimentazione dei rifiuti in contenitori applicare le seguenti tecniche (v. Section 4.1.4.2): a. Stoccare i rifiuti in contenitori sotto copertura. Tale tecnica può essere applicata anche a qualsiasi contenitore che sia in fase di campionamento o svuotamento. Sono state definite eccezioni sull'applicazione di tale prescrizione in relazione ai contenitori o ai rifiuti che non sono influenzati dalle condizioni ambientali (es. luce del sole, temperatura, acqua). (v. Section 4.1.4.2). Le aree coperte devono avere adeguate misure di ventilazione. b. Mantenere disponibilità di stoccaggio e accessibilità per contenitori di sostanze di cui sia nota la sensibilità al calore, alla luce ed all'acqua, e che siano coperti e protetti da calore e luce solare.	
Other common techniques not mentioned above	32	Eeguire le operazioni di demolizione, frantumazione e selezione in aree attrezzate con sistema di ventilazione collegati ad impianti di abbattimento, qualora la movimentazione del materiale possa generare emissioni in aria (es. odori, polvere, VOCs) (v. Section 4.1.6.1)	
Atre tecniche comuni non citate prima	33	Eeguire le operazioni di demolizione e frantumazione (v. Section 4.1.6.1 e 4.6) sotto completo confinamento ed in atmosfera inerte in caso di fusti/contenitori di sostanze infiammabili o altamente volatili. Ciò eviterà l'ignizione. L'ambiente inertizzato deve essere dotato di sistema di abbattimento.	
	34	Eeguire processi di lavaggio tenendo conto di (v. Section 4.1.6.2): a. Identificare le componenti potenzialmente presenti negli oggetti da lavare (es. solventi) b. Trasferire le acque di lavaggio in stoccaggi appropriati e quindi trattarli nella stessa maniera in cui vengono trattati i rifiuti da cui derivano. c. Utilizzare reflui di processo depurati al posto di acqua pulita. L'acqua di scarto può essere trattata in stabilimento e riutilizzata.	
Air emission treatments Trattamento delle emissioni atmosferiche	35	Per prevenire e controllare le emissioni in polveri, odori, VOCs e taluni composti inorganici, la BAT induce a: restringere l'uso di cisterne, contenitori e fossi aperti: a. Non permettere sfiati o scarichi diretti in aria collegando tutti gli sfiati ad appropriati sistemi di abbattimento quando sono contenute sostanze che possono generare emissioni in aria (es. odori, polvere, VOCs) (v. Section 4.1.4.5) b. Tenere i rifiuti e le materie prime sotto copertura o in imballaggi a prova d'acqua (v. Section 4.1.4.5 correlata anche a BAT n.31.a) c. Collegare lo spazio sommitale sopra i serbatoi di decantazione (es. dove la disoleazione sia un pretrattamento all'interno di un impianto di trattamento chimico) ad unità scrubber (v. Section 4.1.4.1)	
	36	Utilizzare un sistema chiuso di estrazione, o depressione, recapitante ad un appropriato impianto di abbattimento. Tale tecnica è particolare rilevante per processi che coinvolgono il trasporto di liquidi volatili, incluse le fasi di carico e scarico dei serbatoi (v. Section 4.6.1)	
	37	<u>Applicare un sistema di estrazione adeguatamente dimensionato per serbatoi di detenzione temporanea, aree di pretrattamento, serbatoi di stoccaggio, serbatoi di miscelazione/reazione, e aree di filtro pressatura, oppure disporre di sistemi separati per il trattamento degli sfiati di specifici serbatoi (es. filtri a carboni attivi per serbatoi contenenti rifiuti contaminati da solventi) (v. Section 4.6.1)</u>	<u>Tutti gli sfiati dei serbatoi sono collegati al sistema di abbattimento E1 Carboni attivi e scrubber a umido ed E2 a carboni attivi, le operazioni di travaso avvengono con utilizzo di braccio aspirante mobile che convoglia le emissioni al punto E1</u>
	38	Correctly operate and maintain the abatement equipment, including the handling and treatment /disposal of spent scrubber media (see Section 4.6.11)	

MTD	Id.	Prestazioni conseguibili secondo BREF	Prestazioni conseguite nell’Impianto					
Air emission treatments Trattamento delle emissioni atmosferiche	39	Disporre di uno scrubber per le principali emissioni gassose provenienti da quelle unità operative che hanno scarichi di emissioni di processo. Installare uno scrubber secondario a certi pretrattamenti se lo scarico è incompatibile o troppo concentrato per lo scrubber primario (v. Section 4.6.11)						
	40	Disporre di procedure di relazione di perdite e riparazione in Impianti a) che gestiscano un ampio numero di tubazioni e stoccaggi e b) composti che sversino con relativa facilità e possano creare problemi ambientali (es. emissioni fuggitive, contaminazione del suolo) (v. Section 4.6.2). Questa potrebbe essere considerata un elemento del SGA (v. BAT n.1)						
	41	<p>Ridurre le emissioni gassose ai seguenti valori:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Air Parameter</th> <th>Emission levels associated to the use of BAT (mg/Nm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VOC</td> <td>7-20</td> </tr> <tr> <td>PM</td> <td>5-20</td> </tr> </tbody> </table> <p>For low VOC loads, the higher end of the range can be extended to 50</p> <p>Utilizzando un adeguata combinazione fra tecniche preventive e di abbattimento (v. Section 4.6). Le tecniche nelle sopra menzionate BAT “trattamento delle emissioni atmosferiche” (BAT n.35-41) contribuiscono al raggiungimento dei suddetti valori.</p>	Air Parameter	Emission levels associated to the use of BAT (mg/Nm)	VOC	7-20	PM	5-20
Air Parameter	Emission levels associated to the use of BAT (mg/Nm)							
VOC	7-20							
PM	5-20							

Miscela 01 PLASTICA

Questo gruppo è costituito da materie plastiche derivanti da vari cicli produttivi, si tratta, comunque in ogni caso di plastica, la miscelazione è da intendersi come collocazione fisica in uno stesso cassone scarrabile o in uno stesso contenitore di volumetria superiore ad esempio big bags, i rifiuti vengono sconfezionati all'arrivo e disposti con mezzi meccanici quali gru ragno e/o muletto all'interno di idoneo contenitore.

