

Comune di Nardò

Provincia di Lecce

**RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE D.D n.579 del 14-04-2016**

(ex art. 29-octies del D.Lgs. 152 / 06)

IMPIANTO DI DI RECUPERO E SMALTIMENTO DI RIFIUTI



Il Progettista

dott.ing. Massimo Corianò

iscritto al n. 1868 dell'Ordine degli Ingegneri di Lecce

Committente: CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C.
Contrada "Roccacannuccia" - 73048 Nardò (Le) - Tel. 0833 564053
cemarsas@libero.it

Elaborato
R3

PROTOCOLLO DELLE ACCETTAZIONI

Luglio 2025

Revisione 2

Procedimento di " Riesame A.I.A."

STUDIO DI INGEGNERIA AMBIENTALE - Ing. Massimo Corianò



Via A.M. Caprioli, n. 10 - 73100 LECCE

Tel.: 0832.217277 - 328.1658112

email: massimo.coriano@libero.it - pec: massimo.coriano@ingpec.eu

00 PREMESSA.....	2
00.01 Miscelazione rifiuti: definizioni	3
00.02 Riferimenti normativi	4
00.03 Dati identificativi Impianto CEMAR S.a.S. di Nardò	4
00.04 Cenni su la miscelazione in deroga.	5
01 MODALITA' DI GESTIONE LAVORAZIONE MISCELAZIONE OLI MINERALI PRESSO IMPIANTO CEMAR S.a.S. DI NARDO'	5
02 CRITERI GENERALI PER TUTTE LE MISCELAZIONE IN PARTICOLARE DEGLI OLI RITIRATI E CONFERITI	7
02.01 Criteri Generali per tutte le miscelazioni	7
03 MISCELAZIONE SERBATOIO 9a.....	9
04 VERIFICHE ANALITICHE DEI RIFIUTI PRIMA DELLA MISCELAZIONE E DELLA MISCELA PRODOTTA	10
05 VERIFICHE PER CONFERIMENTO IMPIANTO DI RECUPERO O SMALTIMENTO A CUI È DESTINATA LA MISCELA IN OGGETTO IN CONFORMITA' CON QUANTO RICHIESTO DALLA BAT 2 f.....	12
5.1 Riepilogo metodo di verifica e controllo applicato da Cemar.....	13
5.2 Rintracciabilità della miscela	15

00 PREMESSA

Il presente documento contiene un protocollo di riferimento per la definizione dei criteri di miscelazione in deroga tra alcuni rifiuti speciali pericolosi (oli minerali) con differenti EER, conferiti presso lo stabilimento ubicato in contrada “Roccacannuccia” nel territorio comunale di Nardò (Le), gestito dalla società “*Cemar Sas di Durante Rosaria & C.*”, ai sensi del 2° comma dell’art. 187 del d.lgs. 152/06, così come stabilito anche nella Determina Dirigenziale AIA n. 579 del 14/04/2016 rilasciata dal Servizio Ambiente della Provincia di Lecce e oggetto di riesame per adeguamento della stessa alle **BAT** – (*Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 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*).

Si terra conto nella trattazione del presente protocollo **risposta da parte del MASE, nota 143192 del 01 Agosto 2024, all’interpello di Confindustria, sul tema della miscelazione dei rifiuti.**

Per le informazioni che seguono si fa riferimento alla *tavola grafica n° 7a “Planimetria delle aree di stoccaggio rifiuti, layout”* in cui sono indicate le aree dove vengono svolte le suddette attività

