



Piattaforma polifunzionale per il trattamento dei rifiuti liquidi

Sede legale: Strada Calvani, 8 - 70124 Bari

Sede operativa: località Spiggiano Canale - 73054 Presicce - Acquarica (Le)

**Aggiornamento per riesame/rinnovo
a seguito della**

- Pubblicazione della decisione della commissione n.2018/1147 del 10/08/2018 "Conclusioni sulle Migliori Tecnologie Disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti" ai sensi della direttiva 2010/75/Ue del Parlamento Europeo e del Consiglio"
- L.R.32/2018: disciplina in materia di emissioni odorigene



Riferimenti catastali: Fg. 19 p.lla 524

Autorizzazione Integrata Ambientale vigente:
DDR 117 del 18/05/2011

Consulenza tecnica

Ing. Daniela Travisani

Via F.Rossi - 76012 Canosa di Puglia (BT)

e-mail: daniela.travisani@ingpec.it



Legale rappresentante

Sig.Italo Forina

Strada Calvani, 8 - 70124 Bari

Tel: 0833.720040

indirizzo PEC: ecolio2srl@pec.it

ECOLIO 2 s.r.l.
L'Amministratore

ELABORATO

DATA

SCALA

ALLEGATO

PROTOCOLLO ACCETTAZIONE RIFIUTI IN
INGRESSO ALL'ATTIVITÀ ED ELENCO CER

07_ 2019

ELDES_4

AGGIORNAMENTO

DATA

DESCRIZIONE

REV 04

02_23

Aggiornamento a seguito parere Arpa 12_2022

SOMMARIO

1	PREMESSA.....	2
2	FINALITA' E CAMPO DI APPLICAZIONE DEL PROTOCOLLO DI ACCETTAZIONE E GESTIONE DEI FLUSSI DI RIFIUTI LIQUIDI.....	4
3	RIFERIMENTI NORMATIVI	4
4	DEFINIZIONI ED ACRONIMI.....	4
5	PROCEDURE DI PREACCETTAZIONE E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI	5
5.1	MISCELAZIONI AUTORIZZATE E PROVE DI MISCELAZIONE.....	10
5.1.1	Prove di miscelazione tra rifiuti pericolosi con medesime caratteristiche di pericolosità	10
5.2	TIPOLOGIE DI RIFIUTI AUTORIZZATI IN INGRESSO (ELENCO CODICI CER) E ATTIVITA' DI SMALTIMENTO.....	11
6	PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI	24
6.1.1	Programmazione dei conferimenti.....	24
6.2	CONFERIMENTO DEI RIFIUTI PRESSO L'IMPIANTO E CONTROLLI DOCUMENTALI	27
6.3	CONTROLLI TECNICO – ANALITICI	29
6.3.1	Verifica preliminare	29
6.3.2	Verifica completa.....	30
6.4	PUNTI DI IMMISSIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO	31
6.4.1	Macchina per la grigliatura, dissabbiatura e disoleatura	33
6.4.2	Macchina pretrattamento bottini	36
6.4.3	Punti di immissione con rete filtrante	36
6.5	SERBATOI DI STOCCAGGIO D15.....	37
7	SISTEMA DI TRACCIABILITA' ED INVENTARIO DEI RIFIUTI DOPO ACCETTAZIONE	38
7.1	CRITERI PER LA SEPARAZIONE DEI FLUSSI: GESTIONE RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI IN INGRESSO	39
7.2	MISCELAZIONE.....	39
7.2.1	Miscelazioni autorizzate	39
7.2.2	Omogeneizzazioni autorizzate	40

1 PREMESSA

La “ECOLIO2 s.r.l.” è proprietaria di una piattaforma polifunzionale per il trattamento dei rifiuti liquidi speciali, nata negli anni '90 in località Spiggiano Canale nell'area industriale del comune attualmente denominato Presicce-Acquarica. La ditta, avente sede legale in Strada Calvani, 8 in Bari (BA), è iscritta alla Camera di Commercio, Industria, Artigianato e Agricoltura di Bari al n. 10304890154.

La ditta “ECOLIO2 srl” ha ottenuto parere favorevole di compatibilità ambientale (V.I.A), con Determinazione Dirigenziale n. 221 del 09/09/2013 della Regione Puglia.

Attualmente la piattaforma polifunzionale depurativa è in possesso dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, in riesame con valenza di rinnovo, ex D.Lgs. n.59/2005 e ss.mm.ii., ora assorbito nella Parte II – Titolo IIIbis del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii., rilasciata dalla Regione Puglia giusta Determinazione Dirigenziale n.117 del 18 maggio 2011 con la quale è stata autorizzata a svolgere le seguenti attività di smaltimento rifiuti:

- D8 - trattamento biologico;
- D9 – trattamento fisico – chimico;
- D15 – deposito preliminare

La piattaforma rappresenta un valido riferimento per il territorio regionale, indispensabile per evitare lo smaltimento incontrollato dei reflui e restituire all'ambiente la risorsa più preziosa: l'acqua.

Nel caso di impianti di trattamento di rifiuti liquidi come quello in esame non si può trascurare un aspetto essenziale: pur originati nell'ambito di cicli produttivi simili, si rileva che rifiuti liquidi classificabili con il medesimo CER, ai fini del trattamento, possono presentare caratteristiche chimiche molto diverse poiché dipendenti dalle materie prime e dalle sostanze utilizzate in quel determinato processo industriale che ha originato la specifica partita di rifiuti che si intende trattare. In altre parole, il conferimento del rifiuto in impianto è possibile solo se ne è preventivamente ed analiticamente dimostrata la “compatibilità” fra la specifica partita che si chiede di conferire con le tecnologie presenti in impianto. Ogni tecnologia di trattamento esistente in impianto (chimico-fisico, biologico e termico) ha dei limiti d'impiego rispetto alle diverse tipologie di rifiuti liquidi che si possono ipotizzare di trattare. Esiste infatti un range di applicabilità per le diverse tipologie di trattamenti esistenti in impianto alle diverse tipologie di rifiuti in ingresso. Sussistendo alle limitazioni all'utilizzo degli impianti (es. nel caso del trattamento biologico, sostanze tossiche che inibiscono/danneggiano la biomassa), la verifica preventiva della qualità dei rifiuti in ingresso è essenziale ai fini di una corretta conduzione dell'attività.

La casistica dei rifiuti liquidi potenzialmente producibili dalle diverse tipologie di attività industriali è estremamente variegata sotto il profilo degli inquinanti che possono essere contenuti nei residui liquidi nonché variabile sotto il profilo delle concentrazioni di dette sostanze in essi contenute.

In sostanza la composizione chimica di un determinato rifiuto liquido dipende, oltre che dal tipo di ciclo produttivo di origine, anche dalle sostanze specificatamente in esso utilizzate. CONSEQUENTEMENTE LA PECULIARITÀ DI QUESTA TIPOLOGIA DI RIFIUTI È CHE, A SECONDA DEL CONTENUTO DI SOSTANZE INQUINANTI NELLA MASSA LIQUIDA CONFERITA IN IMPIANTO, CAMBIA IL TRATTAMENTO NECESSARIO per assicurare il rilascio dell'effluente nell'ambiente naturale nei limiti di legge [n.d.r. nel caso della ditta “ECOLIO2. srl” trattasi della Tab.4 dell'All.V alla Parte III del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.].

In particolare la piattaforma è costituita da un sistema impiantistico che opera in batch, pertanto in maniera discontinua, mediante le seguenti linee di trattamento:

- ✓ Linea impiantistica trattamento termico (descritta nella Rel. ELDES.5), con capacità autorizzata di trattamento pari a 93,5 m3/giorno, per 300 gg / anno;
- ✓ Linea impiantistica trattamento biologico (descritta nella Rel. ELDES.6), con capacità autorizzata di trattamento pari a 1720 m3/giorno per 365 gg/ anno;
- ✓ Sezione fanghi (descritta nella Rel. ELDES.7).

A seconda delle caratteristiche dei rifiuti liquidi in ingresso, previa applicazione del relativo protocollo di accettazione, è previsto l'impiego indipendente o interconnesso delle 2 linee di trattamento al fine di abbattere il carico inquinante dei rifiuti ed ottenere acqua depurata nel rispetto dei limiti imposti dalla Tabella 4 dell'Allegato 5 della Parte III del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii., essendo questa scaricata al suolo mediante trincea disperdente.

Nella presente relazione si descrivono in maniera esaustiva le modalità di accettazione dei rifiuti in ingresso ed in appendice 1 è riportato un diagramma generico dell'intero processo svolto dalla Ecolio2 srl. (cfr. Appendice1_DIAGRAMMA 1 – CICLO PRODUTTIVO COMPLETO).

2 FINALITA' E CAMPO DI APPLICAZIONE DEL PROTOCOLLO DI ACCETTAZIONE E GESTIONE DEI FLUSSI DI RIFIUTI LIQUIDI

Obiettivo del Protocollo è uniformare le procedure ed i controlli per l'accettazione dei rifiuti e la conseguente gestione dei flussi di rifiuti allo scopo di soddisfare la BAT 2 (rif.to Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10.08.2018) che prevede, nei primi tre punti, di:

- a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti
- b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti
- c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti.
- f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura

Il Protocollo di accettazione e gestione dei flussi di rifiuti liquidi, in base alle esigenze aziendali ed aggiornamenti normativi potrà essere revisionato e dovrà essere tenuto a disposizione presso l'impianto.