In base ai rapporti commerciali instaurati da RB Recuperi Bresciana con impianti di destino finale e alla loro disponibilità a ricevere il materiale in questione la suddetta miscela potrà essere avviata direttamente ad impianto di recupero di materia R3 o di energia R1 o in alternativa a impianti che effettuano l'operazione di messa in riserva R13 propedeutica poi ad un successivo avvio a recupero di materia R3 o di energia R 1 a tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) " le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo **il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale.**"

Tipologia trattamento miscela: lavaggio e bonifica nel caso di imballaggi riutilizzabili, lavaggio e triturazione finalizzata all'ottenimento di MPS

Modalità di deposito temporaneo o stoccaggio: cassoni scarrabili da 30 mc

Miscela PLASTICA			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
02 01 04	rifiuti plastici	Nessuna caratteristica di pericolo	R1 R3 R13
07 02 13	rifiuti plastici		
07 02 99	rifiuti non specificati limitatamente a gomma di scarto, ritagli ed estrusioni		
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici		
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti limitatamente a nastri abrasivi		
15 01 02	imballaggi in plastica		
16 01 19	plastica		
16 01 22	componenti non specificati altrimenti (LIMITATAMENTE A PARAURTI DI PLASTICA ROTTI)		
16 01 99	limitatamente a paraurti di plastica rotti/freni e frizioni senza amianto		
17 02 03	plastica		
19 12 04	plastica e gomma		
20 01 39	Plastica		

Miscela 02 LEGNO

Questo gruppo è costituito da legno derivante da vari cicli produttivi, si tratta, comunque in ogni caso di legno, la miscelazione è da intendersi come collocazione fisica in uno stesso cassone scarrabile o in uno stesso contenitore di volumetria superiore ad esempio big bags, i rifiuti vengono sconfezionati all'arrivo e disposti con mezzi meccanici quali gru ragno e/o muletto all'interno di idoneo contenitore.

In base ai rapporti commerciali instaurati da RB Recuperi Bresciana con impianti di destino finale e alla loro disponibilità a ricevere il materiale in questione la suddetta miscela potrà essere avviata direttamente ad impianto di recupero di materia R3 o di energia R1 o in alternativa a impianti che effettuano l'operazione di messa in riserva R13 propedeutica poi ad un successivo avvio a recupero di materia R3 o di energia R 1 a tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) " le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo **il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale.**"

Tipologia trattamento miscela: riduzione volumetrica del legno comprendente le fasi di prefrantumazione. Deferrizzazione e cippatura, preparazione di legno per pannelli premiscelazione a cui segue cippatura e miscelazione con segatura in misura del 30-40%

Modalità di deposito temporaneo o stoccaggio: cassoni scarrabili da 30 mc

Miscela LEGNO			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
03 01 01	scarti di corteccia e sughero	Nessuna caratteristica di pericolo	R1 R3 R13
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04		
03 03 01	scarti di corteccia e legno		
15 01 03	imballaggi in legno		
17 02 01	legno		
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06		
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37		

Miscela 03 VETRO

Questo gruppo è costituito da vetro derivante da vari cicli produttivi, si tratta, comunque in ogni caso di vetro, la miscelazione è da intendersi come collocazione fisica in uno stesso cassone scarrabile o in uno stesso contenitore di volumetria superiore ad esempio big bags, i rifiuti vengono sconfezionati all'arrivo e disposti con mezzi meccanici quali gru ragno e/o muletto all'interno di idoneo contenitore.

In base ai rapporti commerciali instaurati da RB Recuperi Bresciana con impianti di destino finale e alla loro disponibilità a ricevere il materiale in questione la suddetta miscela potrà essere avviata direttamente ad impianto di recupero di materia R5 o in alternativa a impianti che effettuano l'operazione di messa in riserva R13 propedeutica poi ad un successivo avvio a recupero di materia R. A tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) " le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo **il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale.**"

Tipologia trattamento miscela: pretriturazione, deferrizzazione, selezione manuale, selettore ottico con separazione vetro bianco, da vetro colorato produzione MPS

Modalità di deposito temporaneo o stoccaggio: cassoni scarrabili da 30 mc

Miscela VETRO			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
15 01 07	imballaggi in vetro	Nessuna caratteristica di pericolo	R5 R13
16 01 20	vetro		
17 02 02	vetro		
19 12 05	vetro		
20 01 02	vetro		

Miscela 04 CARTA

Questo gruppo è costituito da carta derivante da vari cicli produttivi, si tratta, comunque in ogni caso di carta, la miscelazione è da intendersi come collocazione fisica in uno stesso cassone scarrabile o in uno stesso contenitore di volumetria superiore ad esempio big bags, i rifiuti vengono sconfezionati all'arrivo e disposti con mezzi meccanici quali gru ragno e/o muletto all'interno di idoneo contenitore.

In base ai rapporti commerciali instaurati da RB Recuperi Bresciana con impianti di destino finale e alla loro disponibilità a ricevere il materiale in questione la suddetta miscela potrà essere avviata direttamente ad impianto di recupero di materia R5 o in alternativa a impianti che effettuano l'operazione di messa in riserva R13 propedeutica poi ad un successivo avvio a recupero di materia R o di energia R 1 a tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) " le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo **il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale.**"

Tipologia trattamento miscela: messa in riserva compattazione con presse e invio a cartiere

Modalità di deposito temporaneo o stoccaggio: cassoni scarrabili da 30 mc

Miscela CARTA			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Nessuna caratteristica di pericolo	R3 R13
20 01 01	Carta e cartone		
19 12 01	Carta e cartone		

Miscela 05 METALLI FERROSI

Questo gruppo è costituito da metalli ferrosi derivante da vari cicli produttivi, si tratta, comunque in ogni caso di ferro, la miscelazione è da intendersi come collocazione fisica in uno stesso cassone scarrabile o in uno stesso contenitore di volumetria superiore ad esempio big bags, i rifiuti vengono sconfezionati all'arrivo e disposti con mezzi meccanici quali gru ragno e/o muletto all'interno di idoneo contenitore.