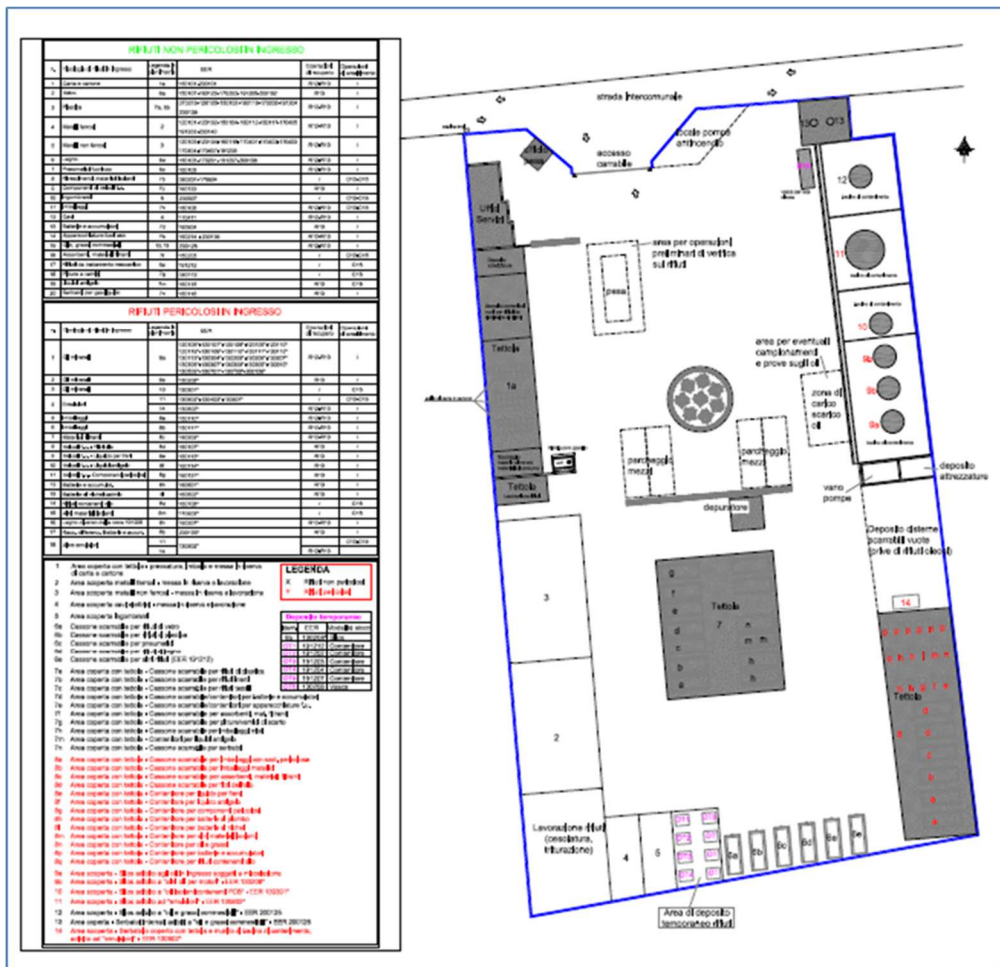


Figura 1 - Tavola 7a: Planimetria aree di stoccaggio rifiuti, layout

00.01 Miscelazione rifiuti: definizioni

Il Ministero, per dare risposta a Confindustria al fine di definire la compatibilità della procedura proposta con la normativa vigente, a valle anche dell'istruttoria tecnica condotta e del parere ISPRA, richiesto con nota 4748 del 11 Gennaio 2024 e fornito con nota 22746 del 7 Febbraio 2024, ha preso in esame il quadro normativo seguente.

Articolo 187 del D.Lgs. 152/2006 pone il divieto di miscelazione di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolo nonché di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi.

Tra le operazioni di miscelazione vietate rientrano anche quelle tese alla diluizione.

- ✓ Le operazioni di miscelazione sono ammesse solo se autorizzate, ai sensi degli articoli 208, 209 e 211 del D.Lgs. 152/2006 alle seguenti condizioni:
- ✓ siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;
- ✓ l'operazione di miscelazione sia effettuata da un ente o da un'impresa che ha ottenuto un'autorizzazione ai sensi degli articoli 208, 209 e 211;
- ✓ l'operazione di miscelazione sia conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articolo 183, comma 1, lettera nn)".

Il comma 5-ter dell'articolo 184 del D.Lgs. 152/2006 prescrive che: *“la declassificazione da rifiuto pericoloso a rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta attraverso una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che definiscono il carattere pericoloso del rifiuto”*.

Da ciò ne discende pertanto che la miscelazione non deve determinare una riduzione del contenuto di sostanze pericolose al di sotto dei limiti previsti dalla normativa sulla classificazione e quindi dei limiti di cui all'allegato I della parte IV del D.Lgs. 152/2006 per l'attribuzione delle caratteristiche di pericolo.

Allo stesso tempo, il comma 3 dell'articolo 6 del D.Lgs. 36/2003 fa espresso divieto di ricorrere alla diluizione o alla miscelazione dei rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica.

Come del resto è espressamente stabilito come principio inderogabile nel documento “Reference Document on Best Available Techniques for the waste treatments industries di Ottobre 2018” che : *la miscelazione deve essere funzionale alle esigenze del successivo trattamento cui è destinato il rifiuto e non deve essere un metodo volto a facilitare l'accettazione dei rifiuti”*.