3 RIFERIMENTI NORMATIVI

Nel seguito sono indicati i principali punti di riferimento:

- **Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata dall'Autorità Competente (Provincia/Città Metropolitana/Regione)
- **D.lgs. 152/2006** Norme in ambito ambientale
- **D.lgs. 81/2008** Tutela della salute negli ambienti di lavoro
- **Decisione 955/2014/UE** che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio
- **Regolamento 1357/2014/UE** che sostituisce l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive
- **Orientamenti tecnici sulla classificazione dei rifiuti** GUCE 124 2018/C 124/01
- **BREF Waste Treatment: decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE**, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio
- **UNI 10802** e norme collegate per il campionamento e analisi dei rifiuti
- **Eventuali altra normativa o Guida Tecnica** utilizzata in impianto

4 DEFINIZIONI ED ACRONIMI

- **BREF:** BAT Reference document

- **BAT:** Best Available Techniques
- **TUA:** Testo Unico Ambientale (D.lgs. 152/2006)
- **A.I.A.:** Autorizzazione Integrata Ambientale dell'art. 29-sexies e del D.lgs. 152/2006, come modificato dal D.lgs. 46/2014 di recepimento della direttiva 2010/75/UE
- **Dossier di identificazione del rifiuto:** insieme di documentazione compilata dal produttore e dal cliente e caricata sul portale atta alla individuazione delle caratteristiche del rifiuto, considerando anche la finalizzazione per definirne la sua accettabilità per il smaltimento
- **Omologazione del rifiuto:** esame effettuato dall'impianto di destino sul "dossier di identificazione del rifiuto", che può comprendere verifiche analitiche, eventuale visita presso il Produttore e ogni altra attività utile alla identificazione di un flusso di rifiuti proveniente da un Produttore, rispetto alla sua possibilità e quindi modalità di trattamento

5 PROCEDURE DI PREACCETTAZIONE E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI

BAT 2 a. *Le procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica e giuridica delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.*

La gestione dei rifiuti in ingresso prevede lo svolgimento di una serie di attività a cura del Produttore del rifiuto e del Cliente richiedente l'omologa del rifiuto e altre attività a cura dell'Impianto di Destino di verifica e controllo sulle masse per le quali pervengono in azienda richieste di conferimento/trattamento.

È a cura del Produttore e del Cliente la predisposizione di un "Dossier di Identificazione del Rifiuto" per la richiesta di omologa di un rifiuto, prima dell'inizio dei conferimenti, e il suo aggiornamento ogni qualvolta il processo produttivo che ha generato il rifiuto subisce delle variazioni significative.

Produttore e Cliente dovranno compilare una serie di documenti scaricabili dal sito internet della Ecolio2 srl e sullo stesso sito dovranno procedere ad inviare, unitamente alla documentazione compilata, le analisi di caratterizzazione del rifiuto da conferire, sottoscritto da tecnico abilitato con relativo giudizio finale in ordine alla bioeliminabilità del rifiuto, completo di classificazione del rifiuto, verbale e piano di campionamento.

La normativa sui rifiuti contenuta nella parte IV del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. prevede due procedure diverse ma coesistenti per stabilire se un rifiuto è ammissibile ad un determinato impianto di smaltimento e può essere sottoposto a determinati processi di trattamento.

La normativa infatti prevede attualmente una caratterizzazione del rifiuto per pervenire alla sua "classificazione giuridica" ed una "analisi di caratterizzazione" obbligatoria per taluni impianti di smaltimento o recupero.

Lo strumento che viene utilizzato per classificare un rifiuto è l'Elenco Europeo dei Rifiuti che porta all'individuazione del corretto codice CER e della caratteristica di pericolosità o di non pericolosità attribuita al rifiuto.

In particolare, la classificazione del rifiuto e quindi la definizione del codice CER e conseguentemente la sua qualificazione come rifiuto pericoloso o non pericoloso deve avvenire in accordo all'allegato D alla parte IV del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. ed è a carico del produttore del rifiuto come da modifiche introdotte dal D.Lgs. n. 116/2020 ed in base alle disposizioni delle Linee Guida SNPA Delibera 105/2021 approvate con Decreto MITE n. 47/2021.

La società Ecolio2 srl, al fine di procedere ad uno smaltimento finale in condizioni di sicurezza, accetta rifiuti soltanto se accompagnati da analisi di caratterizzazione effettuata da laboratorio esterno e sottoscritta da tecnico abilitato, il quale dovendo valutare analiticamente il rifiuto avrà l'obbligo e sarà l'unico in grado di raccogliere tutte le informazioni inerenti il ciclo produttivo da cui ha origine, i prodotti chimici utilizzati, le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati, le caratteristiche di pericolosità, la bioeliminabilità, ecc. al fine di fornire un giudizio finale sulla trattabilità del rifiuto verso l'impianto di destino finale. Oltre a ciò in fase di richiesta di omologa richiede il Verbale di campionamento e Piano di campionamento (se necessario in base alle norme). Inoltre, per i codici a specchio la documentazione deve essere accompagnata da Giudizio di classificazione del rifiuto redatto da professionista abilitato sulla base delle informazioni ricavate dal ciclo produttivo del rifiuto, dalle analisi di laboratorio e dai test effettuati, ai sensi delle linee guida sulla classificazione dei rifiuti. Il giudizio deve altresì riportare il codice EER attribuito in base a tutte le valutazioni condotte e le eventuali caratteristiche di pericolo.

La Ecolio2, sulla base di tali analisi, del giudizio finale conclusivo del laboratorio esterno, in base alle potenzialità impiantistiche, decide il percorso che seguirà il rifiuto.

La Ecolio2 srl, in ogni caso invia i **rifiuti pericolosi** esclusivamente in sezione termica, anche se pericolosi per classificazione giuridica ma non di fatto, ossia anche se l'analisi di caratterizzazione ne consentirebbe il trattamento biologico.

I rifiuti che posso essere trattati nella sezione biologica sono soltanto rifiuti liquidi e fangosi pompabili non pericolosi biodegradabili.

I rifiuti che posso essere trattati nella sezione termica possono essere rifiuti liquidi e fangosi pompabili non pericolosi e pericolosi non biodegradabili.

Per i rifiuti non pericolosi, accertata la bioeliminabilità da parte del laboratorio esterno, la Ecolio2 ne decide il trattamento mediante sezione biologica (D8) o mediante sezione termica (D9) in base a dei range prefissati di parametri dettati dall'esperienza al fine di garantire il rispetto dei limiti allo scarico di cui alla Tab.4 dell'All.V alla Parte III del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii

In via generica, il trattamento di evaporazione risulta necessario per i rifiuti non pericolosi se, ipotizzando di trattarne 30 m³, presenta le seguenti caratteristiche:

- rifiuto con COD > 50000 ppm;
- rifiuto con azoto ammoniacale NH₄ > 500 ppm o con un'alta concentrazione di molecole organiche azotate;
- rifiuto la cui sommatoria delle concentrazioni As, Cr totale, Ni, Cu, Pb, e Zn sia > 25 ppm;
- Hg, Cd, Se, Cr VI: > 1 ppm cadauno
- rifiuto la cui sommatoria di Al, Ba, Be, B, Fe, Mn, Sn, V sia > 300 ppm;

- rifiuto la cui sommatoria di anioni dello zolfo sia > di 5000 ppm
- rifiuto il cui anione cloruro sia > 2500 ppm
- rifiuto il cui anione fluoruro sia > di 100 ppm
- rifiuto che contiene altre sostanze con concentrazioni che superano i limiti della Tabella 3- scarico in rete fognaria;
- rifiuto che potrebbe contenere sostanze tali da alterare le condizioni di lavoro ottimali dei microorganismi e tali condizioni si verificano con pH estremi e conducibilità elettrolitica > 50 mS;

In via generica, i rifiuti che possono essere trattati biologicamente, ipotizzando di trattare 30 m³ di rifiuto, presentano le seguenti caratteristiche:

- Rifiuto che ha un COD < 50000 ppm;
- rifiuto con azoto ammoniacale NH₄ < 500 ppm o con una bassa concentrazione di molecole organiche azotate;
- rifiuto la cui sommatoria delle concentrazioni As, Cr totale, Ni, Cu, Pb, e Zn sia <= 25 ppm;
- Hg, Cd, Se ,Cr VI: <=1 ppm cadauno
- rifiuto la cui sommatoria di Al, Ba, Be, B, Fe, Mn, Sn, V sia <= 300 ppm;
- rifiuto la cui sommatoria di anioni dello zolfo sia <= di 5000 ppm
- rifiuto il cui anione cloruro sia <= 2500 ppm
- rifiuto il cui anione fluoruro sia <= di 100 ppm
- rifiuto che contiene altre sostanze con concentrazioni che pari a 2 volte i limiti della Tabella 3- scarico in rete fognaria;
- rifiuto che non contiene sostanze tali da alterare le condizioni di lavoro ottimali dei microorganismi e tali condizioni si verificano con pH compresi tra 5 ed 8 e conducibilità elettrolitica < 50 mS;

Pertanto la caratterizzazione e classificazione a cura del Produttore ha i seguenti scopi:

- fornire le informazioni fondamentali in merito ai rifiuti (tipo e origine, composizione, stato fisico e altre caratteristiche), tali da poter verificare l' idoneità al conferimento all' impianto.
- fornire informazione del codice EER attribuito al rifiuto e della relativa denominazione (secondo l'Elenco Europeo dei Rifiuti)
- verificare se i rifiuti siano classificabili quali "rifiuti pericolosi" ai sensi del D.Lgs.n.152/2006 (allegato D alla Parte Quarta)
- permettere di individuare, per i rifiuti con codice a specchio, i parametri ritenuti significativi per la verifica di pericolosità.

I parametri generalmente richiesti per l' omologa del rifiuto sono:

- stato fisico,
- colore,
- ph,

- conducibilità,
- COD,
- BOD5,
- Residuo 105°,
- Residuo 550°,
- Solidi sospesi,
- solidi sedimentabili,
- punto di infiammabilità,
- Anioni (compresi solfuri e cianuri),
- Azoto ammoniacale,
- metalli, grassi e oli animali,
- idrocarburi totali,
- fenoli,
- tensioattivi totali,
- solventi aromatici,
- solventi clorurati,
- solventi azotati,
- idrocarburi policiclici aromatici,
- pesticidi totali;

Oltre a tali parametri, in funzione del processo produttivo o dei prodotti utilizzati durante il processo di produzione del rifiuto, la ditta si riserva di chiedere ulteriori parametri integrativi ai fini dell'accettazione (es. PCB).