In base ai rapporti commerciali instaurati da RB Recuperi Bresciana con impianti di destino finale e alla loro disponibilità a ricevere il materiale in questione la suddetta miscela potrà essere avviata direttamente ad impianto di recupero di materia R5 o in alternativa a impianti che effettuano l'operazione di messa in riserva R13 propedeutica poi ad un successivo avvio a recupero di materia R. A tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) " le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo **il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale.**"

Tipologia trattamento miscela: selezione manuale, cesoiatura, spezzamento

Modalità di deposito temporaneo o stoccaggio: cassoni scarrabili da 30 mc

Miscela METALLI FERROSI			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
02 01 10	rifiuti metallici	Nessuna caratteristica di pericolo	R4 R13
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti (LIMITATAMENTE AI RULLI INCHIOSTRATORI IN ACCIAIO)		
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi		
15 01 04	imballaggi metallici		
16 01 12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11		
16 01 17	metalli ferrosi		
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04 (LIMITATAMENTE ALL'IMBALLO VUOTO)		
17 04 05	ferro e acciaio		
17 04 07	metalli misti		
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio		
19 12 02	metalli ferrosi		
20 01 40	metallo		

Miscela 06 METALLI NON FERROSI

Questo gruppo è costituito da metalli ferrosi derivante da vari cicli produttivi, si tratta, comunque in ogni caso di ferro, la miscelazione è da intendersi come collocazione fisica in uno stesso cassone scarrabile o in uno stesso contenitore di volumetria superiore ad esempio big bags, i rifiuti vengono sconfezionati all'arrivo e disposti con mezzi meccanici quali gru ragno e/o muletto all'interno di idoneo contenitore.

In base ai rapporti commerciali instaurati da RB Recuperi Bresciana con impianti di destino finale e alla loro disponibilità a ricevere il materiale in questione la suddetta miscela potrà essere avviata direttamente ad impianto di recupero di materia R5 o in alternativa a impianti che effettuano l'operazione di messa in riserva R13 propedeutica poi ad un successivo avvio a recupero di materia R. A tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) " le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo **il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale.**"

Tipologia trattamento miscela: selezione manuale, cesoiatura, spezzamento

Modalità di deposito temporaneo o stoccaggio: cassoni scarrabili da 30 mc

Miscela METALLI NON FERROSI			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi		
15 01 04	imballaggi metallici		
16 01 18	metalli non ferrosi		
17 04 01	rame, bronzo, ottone		
17 04 02	alluminio		
17 04 03	piombo		
17 04 04	zinco		
17 04 06	stagno		
17 04 07	metalli misti		
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi		
19 12 03	metalli non ferrosi		
20 01 40	metallo		

Miscela 07 FARMACI

Questo gruppo è costituito da farmaci derivanti da vari cicli produttivi, si tratta, comunque in ogni caso di farmaci, la miscelazione è da intendersi come collocazione fisica in uno stesso cassone scarrabile, i rifiuti vengono sconfezionati all'arrivo e disposti con mezzi meccanici quali gru ragno e/o muletto all'interno di idoneo contenitore.

In base ai rapporti commerciali instaurati da RB Recupero Bresciana con impianti di destino finale e alla loro disponibilità a ricevere il materiale in questione la suddetta miscela potrà essere avviata a impianti che effettuano Recupero energetico R1 o incenerimento D10. In molti casi si tratta di dover effettuare delle distruzioni fiscali assistite dalle autorità quali Guardia di Finanza Agenzia delle Entrate oppure Nas nel caso i farmaci debbano essere distrutti perché ritirati dal mercato, in tal caso è espressamente richiesto da tali autorità l'invio a incenerimento e quindi D10. Altra eventualità che porta alla scelta del conferimento in D10 e la manutenzione presso io termovalorizzatore della turbina che produce energia.

Tipologia trattamento miscela: forno di incenerimento a griglia mobile e sistema abbattimento fumi con iniezione di calce dolomitica in camera di combustione DeNOx SNCR +SCR ; torre di condizionamento termico; filtro a Maniche Scrubber, il suddetto forno ritira solo rifiuti non pericolosi per cui limitatamente ai CER autorizzati i limiti di accettazione sono i medesimi che determinano l'attribuzione delle classi di pericolo.

Modalità di deposito temporaneo o stoccaggio: cassoni scarrabili da 30 mc

Miscela FARMACI, PARAFARMACI, INTEGRATORI ALIMENTARI COSMETICI OBSOLETI			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione (integratori alimentari)	Nessuna caratteristica di pericolo	R1 D10
07.05.14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 070513		
16.03.06	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305 limitatamente a cosmetici e parafarmaci		
18.01.04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari (es. bende ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igenici)		
18.01.09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180108		
18.01.07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06 (galenica)		
18.02.08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180207		
20.01.32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200131		

Miscela 08 Miscela oleose

Questo gruppo è costituito da soluzioni acquose contenenti miscele oleose, l'operazione di miscelazione avviene travasando a mezzo dell'utilizzo di idonee pompe i rifiuti da contenitori di volumetria più piccola ai serbatoi 14A e 14B l'operazione di miscelazione ha lo scopo di preparare e rendere omogeneo il rifiuto affinché sia facilitata la successiva gestione in operazioni di recupero. In particolare tali operazioni hanno lo scopo di equalizzare il rifiuto, ad esempio in relazione al contenuto in acqua per una maggior funzionalità dei successivi processi di recupero. gli impianti che svolgono l'operazione di recupero ritirano in R 13 D15 in quanto la messa in riserva (stoccaggio in serbatoio) è necessaria per i controlli e propedeutica alle successive operazioni di recupero. A tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) " le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale."