Sempre nella note del MISE si fa riferimento alle Linee guida nazionali di cui al DM 29 Gennaio 2007, ancora vigenti sebbene non aggiornate al Bref Document del 2018, che rappresentano uno strumento utile ai fini di una corretta valutazione delle procedure di miscelazione.

In conclusione, il MASE, afferma che l'operazione di miscelazione rappresenta una fase estremamente delicata che richiede una caratterizzazione preliminare particolarmente accurata. E' peraltro necessario che tale operazione sia effettuata senza comportare un aumento dei rischi per la salute e per l'ambiente che potrebbero, ad esempio, derivare dall'innescarsi di reazioni impreviste.

Le categorie di attività rilevanti per questo decreto sono quelle relative alla gestione dei rifiuti, in particolare quelle indicate nel punto 5.1 dell'allegato, che riguarda il trattamento e lo stoccaggio di rifiuti, inclusi i PCB e i materiali che li contengono.

00.02 Riferimenti normativi

- D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (artt. 177 c.4 – 179 c.1 - 185 bis - 187 c.1, c.2 - 216 bis c.2, c.3, c.6, c.7);
- BAT 2f delle BAT-C del 2018;
- D.M. 392/96 “Regolamento recante norme tecniche relative alla eliminazione degli olii usati”;
- Direttiva (UE) 2018/851 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 30 maggio 2018 “Direttiva rifiuti” (art. 21 c.1);
- D.lgs. 27 gennaio 1992 n. 95 “Attuazione delle Dir. CEE 75/439 e 87/101, relative alla eliminazione degli oli usati” (art. 3 c.3).

00.03 Dati identificativi Impianto CEMAR S.a.S. di Nardò

IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO			
Denominazione	CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C.		
5.1 lett. c) e 5.5 Codice IPPC	109.07 Codice NOSE-P	90 Codice NACE	38.32.10 Codice ISTAT
Classificazione IPPC	- 5.1 lett. c) smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; - 5.5 accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.		attivo stato impianto
Classificazione NOSE-P	Trattamento fisico-chimico e biologico dei rifiuti (Altri tipi di gestione dei rifiuti)		<u>CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C.</u> ragione sociale
Classificazione NACE	Smaltimento ed eliminazione di rifiuti		
Classificazione ISTAT	Recupero e preparazione per il riciclaggio di cascami e rottami metallici		
Iscrizione al registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di LECCE n. 164688			

00.04 Cenni su la miscelazione in deroga.

Il Bref WT Document individua nello paragrafo " *Blending and mixing* al punto 2.1.4 - che tradotto in italiano "miscelazione e mescolamento - i seguenti principi generali che dovranno essere riportati come impostazione nelle procedure degli atti autorizzativi e nei criteri operativi da attuare.

Viene richiesto espressamente che :

- Deve essere evitata la miscelazione tra loro di sostanze che possono agire ad una forte reazione (sviluppo di calore, fuoco, formazione di gas) o di sostanze esplosive e per questo devono, pertanto, essere evitati rischi per la salute umana e per l'ambiente.

A tale scopo si rende necessario che:

- ciascuna tipologia di rifiuto, e per qualsiasi scopo delle loro lavorazione, dovranno essere effettuati, preliminarmente a qualunque operazione di miscelazione (sia liquidi che di rifiuti solidi) **opportuni test di compatibilità**; (sezione 2.3.3.8).
- deve essere garantita la **tracciabilità dei rifiuti pericolosi** (sezione 2.3.2.5)

Quindi miscelazione in deroga dovrà essere esclusivamente finalizzata all'agevolazione dello stoccaggio, ad una migliore gestione del conferimento a impianti terzi per il recupero ed alla mitigazione dell'impatto ambientale connesso allo smaltimento dei rifiuti così miscelati.

Si rende necessario quindi che i rifiuti debbano essere conservati in strutture appositamente progettate e conformi ai requisiti tecnici più avanzati e tenuti sotto stretta osservazione.

Misure di Sicurezza

Contenitori certificati: L'utilizzo di contenitori ermetici è essenziale per prevenire fuoriuscite di sostanze pericolose.

Monitoraggio continuo: I parametri ambientali come temperatura e pressione devono essere costantemente controllati.

Formazione del personale: Gli operatori devono ricevere una formazione specifica per gestire i rifiuti pericolosi in sicurezza e le loro lavorazioni.