E' inoltre richiesta la sottoscrizione da parte del richiedente di un atto di impegno con cui gli è fatto obbligo di comunicare tempestivamente eventuali variazioni del ciclo produttivo da cui è prodotto il rifiuto in conferimento.

Esclusivamente per i rifiuti cosiddetti **reflui civili da pulizia di fosse settiche** a servizio di civili abitazioni ed assimilati (codice CER 200304), non è richiesto il certificato di analisi.

Il "Dossier di Identificazione del Rifiuto" è pertanto l'insieme della documentazione messa a disposizione dal Produttore atta alla individuazione delle caratteristiche del rifiuto, finalizzata alla sua classificazione e alla definizione della sua accettabilità per il trattamento nell'impianto di destino; a tal fine, il Produttore renderà disponibile un campione rappresentativo del rifiuto qualora lo richieda l'impianto di destino.

Tale Dossier dovrà contenere la seguente documentazione:

- Domanda di omologa del rifiuto
- Scheda di omologa del rifiuto
- Schede di sicurezza/tecniche delle materie prime / prodotti utilizzati nel processo produttivo

- Schede di sicurezza/tecniche dei prodotti ottenuti dal processo produttivo
- Analisi chimico fisica del rifiuto
- Verbale e piano di campionamento del rifiuto.

L'istruttoria tecnica effettuata dal Gestore, complementare al Dossier, servirà per definire la gestione del rifiuto attraverso l'impiantistica a disposizione in base all'esito dell'omologazione.

Le attività attualmente implementate rispondono a precise procedure gestionali certificate ex UNI EN ISO 14001:2015.

Qualora dalle notizie fornite dal Produttore nel Dossier di Identificazione del Rifiuto vi fossero elementi per ipotizzare l'esigenza di un controllo anche in termini di radioattività emessa, il Gestore è dotato di specifica procedura di sorveglianza radiometrica.

Sulla base della classificazione del rifiuto e delle caratteristiche di pericolosità dichiarate dal produttore del rifiuto e dall'analista esterno che ha redatto il certificato esprimendo un giudizio conclusivo sulla trattabilità/bioeliminabilità del rifiuto, il tecnico di laboratorio della Ecolio2 verifica e stabilisce:

- che il codice CER sia tra quelli compresi nell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- che i parametri riportati nel certificato di analisi fornito dal produttore rispettino quelli richiesti;
- il ciclo di trattamento a cui il rifiuto deve essere destinato.

In caso di necessità, al cliente può essere chiesto un campione rappresentativo del rifiuto da smaltire presso l'impianto. In tal caso il laboratorio interno esegue accertamenti quali – quantitativi al fine di definirne una quotazione preliminare.

Pertanto l'omologazione del rifiuto si conclude con l'individuazione del trattamento al quale sottoporre il rifiuto all'interno della piattaforma, al conseguente invio della quotazione/preventivo di spesa al cliente e - se accettato - con la stipula del contratto di smaltimento, con indicazione dei contenuti del FIR (Formulario Identificazione dei Rifiuti).

Il contratto di smaltimento è individuato mediante un numero di protocollo univoco per ogni contratto, che il Cliente è tenuto ad utilizzare ogni volta che intende effettuare la prenotazione di conferimento.

Il rinnovo dell'omologa va richiesto alla scadenza del contratto indicata nelle condizioni specifiche dello stesso e/o in tutti i casi indicati nelle condizioni di vendita.

Il rinnovo dell'omologa comporta la presentazione di tutta la documentazione e la valutazione della stessa secondo le indicazioni di cui ai punti precedenti.

La procedura di omologazione è da ripetere in caso di modifiche del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto e comunque almeno annualmente per tutti i rifiuti conferiti da ciascun produttore.

La documentazione di omologa è archiviata per ogni produttore e per ogni codice CER sul server aziendale e condivisa tra i responsabili tecnici. Per ogni produttore vi è una cartella contenente oltre alla documentazione di omologa e contratto di smaltimento, anche le analisi di verifica interne effettuate su ogni conferimento con indicazione della data di conferimento, data di analisi, certificato d'analisi omologato, punto di stoccaggio e parametri ricercati.

Con lo scopo di effettuare una adeguata e completa omologazione del rifiuto, il Gestore dell'impianto può richiedere al Produttore/detentore l'effettuazione di uno o più "carichi di prova".

Il conferimento dei rifiuti da trattare, avviene - esclusivamente negli orari di accesso all'impianto - solo se autorizzata da parte del Responsabile di Omologazione, previa prenotazione a mezzo telefono e/o mail e conseguente programmazione

5.1 MISCELAZIONI AUTORIZZATE E PROVE DI MISCELAZIONE

BAT 2 f. *La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.*

Richiamate le disposizioni di cui all'art. 187 del d. lgs. 152/2006 e s.m.i., le operazioni di miscelazione possibili presso l'impianto Ecolio2 srl, sono quelle tra rifiuti pericolosi aventi le medesime caratteristiche di pericolosità e tra rifiuti non pericolosi, a seguito della rinuncia da parte della Società Ecolio2 srl alla miscelazione in deroga tra rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero tra rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. Non saranno possibili miscelazioni tra rifiuti pericolosi con differenti caratteristiche di pericolosità e tra rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi.

5.1.1 Prove di miscelazione tra rifiuti pericolosi con medesime caratteristiche di pericolosità

Il responsabile tecnico dell'impianto valuterà la possibilità di mescolare due o più rifiuti pericolosi con differenti caratteristiche di pericolosità, tenendo conto delle caratteristiche chimiche dei rifiuti.

Prima di procedere alla miscelazione nel serbatoio dedicato, il responsabile tecnico, controllerà attraverso l'esecuzione di prove di miscelazione, l'effettiva compatibilità.

Le prove di miscelazione dei rifiuti saranno eseguite in laboratorio sotto cappa aspirante.

Ovviamente sia le prove di miscelazione che la miscelazione vera e propria avverranno sempre dopo che il tecnico responsabile avrà acquisito conoscenza precisa della natura dei rifiuti da miscelare mediante la compilazione di tutta la documentazione necessaria per l'omologa e dopo aver ottenuto campioni rappresentativi dei rifiuti da conferire dai produttori degli stessi.

Le prove di miscelazione avranno il preciso scopo di verificare che non si abbia aumento eccessivo di temperatura, sviluppo di gas, aumento eccessivo del volume di massa della miscela, variazioni di pH e che comunque il tutto avvenga nel rispetto delle Norme relative alla sicurezza dei lavoratori (assenza di reazioni esotermiche e di polimerizzazione violente ed incontrollate o aumenti di temperatura oltre 10°C).

Il tecnico incaricato una volta verificato l'esito delle prove riporterà il risultato sul registro delle miscelazioni compilando una tabella come sotto riportata. In caso di esito positivo verranno inoltre riportate le quantità in percentuale da miscelare per ogni codice produttore.

Scheda di miscelazione

	Produttore	Cer	Rdp	Hp	Quantità considerata per la prova (kg)
1					
2					
3					
4					

Esito miscelazione

TEST DI COMPATIBILITA' TRA I COMPONENTI	Data ed esecuzione della prova	Descrivere esito miscelazione	Miscelazione possibile (SI/NO)	% miscelabile per ogni produttore
1+2				
(1,2)+3				
(1,2,3)+4				

5.2 TIPOLOGIE DI RIFIUTI AUTORIZZATI IN INGRESSO (ELENCO CODICI CER) E ATTIVITA' DI SMALTIMENTO

La società Ecolio2 srl, al fine di procedere ad uno smaltimento finale in condizioni di sicurezza, accetta rifiuti soltanto se accompagnati da analisi di caratterizzazione effettuata da laboratorio esterno e sottoscritta da tecnico abilitato, il quale dovendo valutare analiticamente il rifiuto, avrà l'obbligo e sarà l'unico in grado di raccogliere tutte le informazioni inerenti il ciclo produttivo da cui ha origine, i prodotti chimici utilizzati, le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati, le caratteristiche di pericolosità, la bioeliminabilità, ecc. al fine di fornire un giudizio finale sulla trattabilità del rifiuto verso l'impianto di destino finale.

La Ecolio2, sulla base di tali analisi, del giudizio finale conclusivo del laboratorio esterno, in base alle potenzialità impiantistiche, decide il percorso che seguirà il rifiuto.

I rifiuti in ingresso, in ragione delle caratteristiche chimico-fisiche degli inquinanti contenuti e delle relative concentrazioni possono essere destinati o al trattamento termico o al trattamento biologico.

La Ecolio2 srl, in ogni caso invia i rifiuti pericolosi esclusivamente in sezione termica, anche se pericolosi per classificazione giuridica ma non di fatto, ossia anche se l'analisi di caratterizzazione ne consentirebbe il trattamento biologico.