Tipologia trattamento miscela: impianto per rottura delle emulsioni centrifuga ad asse orizzontale che permette la separazione in campi difficili delle tre fasi (acqua, olio, solidi) con eventuale aggiunta di agente disemulsionante invio a un separatore a dischi che agisce sulla fase oleosa, che risulta dalla prima separazione permettendo un ulteriore separazione delle tre fasi suddette e dalla quale risultano olio purificato acqua e solidi

Modalità di stoccaggio: n 2 serbatoi (zona 14) la capacità totale di questi due serbatoi è di 20 m3 suddivisa in due serbatoi aventi ciascuno la capacità pari a 10 mc. I serbatoi sono stati realizzati nel rispetto del DM 392 del 16 Maggio 1996, osservando quindi il principio di esclusione della possibilità di sversamento accidentale per rottura, quindi realizzati in acciaio inox ed alloggiati all'interno di una vasca di contenimento in calcestruzzo impermeabilizzato con volume di contenimento superiore a quello della loro somma.

MISCELE OLEOSE			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
10 10 15*	scarti di rivelatori di crepe contenenti sostanze pericolose	HP4 HP 5 HP 14	R13 D13 D15
10 10 16	scarti di rivelatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 15		
11 01 12	soluzioni acquose di risciacquo diverse da quelle di cui alla voce 11 01 11		
11 01 13	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose		
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni		
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni		
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio		
12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore		
13 01 04*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB		
13 01 05*	emulsioni non clorurate		
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio /acqua		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	HP4 HP 5 HP 14	R13 D13 D15
13 05 08*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua		
13 08 02*	altre emulsioni		
16 01 14	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose		
16 07 08	rifiuti contenenti olio		
16 10 01*	rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose		
16 10 02	soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01		
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua		
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25		

Miscela 09 RIFIUTI DA INERTIZZAZIONE

Questo gruppo è costituito da fanghi e rifiuti solidi e fangosi contaminati principalmente da composti inorganici, quali Sali e metalli e da una bassa concentrazione di inquinanti organici. tratta, comunque in ogni caso di f la miscelazione è da intendersi come collocazione fisica in uno stesso cassone scarrabile, i rifiuti vengono sconfezionati all'arrivo e disposti con mezzi meccanici quali gru ragno e/o muletto all'interno di idoneo contenitore.

La miscela viene inviata a impianti che effettuano l'operazione D15 propedeutica a trattamento D9 di inertizzazione .

In questo caso si ritiene vantaggioso poter miscelare rifiuti con stato fisico differente limitatamente a rifiuti solidi e rifiuti fangosi palabili, in quanto la miscelazione permette di omogenizzare il rifiuto e di facilitare le successive operazioni di trattamento che hanno tra l'altro lo scopo di ottenere un rifiuto solido non gocciolante, si ritiene che la miscelazione tra i due stati fisici inoltre permetta di risparmiare risorse evitando l'utilizzo di materie prime e chemicals per l'ottenimento del medesimo risultato.

I Rifiuti Polverulenti verranno miscelati solo con altri rifiuti con medesimo stato fisico.

Tipologia trattamento miscela: i possibili trattamenti a cui questi rifiuti vengono sottoposti consistono in:

-trattamenti fisici atti a modificare mediante l'aggiunta di additivi la natura fisica del rifiuto, ad es. la fluidificazione di un rifiuto di natura polverulenta e all'opposto la solidificazione di rifiuti aventi un contenuto d'acqua troppo elevato.

-trattamenti chimici mediante i quali previa l'aggiunta di reagenti specifici e l'instaurarsi di reazioni, viene trasformata la forma degli inquinanti presenti nei rifiuti e pertanto vengono modificate le caratteristiche dei rifiuti ad esempio l'utilizzo di leganti chimici per la fissazione dei metalli come fanghi di idrossidi metallici, composti insolubili e mediante solidificazione .

Nella quasi totalità dei casi, sullo stesso rifiuto vengono effettuati trattamenti chimici abbinati a trattamenti fisici.

I principali trattamenti chimico/fisici effettuati sono i seguenti:

- 1).Fluidificazione
- 2). Decromatazione
- 3). Decianizzazione
- 4).Neutralizzazione e Basificazione
- 5).Solidificazione
- 6).Omogenizzazione

Modalità di deposito temporaneo o stoccaggio: cassoni scarrabili da 30 mc

Miscela RIFIUTI DA INERTIZZAZIONE			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
01 04 13	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	HP4 HP5 HP7 HP14	D13 D15
01 05 04	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci		
01 05 05*	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli		
03 03 05	fanghi prodotti dal processo di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta		
04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose		
05 01 10*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quella di cui al punto 05 01 09		
06 02 01*	idrossido di calcio		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
06 02 04*	idrossido di sodio e di potassio	HP4 HP5 HP7 HP14	D13 D15
06 03 11	Sali e loro soluzioni contenenti cianuri.		
06 03 13*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti		
06 03 14*	Sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alla voci 06 03 11 e 06 03 13		
06 03 15*	ossidi metallici contenenti metalli pesanti		
06 03 16	ossidi metallici diversi da quelli di cui alla voce 06 03 15		
06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti		
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02		
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)		
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose		
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11		
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose		
07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 12		
07 02 15	rifiuti prodotti da additivi diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14		
07 02 16*	rifiuti contenenti silicone pericoloso		
07 02 17	rifiuti contenenti silicio diversi da quelli di cui alla voce 07 02 16		
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose		
07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 12		
07 04 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose		
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose		
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 12		
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose		
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 12		
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose		
07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 12		
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13		
08 02 02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
10 01 01	ceneri pesanti, fanghi e olveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)	HP4 HP5 HP7 HP14	D13 D15
10 01 05	rifiuti solidi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi		
10 02 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		
10 03 22	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), diverse da quelle di cui alla voce 10 03 21		
10 03 23*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		
10 08 04	polveri e particolato		
10 10 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose		
10 10 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05		
10 10 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose		
10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07		
10 11 05	polveri e particolato		
10 11 13*	lucidature di vetro e fanghi di macinazione contenenti sostanze pericolose		
10 11 14	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13		
10 11 15*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		
10 11 16	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15		
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce		
10 12 01	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico		
10 12 08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)		
11 01 08*	fanghi di fosfatazione		
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09		
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose		
11 03 01*	rifiuti contenenti cianuri		
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi		
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi		
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferros	HP4 HP5 HP7 HP14	D13 D15
12 01 13	rifiuti di saldatura		
12 01 14*	fanghi di lavorazione contenenti sostanze pericolose		
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 0 114		
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose		
12 01 17	materiale abrasivo di scarto diverso da quello di cui alla voce 120116		
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti di olio		
12 01 20*	corpi di utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose		
12 01 21	corpi d'utensile e materiale di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20		
16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose		
16 03 04	rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03		
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose		
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05		
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio		
16 07 08*	rifiuti contenenti olio		
16 07 09	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose		
16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose		
16 10 01	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose ¹		
16 10 02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01		
16 11 03*	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose		
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03		
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose		
17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose		
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01		
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose		