01 MODALITA' DI GESTIONE LAVORAZIONE MISCELAZIONE OLI MINERALI PRESSO IMPIANTO CEMAR S.a.S. DI NARDO'

In fase di esercizio, la responsabilità della gestione operativa dell'impianto è affidata ad un Direttore Tecnico, opportunamente formato e che abbia superato le verifiche di idoneità previste dall'art. 13, comma 1, del decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 3 giugno 2014, n. 120, cui spettano i compiti di controllo a partire dalla fase di accettazione dei carichi nell'impianto, fino alla fase di trasporto all'eventuale successivo impianto di destinazione.

Il direttore tecnico, che deve essere sempre presente in impianto, assicura, ovvero collabora con il responsabile del servizio di prevenzione e protezione (laddove tali figure non siano coincidenti) affinché nella gestione operativa delle attività presso l'impianto sia data attuazione a tutte le disposizioni di sicurezza previste dalla norma specifica di settore.

Le fasi che il Direttore Tecnico deve controllare sono quindi in tutte le fasi di lavorazione dell'impianto e cioè:

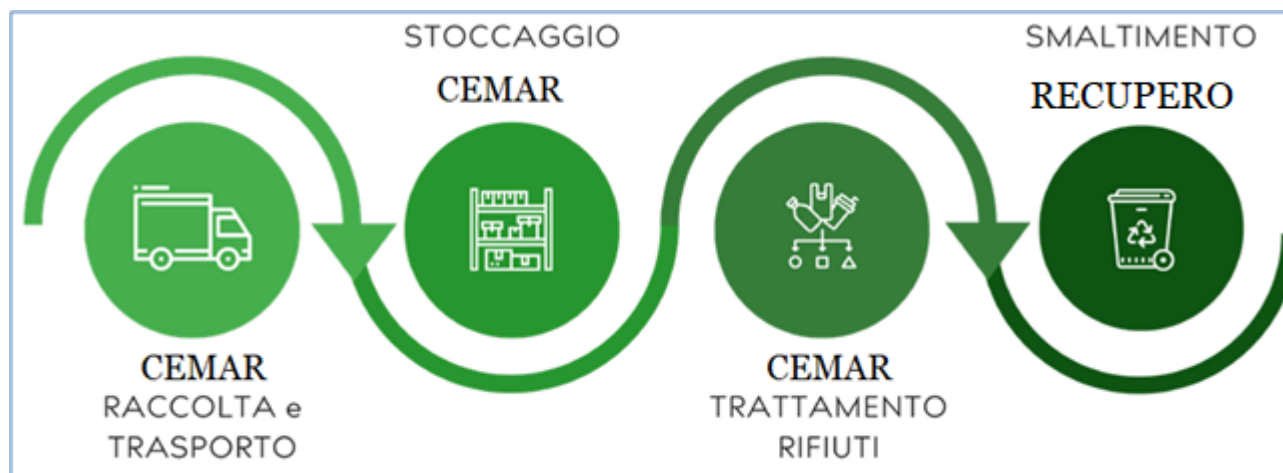


Figura 2 – Attività CEMAR S.a.s



Figura 3 – Fasi con indicata la rintracciabilità, il controllo conformità sulle lavorazioni e le miscele

Per tutte le fasi indicate si rimanda alla **Procedura Gestione Operativa per l'accettazione lo stoccaggio e la lavorazione dei rifiuti** allegata alla domanda di **Riesame AIA**.

L'intera sequenza di trattamento dei rifiuti, dalla presa in carico all'avvio delle frazioni agli impianti di trattamento e/o smaltimento, è registrata, ai fini della tracciabilità, su apposito gestionale informatico (WinWASTE) e stampato su registro cartaceo.

Attraverso l'utilizzo della scheda di lavorazione generata dal gestionale WinWASTE, che accompagna ogni partita di materiale in ingresso allo stabilimento, è possibile monitorare sui registri di carico e scarico il percorso del rifiuto, le lavorazioni a cui è stato sottoposto, le partite e la quantità in giacenza ed il collegamento delle partite in ingresso con i formulari di uscita.

L'Ufficio informa quotidianamente il personale operativo sul piazzale del programma degli ingressi consegnando l'Ordine di Servizio su cui sono riportate le indicazioni relative al produttore, EER, quantitativo stimato ed il confezionamento.