Per i rifiuti non pericolosi, accertata la bioeliminabilità da parte del laboratorio esterno attraverso il giudizio finale espresso nel certificato omologato, la Ecolio2 ne decide il trattamento mediante sezione biologica (D8) o mediante sezione termica (D9) in base a dei range prefissati di parametri dettati dall'esperienza al fine di garantire il rispetto dei limiti allo scarico di cui alla Tab.4 dell'All.V alla Parte III del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii

La Ecolio2 srl, con il presente rinnovo/riesame ha deciso di rimodulare l'elenco dei rifiuti da trattare rispetto a quelli autorizzati con la DDR 117/2011, eliminando dal trattamento i seguenti 65 codici CER:

1. 030310: scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica;
2. 050102*: fanghi da processi di dissalazione;
3. 050106*: fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature;
4. 060502*: fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose;
5. 070108*: altri fondi e residui di reazione;
6. 070111*: fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11
7. 070112: fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11;
8. 070204*: altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri;
9. 070211*: fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose;
10. 070212: fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11
11. 070311*: fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
12. 070312: fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11
13. 070411*: fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
14. 070412: fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11
15. 100107: rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi
16. 100122*: fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose
17. 100325*: fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
18. 100817*: fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
19. 101109*: Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose
20. 120118*: fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio;
21. 190304*: rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati;
22. 190305: rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04
23. 191105*: fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose

24. 191212: altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
25. 010101 rifiuti da estrazione di minerali metalliferi
26. 010102 rifiuti da estrazione di minerali non metalliferi
27. 010309 fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 10
28. 010411 rifiuti della lavorazione di potassa e salgemma, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07
29. 030302 fanghi di recupero dei bagni di macerazione (green liquor)
30. 030305 fanghi prodotti dai processi di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta
31. 030309 fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio
32. 040210 materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)
33. 040215 rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14
34. 050113 fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie
35. 050116 rifiuti contenenti zolfo prodotti dalla desolforizzazione del petrolio
36. 050702 rifiuti contenenti zolfo
37. 080202 fanghi acquosi contenenti materiali ceramici
38. 080203 sospensioni acquose contenenti materiali ceramici
39. 080412 fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11
40. 100125 rifiuti dell'immagazzinamento e della preparazione del combustibile delle centrali termoelettriche a carbone
41. 100215 altri fanghi e residui di filtrazione
42. 100330 rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 29
43. 100410 rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 04 09
44. 100509 rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 05 08
45. 100610 rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 06 09
46. 100705 fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
47. 100818 fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17
48. 101114 lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13
49. 101118 fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17
50. 101201 Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico

51. 101212 rifiuti delle operazioni di smaltatura diversi da quelli di cui alla voce 10 12 11
52. 101213 fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
53. 101301 Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico
54. 101304 rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce
55. 101311 rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e 10 13 10
56. 110114 rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13
57. 180107 sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06
58. 190199 rifiuti non specificati altrimenti
59. 190404 rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempra di rifiuti vetrificati
60. 200108 rifiuti biodegradabili di cucine e mense
61. 200128 vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27
62. 200302 rifiuti dei mercati
63. 101117*fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
64. 160506*sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio
65. 180106*sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose

La piattaforma polifunzionale è stata progettata per trattare esclusivamente i rifiuti speciali allo stato liquido e fangoso pompabile ritirati in conto terzi e classificati come rifiuti speciali pericolosi (RP), contrassegnati da asterisco, e non pericolosi (RNP).

I rifiuti conferibili all'impianto sono stati suddivisi in 4 macrofamiglie caratterizzabili per:

- TIPOLOGIA DI RIFIUTO (liquido, fangoso pompabile, miscela acqua -olio)
- CLASSIFICAZIONE CER (caratteristiche chimico fisiche e di pericolosità inquinanti)
- DESTINAZIONE FINALE (intesa come sequenza di trattamento in impianto)

Di seguito si riporta l'elenco dei codici CER suddivisa per tipologie di trattamento (D8 o D9) e 4 macrofamiglie:

1. RIFIUTI LIQUIDI NON PERICOLOSI BIODEGRADABILI- ATTIVITA' SMALTIMENTO D8

Trattasi di rifiuti liquidi con inquinanti organici trattabili in un impianto biologico essendo caratterizzati da range di inquinanti indicati al paragrafo 2.1.1. Vengono immessi in impianto attraverso il punto di immissione Pi1 al fine di grigliarli, dissabbiarli e disolearli ed inviarli nei serbatoi di stoccaggio da D110 a D120. Detti rifiuti provengono dal settore minerario, agronomico, cartario, tessile, da processi chimici organici ed inorganici, dalla produzione di pitture, vernici, adesivi, inchiostri per stampa, dal trattamento dei fumi e delle acque di raffreddamento dei processi termici, dal trattamento e/o lavorazione superficiale di metalli e plastica, da impianti di gestione e trattamento dei rifiuti, da operazioni bonifica terreni e di risanamento delle acque di falda e da altre soluzioni acquose destinate ad essere trattate fuori sito.

010000: Rifiuti derivanti da prospezione, estrazione da miniera o cava, nonché dal trattamento fisico o chimico di minerali	
010306	sterili diversi da quelli di cui alle voci 010304 e 010305
010412	sterili ed altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07 e 01 04 11
010413	rifiuti prodotti dal taglio e dalla segagione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07
020000: Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, trattamento e preparazione di alimenti	
020106	feci animali, urine e letame (comprese le lettiere usate), effluenti, raccolti separatamente e trattati fuori sito
020203	scarti inutilizzabili per il consumo o le trasformazioni
020302	rifiuti legati all'impiego di conservanti
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020399	rifiuti non specificati altrimenti
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020601	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020602	rifiuti legati all'impiego di conservanti
020701	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima
020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche
020703	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici
020704	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
040000: Rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce e dell'industria tessile	
040105	liquido di concia non contenente cromo
050000: Rifiuti della raffinazione del petrolio, purificazione del gas naturale e trattamento pirolitico del carbone	
050114	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento
050604	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento
080000: Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di rivestimenti (pitture, vernici e smalti vetrati), adesivi, sigillanti, e inchiostri per stampa	
080416	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15
100000: Rifiuti provenienti da processi termici	
100119	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18
100126	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento
100212	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11
100328	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 27
100708	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07
100820	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 19
110000: Rifiuti prodotti dal trattamento chimico superficiale e dal rivestimento di metalli ed altri materiali; idrometallurgia non ferrosa	
110112	soluzioni acquose di risciacquo, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11
16: Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco	
160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14
160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08
161002	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01

161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03
17: Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione (compreso il terreno proveniente da siti contaminati)	
170506	materiale di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05
19: Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale	
190118	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17
190199	rifiuti non specificati altrimenti
190203	Rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
190599	rifiuti non specificati altrimenti
190603	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani
190604	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani
190605	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale
190606	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale
190899	rifiuti non specificati altrimenti
190999	rifiuti non specificati altrimenti
191308	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: Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata	
200130	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31
200141	rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminiera
200201	rifiuti biodegradabili
200303	residui della pulizia stradale

RIFIUTI FANGOSI POMPABILI NON PERICOLOSI BIODEGRADABILI - ATTIVITA' SMALTIMENTO D8

Trattasi di rifiuti fangosi pompabili con inquinanti organici trattabili in un impianto biologico essendo caratterizzati da range di inquinanti indicati al paragrafo 2.1.1. Vengono immessi nell'impianto biologico mediante il punto Pi1 per separare fango, vaglio e componente liquida inviata nei serbatoi di stoccaggio da D110 a D120. I rifiuti presentano generalmente un residuo secco a 105°C inferiore al 15%. Detti rifiuti provengono dal settore minerario, agronomico, cartario, tessile, da processi chimici organici ed inorganici, dalla produzione di pitture, vernici, adesivi, inchiostri per stampa, dai processi termici, dal trattamento e/o lavorazione superficiale di metalli e plastica, da impianti di gestione e trattamento dei rifiuti.

010000: Rifiuti derivanti da prospezione, estrazione da miniera o cava, nonché dal trattamento fisico o chimico di minerali	
010504	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci
010507	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06
020000: Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, trattamento e preparazione di alimenti	
020101	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
020201	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia

020204	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020301	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti
020305	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020403	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020502	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020603	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020705	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
030000: Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli, mobili, polpa, carta e cartone	
030311	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10
040000: Rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce e dell'industria tessile	
040107	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo
040220	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19
060000: Rifiuti dei processi chimici inorganici	
060503	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02
070000: Rifiuti dei processi chimici organici	
070512	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11
070612	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11
070712	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11
080000: Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di rivestimenti (pitture, vernici e smalti vetrati), adesivi, sigillanti, e inchiostri per stampa	
080114	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13
080116	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17
080414	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13
100000: Rifiuti provenienti da processi termici	
100121	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20
100123	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22
100214	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13
100326	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25
101205	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
101213	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
101307	fanghi e residui prodotti dal trattamento dei fumi
12: Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica	
120115	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14
19: Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale	
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05
190812	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui

	alla voce 19 08 11
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13
190902	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua
190903	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione
190906	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
191106	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 191105
191304	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03
191306	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05

MISCELE DI OLI E GRASSI NON PERICOLOSE BIODEGRADABILI - ATTIVITA' SMALTIMENTO D8

Rifiuti liquidi con inquinanti prevalentemente organici trattabili in un impianto biologico e derivanti da operazioni di separazione olio-acqua negli impianti di trattamento rifiuti nonché rifiuti di origine urbana. In particolare sono in prevalenza caratterizzati da tenore in olio inferiore al 2 % caratterizzati da range di inquinanti indicati al paragrafo 2.1.1. Vengono immessi nell'impianto biologico mediante il punto Pi1 al fine di separare le tracce di olio dalla componente liquida inviata nei serbatoi di stoccaggio da D110 a D120.

19: Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale

190809 miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili

20: Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata

200125 oli e grassi commestibili

2. RIFIUTI LIQUIDI E FANGOSI POMPABILI CHE POTREBBERO NON NECESSITARE DELL'ATTIVITA' D15 ED ESSERE INVIATI NEL D102A DOPO GRIGLIATURA- ATTIVITA' SMALTIMENTO D8

Rifiuti liquidi o fangosi pompabili con inquinanti prevalentemente organici trattabili in un impianto biologico. Detti rifiuti derivano in gran parte dal metabolismo umano, impianti di trattamento acque reflue urbane e attività di pulizia delle acque di scarico. Sono caratterizzati da alto carico organico prontamente biodegradabile con solidi sospesi dopo sgrigliatura inferiori al 2%. Essendo nota la provenienza, con odore, colore e parametri preliminari ben noti non necessitano di verifiche più approfondite salvo casi particolari ove il rifiuto dovesse presentare anomalie in fase di scarico ovvero verifica preliminare.