¹I codici 16 10 01 e 16 10 02, sono codici di partenza di rifiuti i quali, in seguito a cernita per presenza di fondame sono smaltiti come fanghi come 16 07 09

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	HP4 HP5 HP7 HP14	D13 D15
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06		
19 02 04*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso		
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose		
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05		
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali		
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13		
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite		
19 11 01*	filtri di argilla esauriti		

Miscela 10 OLI ESAUSTI

Questo gruppo è costituito da oli lubrificanti minerali e/o sintetici, l'operazione di miscelazione avviene travasando a mezzo dell'utilizzo di idonee pompe i rifiuti da contenitori di volumetria più piccola ai serbatoi 14 l'operazione di miscelazione ha lo scopo di preparare e rendere omogeneo il rifiuto affinché sia facilitata la successiva gestione in operazioni di recupero. In particolare tali operazioni hanno lo scopo di equalizzare il rifiuto, ad esempio in relazione al contenuto in acqua per una maggior funzionalità dei successivi processi di recupero. gli impianti che svolgono l'operazione di recupero ritirano in R 13 in quanto la messa in riserva (stoccaggio in serbatoio) è necessaria per i controlli e propedeutica alle successive operazioni di recupero. A tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) " le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale."

Tipologia trattamento miscela: messa in riserva per successivo avvio a impianto recupero olio circuito **Consorzio Obbligatorio Oli Usati**

Modalità di stoccaggio: n 2 serbatoi (zona 14) la capacità totale di questi due serbatoi è di 20 m3 suddivisa in due serbatoi aventi ciascuno la capacità pari a 10 mc. I serbatoi sono stati realizzati nel rispetto del DM 392 del 16 Maggio 1996, osservando quindi il principio di esclusione della possibilità di sversamento accidentale per rottura, quindi realizzati in acciaio Inox ed alloggiati all'interno di una vasca di contenimento in calcestruzzo impermeabilizzato con volume di contenimento superiore a quello della loro somma.

Miscela OLI ESAUSTI			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	HP4 HP 5 HP 14	R13
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni		
12 01 10*	oli sintetici per macchinari		
12 01 19*	oli per macchinari facilmente biodegradabili		
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici clorurati		
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati		
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici		
13 01 12*	oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili		
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici		
13 02 04*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati		
13 02 05*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati		
13 02 06*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione		
13 02 07*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione facilmente biodegradabili		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	HP4 HP 5 HP 14	R13
13 03 06	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01		
13 03 07*	oli isolanti e termovettori minerali non clorurati		
13 03 08*	oli sintetici isolanti e oli termovettori		
13 03 09*	oli isolanti e termo vettori, facilmente biodegradabili		

Miscela 11 SOLIDI O FANGOSI DA TERMODISTRUZIONE

Questo gruppo è costituito da rifiuti combustibili caratterizzati dalla presenza di composti organici quali idrocarburi, residui di solventi organici e alifatici. La miscelazione è da intendersi come collocazione fisica in un contenitore di volumetria maggiore come ad esempio cisternette e/o Big bags. Per questa tipologia di rifiuti non vi è alcuna alternativa all'incenerimento e su tutto il territorio nazionale vi è una carenza di impianti di incenerimento di rifiuti pericolosi, che oltretutto non ricevono materiale confezionato in colli, di qui ne consegue la necessità di conferire la suddetta tipologia ad altri centri di stoccaggio in possesso di notifiche per il conferimento su impianti di incenerimento/termovalorizzazione esteri motivo per il quale la miscela è destinata alle operazioni D15 e/o R13.

A tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) " le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo **il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale.**"

Tipologia trattamento miscela. Deposito preliminare per successivo invio a incenerimento D10