19: Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale

190802 rifiuti dell'eliminazione della sabbia

190805 fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane

20: Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata

200304 fanghi delle fosse settiche

200306

Rifiuti prodotti dalla pulizia delle acque di scarico

3. RIFIUTI LIQUIDI E FANGOSI POMPABILI PERICOLOSI NON BIODEGRADABILI- ATTIVITA' SMALTIMENTO D9

Rifiuti liquidi e fangosi pompabili con inquinanti prevalentemente inorganici trattabili in un impianto chimico fisico. Detti reflui provengono dal settore tessile, da processi chimici organici ed inorganici, dalla produzione di pitture, vernici, adesivi, inchiostri per stampa, dal trattamento dei fumi e delle acque di raffreddamento dei processi termici, dal trattamento e/o lavorazione superficiale di metalli e plastica, da operazioni di risanamento delle acque di falda, da percolato di discarica e da altre soluzioni acquose destinate ad essere trattate fuori sito, ecc. Considerata la pericolosità degli inquinanti vengono sempre trattati con la sezione termica ed immessi in impianto attraverso il punto Pi4 per essere inviati nel serbatoio di stoccaggio D121.

070000: Rifiuti dei processi chimici organici	
070511*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070611*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070711*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
100000: Rifiuti provenienti da processi termici	
100118*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose
110000: Rifiuti prodotti dal trattamento chimico superficiale e dal rivestimento di metalli ed altri materiali; idrometallurgia non ferrosa	
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose
13: Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	
130507*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
130802*	altre emulsioni
16: Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco	
160303*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose
17: Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione (compreso il terreno proveniente da siti contaminati)	
170505*	materiale di dragaggio, contenente sostanze pericolose
19: Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale	
190117*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose
190204*	Rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
190205*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose
190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione
190702*	Percolato di discarica, contenente sostanze pericolose
190811*	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose

190813*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali
20: Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata	
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25
200129*	detergenti contenenti sostanze pericolose

4. RIFIUTI LIQUIDI E FANGOSI POMPABILI NON PERICOLOSI NON BIODEGRADABILI - ATTIVITA' SMALTIMENTO D9

Rifiuti liquidi o fangosi pompabili con inquinanti prevalentemente inorganici caratterizzati da un range di inquinanti indicati al paragrafo 2.1.1. e pertanto smaltiti mediante sezione termica. Detti reflui provengono dal settore tessile, da processi chimici organici ed inorganici, dalla produzione di pitture, vernici, adesivi, inchiostri per stampa, dal trattamento dei fumi e delle acque di raffreddamento dei processi termici, dal trattamento e/o lavorazione superficiale di metalli e plastica, da operazioni di risanamento delle acque di falda, da percolato di discarica e da altre soluzioni acquose destinate ad essere trattate fuori sito, ecc. Vengono immessi in impianto attraverso il punto Pi3 per essere inviati nei serbatoi di stoccaggio da D110 a D120.

010000: Rifiuti derivanti da prospezione, estrazione da miniera o cava, nonché dal trattamento fisico o chimico di minerali	
010306	sterili diversi da quelli di cui alle voci 010304 e 010305
010412	sterili ed altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07 e 01 04 11
010413	rifiuti prodotti dal taglio e dalla segagione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07
010504	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci
010507	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06
010508	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06
020000: Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, trattamento e preparazione di alimenti	
020101	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
020106	feci animali, urine e letame (comprese le lettiere usate), effluenti, raccolti separatamente e trattati fuori sito
020201	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
020203	scarti inutilizzabili per il consumo o le trasformazioni
020204	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020301	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti
020302	rifiuti legati all'impiego di conservanti
020303	rifiuti prodotti dall'estrazione tramite solvente
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020305	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020399	rifiuti non specificati altrimenti

020403	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020502	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020601	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020602	rifiuti legati all'impiego di conservanti
020603	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020701	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima
020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche
020703	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici
020704	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020705	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
030000: Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli, mobili, polpa, carta e cartone	
030311	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10
040000: Rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce e dell'industria tessile	
040104	liquido di concia contenente cromo
040105	liquido di concia non contenente cromo
040106	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo
040107	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo
040217	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16
040220	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19
050000: Rifiuti della raffinazione del petrolio, purificazione del gas naturale e trattamento pirolitico del carbone	
050110	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09
050114	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento
050604	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento
060000: Rifiuti dei processi chimici inorganici	
060503	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02
070000: Rifiuti dei processi chimici organici	
070512	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11
070612	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11
070712	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11
080000: Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di rivestimenti (pitture, vernici e smalti vetrati), adesivi, sigillanti, e inchiostri per stampa	
080114	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13
080116	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17
080307	fanghi acquosi contenenti inchiostro
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12
080315	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14

080414	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13
080416	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15
100000: Rifiuti provenienti da processi termici	
100119	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18
100121	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20
100123	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22
100126	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento
100212	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11
100214	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13
100326	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25
100328	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 27
100705	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
100708	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07
100818	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17
100820	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 19
101110	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09
101205	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
101212	rifiuti delle operazioni di smaltatura diversi da quelli di cui alla voce 10 12 11
101307	fanghi e residui prodotti dal trattamento dei fumi
101314	rifiuti e fanghi di cemento
110000: Rifiuti prodotti dal trattamento chimico superficiale e dal rivestimento di metalli ed altri materiali; idrometallurgia non ferrosa	
110112	soluzioni acquose di risciacquo, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11
110114	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13
12: Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica	
120115	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14
16: Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco	
160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14
160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08
161002	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03
17: Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione (compreso il terreno proveniente da siti contaminati)	
170506	materiale di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05

19: Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale	
190118	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17
190203	Rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05
190404	rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempra di rifiuti vetrificati
190599	rifiuti non specificati altrimenti
190603	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani
190604	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani
190605	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale
190606	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale
190703	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02
190802	rifiuti dell'eliminazione della sabbia
190805	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane
190809	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili
190812	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13
190899	rifiuti non specificati altrimenti
190902	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua
190903	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione
190906	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
190999	rifiuti non specificati altrimenti
191106	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 191105
191304	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03
191306	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05
191308	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: Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata	
200125	oli e grassi commestibili
200130	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31
200141	rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminiera
200201	rifiuti biodegradabili
200203	altri rifiuti non biodegradabili
200303	residui della pulizia stradale
200304	fanghi delle fosse settiche

200306

Rifiuti prodotti dalla pulizia delle acque di scarico

6 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

BAT 2 b. *Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.*

I criteri di accettazione per i rifiuti autorizzati al conferimento devono, innanzitutto, rispettare le prescrizioni previste dall'atto autorizzativo e dalla normativa vigente di tipo:

- a) documentale
- b) tecnico analitico.

Pertanto le procedure di controllo relative all'attività di gestione dei rifiuti si applicano in fasi distinte: relativamente al punto a) **in fase di richiesta di omologa** (cfr paragrafo precedente) **ed in fase di ingresso del mezzo**, relativamente al punto b) in fase di **prescarico** (verifica preliminare) ed in fase di **stoccaggio** (verifica più approfondita)

6.1.1 Programmazione dei conferimenti

Il responsabile tecnico coadiuvato dal tecnico di laboratorio interno, sulla base delle richieste di conferimento, definisce una programmazione dell'attività interna alla piattaforma polifunzionale tenendo conto di una serie di fattori come:

- ✓ **Giacenze in stoccaggio (Attività D15 ex All. B alla Parte IV del D. Lgs. N. 152/2006):** il conferimento di nuovo rifiuto può avvenire esclusivamente se disponibile la capacità di stoccaggio, ossia se è/sono disponibile/i serbatoi vuoti dedicati all'operazione D15. Il deposito preliminare dei rifiuti in ingresso è effettuato utilizzando n.11 serbatoi da 35 m³/cad per i rifiuti non pericolosi (da D110 a D120) e n.1 serbatoio da 35 m³ per i rifiuti pericolosi (D121), per una capacità complessiva di 420 m³. In particolare, per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi non biodegradabili possono essere utilizzati al più 3 serbatoi (da D818 a D820) che ritornano disponibili per i rifiuti biodegradabili previo lavaggio degli stessi. Ciascun serbatoio contiene un solo rifiuto alla volta, accettato in ingresso all'impianto, previa applicazione del relativo protocollo di accettazione rifiuti in ingresso.
- ✓ **Quantitativi massimi di rifiuti autorizzati che possono essere conferiti in impianto.** La capacità di trattamento autorizzata con D.D. n.117/2011 ed invariata (Cfr.DOCUMENTO3_ELDES14–Repertorio atti amministrativi) è di seguito schematizzata:

AIA DD 117/2011			
Tipologia Trattamento	Tipologia di rifiuti trattabili	Potenzialità massima (m ³ /anno)	Potenzialità massima giornaliera (m ³ /giorno)
D8 - Biologico	Non pericolosi	627.800	1720
D9 - Termico	Non pericolosi e pericolosi	28.050 di cui al massimo 8.415 di rifiuti pericolosi	93,5 non pericolosi 28,05 pericolosi
Potenzialità massima piattaforma		655.850	

Tab. 6.1 - Capacità di trattamento dell'impianto (AIA DD 117.2011)

✓ **Capacità utile dei serbatoi di processo;**

Definito il programma di attività della piattaforma (es. su base settimanale) è emesso il foglio di lavoro con indicazione giornaliera di: produttore del rifiuto, Codice CER, trasportatore, quantità di conferimento prevista in m³, serbatoio di destinazione e quantitativi conferiti.

I volumi dei rifiuti in stoccaggio sono rilevati all'inizio ed al termine della giornata lavorativa. Il volume dello specifico serbatoio, rilevato a seguito dell'operazione di scarico, è annotato sul foglio di lavoro dall'addetto ufficio accettazione e a fine giornata vengono indicati i serbatoi scaricati e il serbatoio di destinazione del rifiuto.

	PRODUTTORE	CER	TRASP	RDP	PROT	LUNEDÌ				MARTEDÌ				MERCOLEDÌ				N.B. COMPILAZIONE	
						24-giu-2019				25-giu-2019				26-giu-2019					
						N° SERB D15 e MC RICEVUTI	SERB TRAT. D102A (NP) D8 MC INVIATI	SERB TRAT. D102B (NP) D9 MC INVIATI	SERB TRAT. D104A (P) D9 MC INVIATI	N° SERB D15 e MC RICEVUTI	SERB TRAT. D102A (NP) D8 MC INVIATI	SERB TRAT. D102B (NP) D9 MC INVIATI	SERB TRAT. D104A (P) D9 MC INVIATI	N° SERB D15 e MC RICEVUTI	SERB TRAT. D102A (NP) D8 MC INVIATI	SERB TRAT. D102B (NP) D9 MC INVIATI	SERB TRAT. D104A (P) D9 MC INVIATI		
1	DENOMINAZIONE 1	161002	F.LLI ROSSI	1235/2019	A723/19	D110 - 10	10										OGNI RIGO CORRISPONDE AD 1 CONFERIMENTO		
2	DENOMINAZIONE 2	020304	BIANCO	12547LI	A550/19	D113 - 20		20											FONDAMENTALI SONO I SEGUENTI DATI: PRODUTTORE CER RDP NUMERO PROTOCOLLO SERBATOI D15 MC RICEVUTI A DESTINO ED INVIATI NEL SERBATOIO DI TRATTAMENTO
3	DENOMINAZIONE 3	190703	F.LLI BLU	1254KI	A220/19	D112-12		12		D111 - 30	30			D114- 15		15			
4	DENOMINAZIONE 4	161002	F.LLI ROSSI	12546	A323/19								D121-30			30			
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
	TOTALI							10	32		30					45			
	PRODUTTORE	CER	TRASP	RDP	PROT	GIOVEDÌ				VENERDÌ				SABATO					
						27-giu-2019				28-giu-2019				29-giu-2019					
						N° SERB D15 e MC RICEVUTI	SERB TRAT. D102A (NP) D8 MC INVIATI	SERB TRAT. D102B (NP) D9 MC INVIATI	SERB TRAT. D104A (P) D9 MC INVIATI	N° SERB D15 e MC RICEVUTI	SERB TRAT. D102A (NP) D8 MC INVIATI	SERB TRAT. D102B (NP) D9 MC INVIATI	SERB TRAT. D104A (P) D9 MC INVIATI	N° SERB D15 e MC RICEVUTI	SERB TRAT. D102A (NP) D8 MC INVIATI	SERB TRAT. D102B (NP) D9 MC INVIATI	SERB TRAT. D104A (P) D9 MC INVIATI		
1	DENOMINAZIONE5	161002	F.LLI ROSSI	2564	A222/19	D113-10	10												
2	DENOMINAZIONE6	190703	F.LLI	2541G	A32/19					121-10			10						
3	DENOMINAZIONE7	190703	F.LLI BLU	1254KI	A220/19	D114-25	25												
4	DENOMINAZIONE8	161002	F.LLI ROSSI	12546	A323/19									D116-15		15			
5																			
	TOTALI							35				10			15				

Tab. 6.2 – Esempio foglio programmazione e lavorazione settimanale dei conferimenti

6.2 CONFERIMENTO DEI RIFIUTI PRESSO L'IMPIANTO E CONTROLLI DOCUMENTALI

Per ciascun automezzo in ingresso all'impianto si procede alla verifica documentale e pesatura del carico, presso l'Ufficio pesa/accettazione, con ritiro e controllo della documentazione richiesta. L'addetto ufficio accettazione e pesatura controlla, per ogni automezzo in ingresso all'impianto:

Autorizzazioni dei mezzi:

- Data di emissione del documento;
- N. iscrizione alla C.C.I.A.A.;
- Intestazione azienda;
- Indirizzo sede legale;
- Categoria di iscrizione;
- Targa dei mezzi con indicazione dei Codici CER trasportabili;
- Data efficacia provvedimento;
- Data scadenza provvedimento.

Controllo della **corretta compilazione del formulario** ai sensi dell'art.193 del D.Lgs. n.152/2006 e del D.M.A. 01/04/1998, n.145. ovvero:

- Rispondenza dell'intestazione del produttore (Sede legale, luogo di produzione, indirizzi, ecc..) con quanto indicato nel contratto di servizio;
- Data di emissione del documento;
- Rispondenza degli estremi di autorizzazione al trasporto indicato sul formulario con la copia dell'autorizzazione fornita dal trasportatore;
- Corretta definizione del rifiuto (Codice CER e descrizione);
- Indicazione dello stato fisico;
- Indicazione delle caratteristiche del rifiuto rispetto a quanto indicato nelle analisi di accompagnamento;
- Indicazione del codice di attività di smaltimento ex All.B alla Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.;
- Indicazione del quantitativo trasportato;
- Indicazione dei colli;
- Eventuale indicazione della classificazione ADR nelle annotazioni;
- Eventuale indicazione dell'intermediario.

Controllo dell'eventuale documentazione allegata (analisi chimiche ed eventuale scheda ADR per rifiuti che viaggiano sottoposti a regime ADR);

In caso di esito positivo della verifica amministrativa vengono terminate le operazioni di pesatura e l'autista conduce l'automezzo in sosta al punto di prelievo/scarico.

In caso di esito negativo delle verifiche amministrative, il mezzo viene respinto con annotazione della motivazione sul fir, dandone comunicazione all'autorità competente, al produttore e al trasportatore mezzo pec.



Fig. 6.1 – Ufficio accettazione



Fig. 6.2 – Zona pesatura mezzi

Arrivato al punto di sosta/conferimento, l'operatore procede al campionamento dell'autocisterna per l'ottenimento di un campione rappresentativo del rifiuto conferito per sottoporlo a verifica preliminare.

Particolare attenzione è posta al ricircolo del rifiuto presente all'interno dell'autocisterna prima del prelievo, qualora non fosse possibile si procede prelevando più aliquote a diverse profondità.

Il numero minimo di campioni da prelevare in un lotto dipende, in linea generale, dalla massa del lotto, dalla tipologia di analisi da effettuare e viene di volta in volta stabilito dal responsabile del laboratorio interno all'impianto di trattamento. In generale, il volume di ciascun campione è pari a ½ litro o a 1 litro. Una aliquota di campione per ciascun rifiuto in ingresso è conservata fino ad analisi completa ed invio a trattamento.

In base alla tipologia del rifiuto, il laboratorio interno può decidere di conservare un'aliquota del campione prelevata in fase di scarico in busta sigillata antimanomissione. All'interno della busta viene inserito il campione di rifiuto unitamente all'etichetta di identificazione del rifiuto firmata anche dal trasportatore. La busta è identificata mediante codice univoco ed è dotata di tre talloncini riportanti medesimo codice da spillare sui fir del trasportatore, destinatario e prima copia fir da restituire al produttore, a garanzia della tracciabilità.

Tate aliquota viene conservata presso l'impianto fino a chiusura di eventuale contestazione o, al più 1 mese in assenza di contestazioni per essere poi inviata a trattamento

I campioni prelevati ed inviati al laboratorio riportano sull'etichetta del contenitore le seguenti informazioni:

- Data ed ora prelievo
- CER
- Kg scaricati
- Nome operatore che ha effettuato il campione:
- Numero certificato
- Protocollo interno
- Produttore
- Trasportatore
- Targa del mezzo
- Firma destinatario e trasportatore
- Serbatoio di stoccaggio

6.3 CONTROLLI TECNICO – ANALITICI

6.3.1 Verifica preliminare

La verifica preliminare del rifiuto in ingresso avviene prima dello scarico del mezzo e consiste in un riscontro di uno o più parametri significativi riportati in omologa (valori guida di accettabilità funzionali alla trattabilità del rifiuto) quali:

- pH,
- conducibilità,

- colore,
- odore,
- presenza di solidi sospesi,
- presenza (alla vista) di idrocarburi o oli

al fine di accertare la conformità del rifiuto omologato rispetto ai parametri preliminari indicati nel certificato d'analisi.

Se dalle verifiche citate vi è il sospetto di non conformità del rifiuto rispetto a quanto indicato nell'omologa, si effettua un approfondimento di tipo informativo con il Produttore e se necessario di tipo analitico ulteriore rispetto al primo set di parametri ricercati.

Maggior attenzione si porrà ai carichi in ingresso dei rifiuti per cui sia più probabile il manifestarsi di una non conformità, ad esempio per pregresse non conformità all'omologa già riscontrate nel passato, e in funzione di:

- provenienza (es. da impianto di stoccaggio)
- tipologia del ciclo produttivo di origine
- altre valutazioni.

Da questa attività si possono presentare 3 casi:

- a) il rifiuto è conforme
- b) il rifiuto non è conforme ma è comunque trattabile in impianto con variazione quotazione o tipologia di trattamento
- c) il rifiuto non è conforme e non è trattabile nell'impianto; in tal caso si provvede al suo respingimento al Produttore.

Potrebbe risultare non conforme l'intero carico o solo una parte di esso, in tal caso si provvede al respingimento parziale.

Il respingimento deve essere comunicato all'Ente competente entro e non oltre i due giorni lavorativi successivi trasmettendo copia del formulario di identificazione, la quantità respinta e la motivazione.

6.3.2 Verifica completa

Una volta scaricato il rifiuto in uno dei serbatoi di stoccaggio, il campione viene sottoposto ad analisi più approfondite per la determinazione ad esempio di:

- COD,
- Cloruri,
- Nitrati,
- Nitriti,
- Fosfati,
- Solfati,

- Ammoniaca,
- Solidi sospesi,
- Residuo secco a 105 °C e 550 °C,
- Metalli
- Contenuto organico

o comunque dei parametri più significativi del rifiuto in base al processo produttivo di provenienza. Se le analisi non dovessero confermare la quotazione comunicata poiché il rifiuto ad esempio presenta un secco più elevato con conseguente maggiore produzione di fanghi da smaltire, viene formalizzata al cliente una revisione di offerta.

Le analisi più approfondite eseguite dal laboratorio verranno inserite in un file associato a ciascun produttore per ogni conferimento eseguito.