Miscela SOLIDI DA TERMO DISTRUZIONE			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
02 01 08*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP 12 HP13 HP14	R13 D13 D15
02 01 09	rifiuti agrochimici, diversi da quelli di cui alla voce 02 01 08		
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione		
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione		
02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione		
03 01 01	scarti di corteccia e sughero		
03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose		
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci, diversi da quelli di cui alle voce 03 01 04*		
03 02 02*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici clorurati		
03 02 03*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organometallici		
03 02 04*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti inorganici		
03 02 05*	altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno		
04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose		
05 01 03*	morchie da fondi di serbatoi		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP 12 HP13 HP14 HP15	R13 D13 D15
05 01 06	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature		
05 01 09	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
05 01 17	bitume		
06 02 03*	idrossido di ammonio		
06 03 11*	Sali e loro soluzioni contenenti cianuri		
06 03 13*	Sali e loro soluzioni contenenti metalli pesanti		
06 03 14	Sali e loro soluzioni diversi da quelli di cui alla voce 06 03 013*		
06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti		
06 05 02*	fanghi dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
06 05 03	fanghi dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 2*		
06 13 01*	prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno ed altri biocidi inorganici		
06 13 02*	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)		
06 13 03	nero fumo		
06 13 05*	fuliggine		
07 01 07*	fondi e residui di reazione alogenati		
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati		
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11*		
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 02 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati		
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11*		
07 02 14*	rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose		
07 02 16*	rifiuti contenenti silicani pericolosi		
07 03 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 03 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati		
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP 12 HP13 HP14 HP15	R13 D13 D15
07 04 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		
07 04 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose		
07 05 07*	fondi e residui di reazione, alogenati		
07 05 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 05 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati		
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
07 05 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose		
07 06 07*	residui di distillazione e residui di reazione, alogenati		
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 06 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati		
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11*		
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11*		
08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13*		
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 015*		
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17*		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose ²	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP 12 HP13 HP14 HP15	R13 D13 D15
08 01 21*	residui di pittura o di sverniciatori		
08 02 01	polveri di scarti di rivestimenti		
08 03 12*	scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose		
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alle voce 08 03 13		
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose		
08 03 15	fanghi di inchiostro diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14*		
08 03 16*	residui di soluzioni chimiche per incisione		
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose		
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17*		
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09*		
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11		
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
12 01 12*	cere e grassi esauriti		
12 01 16*	residui di materiale di sabbiatura, contenenti sostanze pericolose		
12 01 17	residui di materiale di sabbiatura, , diversi da quelli o di cui alla voce 12 01 16		
13 05 02	fanghi prodotti dalla separazione olio acqua		
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi contenenti altri solventi		
15 01 02	imballaggi in plastica		
15 01 05	imballaggi compositi		
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose		
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*		

² Il codice 08 01 19, è il codice di partenza di rifiuti i quali, in seguito a cernita per presenza di fondame sono smaltiti come fanghi come 16 07 09

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
16 01 07*	filtri dell'olio	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP 12 HP13 HP14 HP15	R13 D13 D15
16 03 03*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose		
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03*		
16 03 05*	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose		
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05*		
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche da laboratorio		
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose		
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alla voce 16 05 06* 16 05 07* 16 05 08*		
16 07 08*	rifiuti contenenti olio		
16 07 09	rifiuti contenenti alte sostanze pericolose		
17 02 03	plastica		
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone		
17 04 10*	cavi impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose		
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)		
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06*		
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici		
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08*		
18 02 07*	medicinali citotossici e citostatici		
18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07*		
19 01 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi		
19 01 10*	carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento dei fumi		
19 02 04*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso		
19 02 05*	fanghi prodotti dai trattamenti chimico fisici, contenenti sostanze pericolose		
19 02 11*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose		
19 08 01	residui di vagliatura		
19 08 06*	resine a scambio ionico saturate o esaurite		
19 09 01	rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
19 09 04	carbone attivo esaurito	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP 12 HP13 HP14 HP15	R13 D13 D15
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite		
19 12 11*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose		
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11*		
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine, contenenti sostanze pericolose		
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine, diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27*		
20 01 29*	detergenti contenenti sostanze pericolose		
20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici		
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200131		

Miscela 12 LIQUIDI DA TERMODISTRUZIONE

Questo gruppo è costituito da rifiuti liquidi acquosi caratterizzati dalla presenza in concentrazioni elevate, di composti organici quali idrocarburi, residui di solventi organici e alifatici anche clorurati . La miscelazione è da intendersi come collocazione fisica in un contenitore di volumetria maggiore come ad esempio cisternette . Per questa tipologia di rifiuti non vi è alcuna alternativa all'incenerimento e su tutto il territorio nazionale vi è una carenza di impianti di incenerimento di rifiuti pericolosi, che oltretutto non ricevono materiale confezionato in colli, di qui ne consegue la necessità di conferire la suddetta tipologia ad altri centri di stoccaggio in possesso di notifiche per il conferimento su impianti di incenerimento/termovalorizzazione esteri motivo per il quale la miscela è destinata alle operazioni D15 e/o R13.

A tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) “ le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo **il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale.**”

Tipologia trattamento miscela. Deposito preliminare per successivo invio a incenerimento D10

Modalità di stoccaggio : cisternetta da 1000 lt fusti da 200 lt e/o big bags posti in area all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e di idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta

Miscela LIQUIDI TERMODISTRUZIONE			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
06 03 13*	Sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP12 HP13 HP14 HP15	R13 D13 D15
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 01 07*	fondi e residui di reazione alogenati		
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 02 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 02 04*	altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 03 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 03 04*	altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP12 HP13 HP14 HP15	R13 D13 D15
07 05 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 05 04*	altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 05 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 06 03	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 06 04*	altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 07 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 07 04*	altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11*		
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19*		
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose		
11 01 11*	soluzioni acquose di risciacquo, contenenti sostanze pericolose		
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose		
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio		
13 07 03*	altri carburanti comprese le miscele		
14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi alogenati		
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi		
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose		
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14*		
16 03 03*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose		
16 03 05*	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose		
16 03 06	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05*		
16 05 06*	sostanze chimiche da laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche da laboratorio		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP12 HP13 HP14 HP15	R13 D13 D15
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose		
16 05 09	sostanze chimiche di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 05 06* 16 05 07* 16 05 08*		
16 07 08*	rifiuti contenenti olio		
16 10 01	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose		
16 10 03*	concentrati acquosi contenenti sostanze pericolose		
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06		
19 02 04*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso		
19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose		
19 13 07*	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose		
19 13 08	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 08		
20 01 13*	solventi		

Miscela 12 SOLVENTI RECUPERABILI

Questo gruppo è costituito da solventi e miscele di solventi, l'operazione di miscelazione è da intendersi come il travaso da un contenitore più piccolo ad uno più grande attraverso idonea pompa aspirante l'operazione di miscelazione ha lo scopo di preparare e rendere omogeneo il rifiuto affinché sia facilitata la successiva gestione in operazioni di recupero R2 . In particolare tali operazioni hanno lo scopo di equalizzare il rifiuto, ad esempio in relazione al contenuto in acqua per una maggior funzionalità dei successivi processi di recupero. gli impianti che svolgono l'operazione di recupero ritirano in R 13 in quanto la messa in riserva (stoccaggio in serbatoio) è necessaria per i controlli e propedeutica alle successive operazioni di recupero .