6.4 PUNTI DI IMMISSIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO

Presso la piattaforma polifunzionale possono essere trattati esclusivamente i rifiuti speciali allo stato liquido e fangoso pompabile, ritirati in conto terzi, classificati ai sensi della Decisione della Commissione 2014/255/UE del 18 dicembre 2014, come rifiuti speciali pericolosi (RP), contrassegnati da asterisco, e non pericolosi (RNP).

Se nulla osta al conferimento da parte del responsabile all'accettazione e a seguito di analisi preliminari, l'autocisterna (o autospurgo) viene fatta posizionare presso il punto di accettazione del rifiuto.

L'autista del mezzo provvede mediante manichette flessibili alla connessione dell'autocisterna (o autospurgo) con la specifica apparecchiatura di pretrattamento attivata dall'operatore di impianto.

Il passaggio del rifiuto liquido nelle diverse componenti della linea impiantistica dedicata al pretrattamento dei rifiuti, di seguito elencate, è funzione della tipologia e delle caratteristiche fisiche del rifiuto effettivamente conferito e, come detto in precedenza, degli indirizzi specifici dati dal laboratorio interno.

In particolare i punti per l'immissione dei rifiuti nelle sezioni impiantistiche sono 3 + 1 da realizzare a seguito del riesame (cfr. Appendice 1 – Schema a blocchi Ciclo produttivo completo):

PUNTO Pi1: dotato di macchina di grigliatura, dissabbiatura e disoleatura e tramoggia di scarico con setacciatura a servizio dei rifiuti non pericolosi biodegradabili. E' utilizzato quando è necessario separare vaglio, sabbie ed eventuali tracce di olio dalla componente liquida per i cosiddetti reflui civili da pulizia di fosse settiche (codice CER 200304) e ulteriori rifiuti speciali non pericolosi biodegradabili (cfr. ELGRAF.5 - Trattamento biologico – Opere civili, layout e pipeline Moduli A e B stato progetto e ELGRAF.6 - Trattamento fanghi – Layout e pipeline stato progetto)



Fig. 6.3 –Punto di immissione rifiuti in ingresso Pi1

PUNTO Pi2: dotato di macchina di grigliatura e tramoggia di scarico con setacciatura a servizio dei rifiuti non pericolosi biodegradabili. E' utilizzato quando è necessario separare il vaglio dalla componente liquida per i cosiddetti reflui civili da pulizia di fosse settiche (codice CER 200304). Coadiuvata l'attività dello sgrigliatore 1 soprattutto nei periodi estivi di massima affluenza (cfr. ELGRAF.5 - Trattamento biologico – Opere civili, layout e pipeline Moduli A e B stato progetto)



Fig. 6.4 - Punto di immissione rifiuti in ingresso Pi2

PUNTO Pi3: dotato di rete filtrante. Attualmente è utilizzato per i rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi non biodegradabili. Tale punto a seguito del riesame, verrà utilizzato soltanto per lo scarico dei rifiuti non pericolosi non biodegradabili (cfr. ELGRAF.4 - Trattamento termico – Layout e pipeline stato progetto)



Fig. 6.5 - Punto di immissione rifiuti in ingresso Pi3

PUNTO Pi4: dotato di rete filtrante. Verrà realizzato a seguito del riesame per essere utilizzato per lo scarico dei soli rifiuti pericolosi (cfr. ELGRAF.4 - Trattamento termico – Layout e pipeline stato progetto)

6.4.1 Macchina per la grigliatura, dissabbiatura e disoleatura

La macchina è composta da tre stadi successivi: 1° stadio di grigliatura, 2° stadio dissabbiatura e 3° stadio disoleatura per una portata pari a 100 mc/h.

In via teorica, il rifiuto viene avviato a tale trattamento se, già da una verifica visiva, si riscontra la necessità di separare solidi grossolani, sabbia e grassi.

Il mezzo in ingresso, dopo la fase di verifica amministrativa, si posiziona nel punto di scarico del rifiuto liquido conferito che avviene collegando la cisterna alla macchina sgrigliatrice mediante una tubazione semirigida in PVC. All'ingresso della macchina è stato realizzato uno stacco tale da permettere il campionamento in continuo del rifiuto in uscita dall'automezzo.

I rifiuti che finiscono all'interno del contenitore posto all'ingresso dell'impianto, vengono filtrati. I solidi grossolani contenuti sono trattenuti dal vaglio e trasportati verso l'area di compattazione e scarico. Il trasporto e la compattazione avvengono tramite coclea a spirale senz'albero che asporta dal vaglio i residui di grigliatura trattenuti: lambendo i fori del filtro stesso con particolari setole in materiale plastico anti – usura e trasportando il materiale grigliato verso la zona di compattazione e scarico.

La coclea di trasporto ruota all'interno del tubo di alloggiamento su piatti in acciaio inox imbullonati e tenuti a distanza tra loro onde agevolare la ricaduta del liquido presente nel grigliato. Il liquido che attraversa la griglia giunge in una tramoggia dove, ottimizzata dalle turbolenze create dall'emissione di aria compressa, avviene la sedimentazione della sabbia grossolana. Un ulteriore coclea provvede all'estrazione della sabbia sedimentata. La macchina prevede inoltre l'asportazione di materiale grasso ed oleoso tramite la rimozione fisica del materiale galleggiante nelle aree superficiali del liquido, indirizzato tramite i flussi di aria.

Pertanto, in uscita dello sgrigliatore si avranno quattro flussi: vaglio, sabbie, eventuali oli ed il rifiuto liquido pretrattato da inviare alla successiva fase di trattamento.

Il vaglio viene raccolto in un cassone, le sabbie vengono raccolte in tini e poste in big-bags e le tracce di grassi sono raccolte in contenitori per essere smaltiti all'esterno.

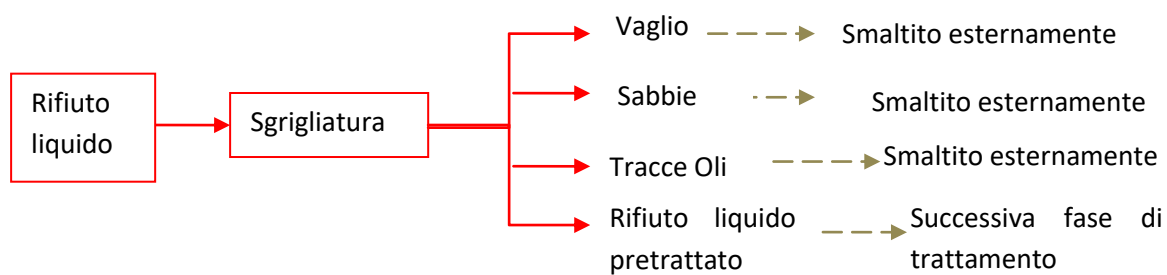


Fig. 6.6 - Diagramma di flusso prodotti sgrigliatura

Di seguito sono elencati i principali componenti che individuano la macchina:



POS	DENOMINAZIONE
1	Modulo motorizzazione
2	Modulo intermedio
3	Coclea
4	Modulo di carico
5	Piede di sostegno
6	Modulo di scarico
7	Contenitore per GCP
8	Coclea estrattrice sabbia
9	Coclea convogliatrice
10	Telaio per sostegno tramoggia
11	Scivolo
12	Tramoggia di raccolta acqua
13	Valvola motorizzata

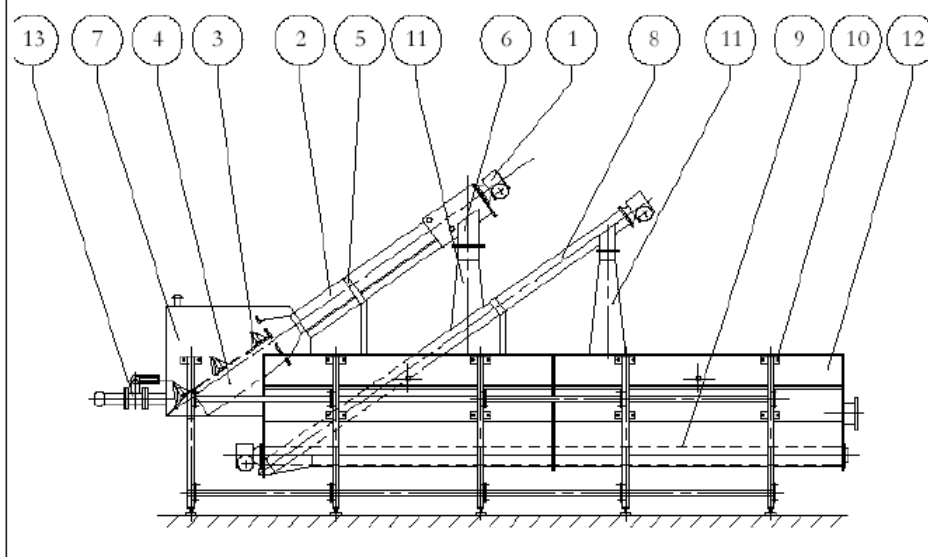


Fig. 6.7 – Macchina per la grigliatura, dissabbiatura e disoleatura

L'impiego della macchina sgrigliatrice con le caratteristiche su riportate è stato preferito rispetto ad altre tecnologie poiché assicura l'assenza di schizzi ed odori, l'assenza di organi meccanici a contatto con il refluo e/o solido da trattare, l'assenza di impaccamenti anche in presenza di prodotti "difficili" da grigliare/trasportare; la ridotta manutenzione e costi di esercizio, l'assenza (o molto ridotto contenuto) di materia organica nei solidi estratti, ecc....

Il rifiuto liquido pretrattato viene quindi immesso in una tramoggia di scarico con ulteriore rete filtrante, completamente chiusa da 35 m3 per essere destinato alle sezioni di trattamento.