Tipologia impianto: distillatori costituiti da caldaia di distillazione a cui segue colonna di rettifica, nonché di colonne di distillazione in serie.

Modalità di stoccaggio : cisternetta da 1000 lt fusti da 200 lt e/o big bags posti in area all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e di idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta

Miscela SOLVENTI RECUPERABILI			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP12 HP13 HP14 HP15	R13 R2
07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 02 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 02 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 03 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 03 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 05 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 05 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 05 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 06 03	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
07 06 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP12 HP13 HP14 HP15	R13 R2
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
07 07 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 07 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 03 12*	scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose		
14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati		
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi		
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio		
16 05 08	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose		
20 01 13*	solventi		

Miscela 13 LIQUIDI ACIDI

Questo gruppo è costituito da rifiuti liquidi acquosi contenenti acidi inorganici a concentrazioni variabili, la miscelazione consiste nel travaso da un contenitore più piccolo ad una cisternetta da 1000 Litri, in quanto l'impianto di destino finale riceve solo materiale così confezionato non si accettano contenitori di volumetria inferiore. Le suddette miscele vengono inviate ad impianto chimico fisico che effettua l'operazione D9, ma se i rifiuti hanno idonee caratteristiche possono essere riutilizzati quali reattivi, principalmente per l'autotrattamento interno operazioni R4 e R5.

Tipologia Impianto: La linea di trattamento è suddivisa in linee di trattamento sequenziali:

1. linea pretrattamento
2. linea trattamento chimico fisico
3. linea trattamento biologico

1. Linea di pretrattamento

Sezione Strippaggio e Recupero dell'ammoniaca

Il trattamento avviene in due torri. La prima di strippaggio dell'ammoniaca dalle soluzioni basificate in trattamento e la seconda di riassorbimento della stessa in una soluzione acida per acido solforico che viene continuamente ricircolata in torre sino a saturazione. L'Ammoniaca viene recuperata sotto forma di sale di Ammonio utilizzabile quale apportatore di azoto negli impianti biologici.

2. Linea trattamento chimico fisico

Sezione di chiariflocculazione e dosaggio di reattivi (perossido di idrogeno, solfato/cloruro ferroso/ico, soda caustica, acido solforico, solfuro di sodio, polielettroliti, carboni), seguita dalla sezione di filtrazione mediante filtropressa piastre filtranti.

Le operazioni di trattamento previste sono

- ossidazione chimica mediante reattivo di fenton, oppure mediante ipoclorito di sodio
- riduzione del cromo esavalente con bisolfito di sodio
- insolubilizzazione dei metalli con solfuri
- correzione di ph (acidi)
- adsorbimento con carboni attivi
- dosaggio di reagenti di flocculazione
- filtrazione e separazione dei fanghi

Gran parte dei reattivi, ad eccezione del perossido di idrogeno, sono di recupero entrano come rifiuti, ma le caratteristiche chimico-fisiche e merceologiche sono tali da renderli impiegabili al posto dei corrispondenti prodotti commerciali.

3. Linea di trattamento biologico

Sezione di ossidazione biologica con abbattimento dei composti organici biodegradabili

Modalità di stoccaggio : cisternetta da 1000 lt fusti da 200 lt e/o big bags posti in area all'interno del capannone, dotata di pavimentazione impermeabilizzata e di idonee pendenze per la raccolta di eventuali sversamenti in appositi pozzetti chiusi a tenuta

Miscela LIQUIDI ACIDI

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
06 01 01*	acido solforico e acido solforoso	HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP10 HP11 HP13 HP14 HP15	R4 R5 D9
06 01 02*	acido cloridrico		
06 01 03*	acido fluoridrico		
06 01 04*	acido fosforico e fosforoso		
06 01 05*	acido nitrico e acido nitroso		
06 01 06*	altri acidi		
06 02 05*	altre basi		
06 03 13*	Sali e soluzioni contenenti metalli pesanti		
06 03 14*	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13		
06 07 04*	soluzioni ed acidi, ad es. acidi di contatto		
11 01 05*	acidi di decapaggio		
11.01.06*	acidi non specificati altrimenti		
11 01 11*	soluzioni acquose di risciacquo		
11 01 98*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose		
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio		
16 03 03*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose		
16 03 05*	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose		
16 05 06	sostanze chimiche di laboratori contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio		
16 10 01*	rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose		

Miscela 14 RIFIUTI LIQUIDI DA TRATTAMENTO CHIMICO FISICO BIOLOGICO

Questo gruppo è costituito da soluzioni acquose contenenti CIRCA 80-90% di acqua con presenza di composti organici biodegradabili e inorganici, l'operazione di miscelazione avviene travasando a mezzo dell'utilizzo di idonee pompe i rifiuti da contenitori di volumetria più piccola a contenitori di volumetria superiore ovvero i serbatoi 2A,2B,2C,2D,2E 3A, 3B,3C,3D,3E.

La miscela è inviata a impianti di trattamento chimico fisico D9 e biologico D8.

Tipologia impianto: chimico fisico per la neutralizzazione e separazione di contaminanti inorganici sospesi e disciolti

- Pretrattamento chimico fisico in continuo con dosaggio di agenti flocculanti
- Decianurazione/decolorazione
- Neutralizzazione finale e trattamenti a batch e successivo trattamento biologico
- equalizzazione
- Pre Denitrificazione
- Ossidazione
- Post Denitrificazione

Modalità di stoccaggio: parco serbatoi n.5 serbatoi da 10 mc e altri 5 serbatoi da 280 mc per un totale di 190 mc. Il parco serbatoi è alloggiato in una vasca di contenimento con pareti di spessore pari a 10 cm, il fondo è in calcestruzzo additivato, ed è rivestita internamente con una mano di primer. Le dimensioni, larghezza esterna 5.8 m, lunghezza esterna 15.1m e altezza bordo 0.8 m, sono tali da avere un volume superiore ad un terzo del volume totale dei serbatoi stessi

Miscela RIFIUTI LIQUIDI DA TRATTAMENTO CHIMICO FISICO BIOLOGICO

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
06 02 03*	idrossido di ammonio	HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP14	D8 D9 D15
06 02 04*	idrossido di sodio e di potassio		
06 02 05*	altre basi		
06 03 13*	Sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti		
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13		
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri da PFFU prodotti chimici organici di base		
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione		
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri (PFFU) di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali		
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri di coloranti e pigmenti organici		
07 04 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri di prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno ed altri		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri di prodotti farmaceutici	HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP14	D8 D9 D15
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri di grassi, lubrificanti, saponi, detergenti, disinfettanti e cosmetici		
07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri di prodotti della chimica fine e di prodotti chimici		
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11		
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 080119		
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro		
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro		
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose		
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12		
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose		
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09		
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080415		
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa		
09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa		
09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi		
09 01 04*	soluzioni fissative		
09 01 05*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio		
09 01 13*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 090106		
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22		
11 01 05*	acidi di decappaggio		
11 01 06*	acidi non specificati altrimenti		
11 01 07*	basi di decappaggio		
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose		
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 100111		
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose		
11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13		
11 01 15*	eluati e fanghi di sistemi a membrana e sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio da processi di sgrassatura ad acqua e vapore	HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP14	D8 D9 D15
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14		
16 03 03*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose - limitatamente ai rifiuti liquidi		
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 - limitatamente ai rifiuti liquidi		
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07, 16 05 08 - limitatamente ai rifiuti liquidi		
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose		
16 08 06	liquidi esauriti usati come catalizzatori		
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose		
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01		
16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose		
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03		
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		
19 01 06*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi		
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili		
19 09 06	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico		
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi		
19 13 08	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07		
20 01 29*	detergenti contenenti sostanze pericolose		

Miscela 15 RIFIUTI ASSIMILABILI

Questi rifiuti sono definiti come: rifiuti speciali non pericolosi di provenienza non domestica che presentano le caratteristiche merceologiche dei rifiuti urbani e vengono espressamente assimilati per quantità e qualità ai rifiuti urbani nel regolamento comunale (art. 184, comma 2, lett. b) e art. 198, comma 2, lett. g), decreto legislativo 152/2006)

Sono residui o cernite di altri rifiuti, oppure conferiti direttamente con il codice relativo, si tratta in ogni caso di materiale che merceologicamente è configurabile come simile al rifiuto urbano.

Il conferimento per recupero o per smaltimento è in funzione delle qualità chimico fisiche.

A tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) “ le miscele di rifiuti in uscita dall’impianto devono essere 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 R1 a R11 dell’allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell’allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo **il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all’impianto di smaltimento finale.**”

Modalità di stoccaggio: Cassone esterno e/o big bags posti in area all’interno del capannone

Miscela RIFIUTI ASSIMILABILI			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	Nessuna caratteristica di pericolo	R1 R3 R13 D15
07 02 13	rifiuti plastici		
07 02 17	rifiuti contenenti silicio diversi da quelli di cui alla voce 07 02 16		
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti		
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti		
09 01 07	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento		
09 01 08	carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento		
10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07		
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastic		
12 01 17	residui di materiale di sabbiatura, , diversi da quello di cui alla voce 12 01 16		
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
15 01 02	imballaggi in plastica		
15 01 03	imballaggi in legno		
15 01 05	imballaggi compositi		
15 01 06	imballaggi in materiali misti		

CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
15 01 07	imballaggi in vetro	Nessuna caratteristica di pericolo	R1 R3 R13 D15
15 02 03	imballaggi in materia tessile		
16 01 03	pneumatici fuori uso		
16 01 19	plastica		
16 01 20	vetro		
16 01 22	componenti non specificati altrimenti		
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti		
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03		
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05		
17 01 07	miscugli o frazioni separate, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06		
17 02 01	legno		
17 02 02	vetro		
17 02 03	plastica		
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01		
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03		
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)		
19 12 04	plastica e gomma		
19 12 05	vetro		
20 01 02	vetro		
20 01 39	plastica		
20 03 07	rifiuti ingombranti		

Miscela 16 IMBALLAGGI IN MATERIALE METALLICO

Sia per consegna diretta di materiale con i codici sotto riportati, sia per operazioni di cernita effettuate all'interno, si determina la presenza di rifiuti di questa tipologia.

Si tratta in gran parte di materiale non pericoloso, fatta eccezione per il codice CER 15 01 10* che determina la classe di pericolosità della miscela; questi rifiuti vengono inviati a recupero.

Le aziende di destino, in caso di materiali diversi provvedono ad una ulteriore cernita per determinare le diverse vie di recupero di materia possibili.

A tal proposito riteniamo utile riportare quanto prescritto nella D.d.s 4 Marzo 2014 n.1795 allegato A punto 4 lettera p) " le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere 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 R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs 152/06 fatto salvo **il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale per motivi tecnico commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di smaltimento finale.**"

Modalità di stoccaggio: Cassone e/o big bags posti in area all'interno del capannone

Miscela IMBALLAGGI IN MATERIALE METALLICO			
CER Ingresso	DENOMINAZIONE CER	Caratteristiche di pericolosità Classi HP della miscela	DESTINO Miscela
15 01 04	Imballaggi metallici	HP5	R13
15 01 05	Imballaggi compositi		
15 01 06	Imballaggi in materiali misti		
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze.		