6.4.2 Macchina pretrattamento bottini



Fig. 6.8 – Macchina pretrattamento bottini

La stazione di pretrattamento bottini, avente una portata pari a 70 mc/h, permette di ottenere un trattamento di staccatura sui liquami provenienti da autospurghi ove vengono filtrati tutti i solidi sedimentabili con dimensioni superiori a 6 mm. Una valvola con comando elettropneumatico azionato da galleggiante provvede a chiudere ed aprire l'ingresso alla stazione. E' costituita fondamentalmente da un serbatoio polmone e da un filtro a coclea

Pertanto, in uscita dello sgrigliatore si avranno due flussi: vaglio ed il rifiuto liquido pretrattato da inviare alla successiva fase di trattamento. Il vaglio viene raccolto in contenitori e scaricato nel cassone.

Il rifiuto liquido pretrattato viene immesso in una tramoggia di scarico con ulteriore rete filtrante, completamente chiusa da 25 m³ per essere destinato alle sezioni di trattamento successive.

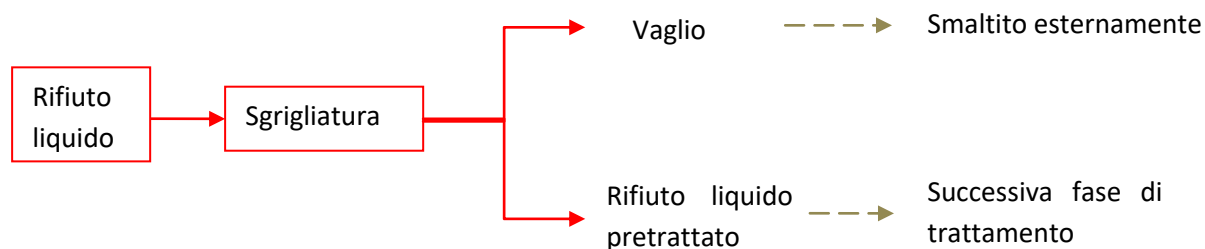


Fig. 6.8 – Diagramma di flusso bottini

6.4.3 Punti di immissione con rete filtrante

Tali punti saranno utilizzati in maniera distinta per lo scarico dei rifiuti pericolosi e non pericolosi da inviare alla sezione termica che generalmente non hanno necessità di un pretrattamento poiché non hanno un elevato contenuto di solidi in sospensione. A tutela in ogni caso del gruppo pompe utilizzato per spingere il rifiuto verso gli stadi successivi è stata inserita una rete filtrante per separare eventuali impurità.

La rete viene lavata e le impurità raccolte in big-bags per essere smaltiti esternamente.

6.5 SERBATOI DI STOCCAGGIO D15

Il deposito preliminare D15 avviene a valle dello scarico del rifiuto liquido e fangoso pompabile in ingresso.

Viene effettuato per tutti i rifiuti speciali in ingresso, ad eccezione dei rifiuti provenienti da fosse settiche e pulizia fognature e fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue urbane.

L'operazione di deposito preliminare (Attività D15 ex All. B alla Parte IV del D. Lgs. N. 152/2006) può avvenire nei serbatoi di stoccaggio da D110 a D120 (da 35 m³/cad) per i rifiuti speciali non pericolosi biodegradabili.

L'operazione di deposito preliminare (Attività D15 ex All. B alla Parte IV del D. Lgs. N. 152/2006) può avvenire nel serbatoio di stoccaggio D121 (da 35 m³) per i rifiuti speciali pericolosi.

L'operazione di deposito preliminare (Attività D15 ex All. B alla Parte IV del D. Lgs. N. 152/2006) può avvenire nel serbatoio di stoccaggio D118 a D120 (da 35 m³/cad) per i rifiuti speciali non pericolosi non biodegradabili.

Poiché l'attività di smaltimento dei rifiuti non biodegradabili avviene per campagne dedicate, in caso di utilizzo della sezione termica i serbatoi da D118 a D120 verranno dedicati in maniera esclusiva all'accettazione dei rifiuti non pericolosi non biodegradabili utilizzando il punto di scarico Pi3 dal quale saranno realizzate linee dedicate per immissione ed emissione dei rifiuti. Al termine della lavorazione i serbatoi verranno bonificati mediante lavaggio (quantitativo di acqua stimato circa 3000 litri da inviare in sezione termica). In tal modo si evitano contaminazioni e si hanno a disposizione più serbatoi per l'attività di verifica dei rifiuti non pericolosi biodegradabili da inviare a trattamento D8.

Questi serbatoi non sono impiegabili per la miscelazione tra diversi rifiuti in ingresso ma ogni serbatoio viene utilizzato per un conferimento alla volta. Vengono pertanto utilizzati previo svuotamento completo dal contenuto precedente.



Fig. 6.9 – Serbatoi per il deposito preliminare (D15)

Si rimanda all'elaborato di riferimento per la visualizzazione del diagramma di flusso dei rifiuti e relativi trattamenti della piattaforma.

7 SISTEMA DI TRACCIABILITA' ED INVENTARIO DEI RIFIUTI DOPO ACCETTAZIONE

BAT 2 c. *Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.*

Il registro di carico/scarico deve essere integrato da tutta la documentazione relativa ai rifiuti in precedenza menzionata, che deve essere archiviata e disponibile per le verifiche degli Enti di controllo. L'ufficio accettazione archivia la documentazione relativa alle omologhe, alle contestazioni, ai contratti di smaltimento, alle comunicazioni con i clienti ed eventuali Enti di controllo. Archivia altresì i formulari, i registri di carico e scarico, le programmazioni dei conferimenti con i fogli di lavoro emessi ai fini della tracciabilità dei rifiuti.

Il laboratorio si occupa dell'archiviazione di tutte le analisi svolte sui rifiuti.

Tutta la documentazione archiviata deve essere mantenuta per 5 (cinque) anni.

7.1 CRITERI PER LA SEPARAZIONE DEI FLUSSI: GESTIONE RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI IN INGRESSO

È prevista una separazione a monte dei rifiuti pericolosi dai rifiuti non pericolosi:

1. **I rifiuti pericolosi** una volta verificati ed accettati, è previsto siano immessi nell'impianto mediante il *Pozzetto di Immissione (Pi4)* dotato di rete filtrante e convogliati - mediante linea dedicata - al serbatoio di stoccaggio D121. Da questo, i rifiuti pericolosi vengono trasferiti nel serbatoio di processo D104A di alimentazione della sezione di trattamento termica. La miscelazione potrà avvenire soltanto tra rifiuti aventi stesse caratteristiche di pericolosità. In caso contrario il trasferimento potrà avvenire soltanto dopo il completo svuotamento del serbatoio D104A. Non saranno possibili miscelazioni tra rifiuti pericolosi in deroga al divieto di cui all'art. 187 c.1.
2. **I rifiuti non pericolosi non biodegradabili**, una volta analizzati ed accettati, è previsto siano immessi nell'impianto mediante il *Pozzetto di Immissione (Pi3)*, dotato di rete filtrante, e convogliati, mediante linea dedicata, ai serbatoi di stoccaggio da D118 a D121. Da questi sono trasferiti al serbatoio D102B e da questo al D104B di alimentazione della sezione di trattamento termica;
3. **I rifiuti speciali non pericolosi biodegradabili**, una volta analizzati ed accettati, è previsto siano immessi nell'impianto mediante la vasca (*Pi1*) ad essi dedicata, dotata di sezione di grigliatura, e convogliati - mediante linea dedicata - ai serbatoi di stoccaggio da D110 a D120. Da questi:
 - ove - sulla scorta di ulteriori analisi di laboratorio ritenute necessarie - siano confermati i parametri previsti nel certificato omologato, mediante linea dedicata sono trasferiti al serbatoio di alimentazione della sezione biologica D102A;
 - ove - sulla scorta di ulteriori analisi di laboratorio ritenute necessarie - non siano confermati i parametri previsti nel certificato omologato si applica quanto rappresentato nel precedente p.to 2
4. **I rifiuti speciali non pericolosi biodegradabili cosiddetti reflui civili da pulizia di fosse settiche o fanghi derivanti da impianti trattamento acque reflue** (codice CER 200304-200306 – 190805-190802), dopo una verifica dei principali parametri (a titolo esemplificativo ph, colore, odore e presenza di solidi in sospensione), se non presentano elementi estranei rispetto alle caratteristiche tipologiche di tali rifiuti, sono immessi nell'impianto mediante la vasca (*Pi2*) o mediante la vasca (*Pi1*) ed inviati nel serbatoio di omogeneizzazione D102A. In caso contrario ricadono nella fattispecie di cui al precedente p.to3.

7.2 MISCELAZIONE

Richiamate le disposizioni di cui all'art. 187 del d. lgs. 152/2006 e s.m.i., è prevista la sola miscelazione dei rifiuti pericolosi aventi le medesime caratteristiche di pericolosità e tra rifiuti non pericolosi. Non saranno possibili miscelazioni tra rifiuti pericolosi con differenti caratteristiche di pericolosità e tra rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi.

7.2.1 Miscelazioni autorizzate

Le operazioni di miscelazione eseguite presso l'impianto Ecolio2 srl, in virtù della rinuncia da parte della Società Ecolio2 srl alla miscelazione in deroga tra rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, sono di seguito indicate:

- I. nel serbatoio D102B, di alimento al serbatoio D104B, è autorizzata la miscelazione tra rifiuti non pericolosi non biodegradabili, (Attività D9 ex All.B alla Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.);
- II. nel serbatoio D104B di alimento alla sezione termica è autorizzata la miscelazione tra rifiuti non pericolosi non biodegradabili, (Attività D9 ex All.B alla Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.);
- III. nel serbatoio D104A di alimento alla sezione termica è autorizzata la miscelazione tra rifiuti pericolosi aventi medesime caratteristiche di pericolosità (Attività D9 ex All.B alla Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.);

7.2.2 Omogeneizzazioni autorizzate

- il serbatoio D102A di alimento alle sezioni biologiche, è autorizzato per la equalizzazione ed omogeneizzazione tra rifiuti non pericolosi biodegradabili (Attività D8 ex All.B alla Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.).

APPENDICE1