Al fine di monitorare lo stato dello stoccaggio è possibile, utilizzando il software gestionale, effettuare dei report da cui si evincono i seguenti dati:

- giacenza istantanea di ogni EER;
- elenco dei produttori presenti per ogni collo/lotto in formazione;
- tracciabilità delle partite dal loro ingresso all'uscita dallo stabilimento;
- aggiornamento in continuo delle quantità annue conferite;
- controllo delle lavorazioni eventualmente eseguite su ogni rifiuto conferito.

02 CRITERI GENERALI PER TUTTE LE MISCELAZIONE IN PARTICOLARE DEGLI OLI RITIRATI E CONFERITI

In aggiunta ai criteri generali di omologa, accettazione, gestione e miscelazione stabilite nella **PGO - Procedura Gestione Operativa per l'accettazione lo stoccaggio e la lavorazione dei rifiuti** vengono effettuate le seguenti ulteriori prescrizioni:

- Considerando la natura dei rifiuti oggetto di miscelazione vengono effettuati una serie di test di compatibilità speditive durante la miscelazione stessa. Il rifiuto oleoso in uscita dallo stabilimento "CEMAR" e trasportato presso un deposito "CONOU" sarà caratterizzato da quest'ultimo (si allega nota CONOU, prot. 1171 del 01/06/2022).
- La caratterizzazione del rifiuto oleoso derivante dalla miscelazione è prevista nella filiera dell'olio che fa capo al "CONOU" (del quale CEMAR è concessionario), in quanto funzionale alla preliminare identificazione della corretta attività di trattamento.

02.01 Criteri Generali per tutte le miscele

- 1) La miscelazione è effettuata solo fra materiali merceologicamente simili e chimicamente affini e compatibili.
- 2) I rifiuti facenti parte la miscela, anche singolarmente, vengono comunque avviati alla stessa tipologia di trattamento, nell'impianto di destinazione finale, a cui è destinata la miscela stessa.

- 3) La miscelazione è propedeutica alla mitigazione dell'impatto ambientale del trasporto.
- 4) È vietata qualsiasi miscelazione fra rifiuti pericolosi e non pericolosi.
- 5) È vietata qualsiasi miscelazione fra solidi e liquidi.
- 6) È vietata qualsiasi miscelazione fra soluzioni acquose e solventi.
- 7) È vietata la miscelazione tra soluzioni acquose ed oli.
- 8) È vietata la miscelazione tra oli minerali ed oli diatermici.
- 9) Deve essere garantita la tracciabilità dei rifiuti in miscelazione.

La tabella seguente riepiloga le attività effettuate in ciascuno degli 8 serbatoi; il numero associato al serbatoio nella prima colonna della tabella sottostante fa riferimento alla legenda della tavola grafica n° 7b.

TABELLA 1 – Attività effettuate in ciascun serbatoio

<i>Serbatoio</i>	<i>Tipologie</i>	<i>Destinazione</i>	<i>Pericolosità</i>	<i>Stato</i>	<i>Miscelazione</i>
9 a	Oli soggetti a miscelazione	R12-R13	SI	Liquido	In deroga
9 b	Altri oli per motori	R13	SI	Liquido	Non in deroga
9 b	Altri oli per motori	R13	SI	Liquido	Non in deroga
10	Oli contenenti PCB	D15	SI	Liquido	Non in deroga
11	Emulsioni oleose	D13 – D15	SI	Liquido	In deroga
12	Oli vegetali	R12-R13	NO	Liquido	Non in deroga
13	Oli vegetali	R12-R13	NO	Liquido	Non in deroga
13	Oli vegetali	R12-R13	NO	Liquido	Non in deroga

I rifiuti liquidi pericolosi da sottoporre a “miscelazione in deroga” sono collocati nel serbatoio identificato in planimetria al **n. “9a”** dedicato ad una specifica tipologia merceologica (oli minerali), allo scopo di meglio garantire la miscelazione tra rifiuti affini. Inoltre, i rifiuti miscelabili nel suddetto serbatoio sono stati oggetto di analisi dei processi produttivi che li hanno generati, andando a limitare il numero degli EER miscelabili, come esplicitato nella Tabella 1 di seguito riportata e nella quale sono riportate tutte le classi di pericolo potenzialmente attribuibili.

Non possono essere miscelati rifiuti per cui risultino (da formulari o rapporti analitici prodotti da laboratorio) pericolosità diverse da quelle indicate nella Tabella 1.

Nei paragrafi che seguono è fornito per la miscela prodotta, un maggior dettaglio sulle condizioni di miscelazione e caratterizzazione della miscela così realizzata.

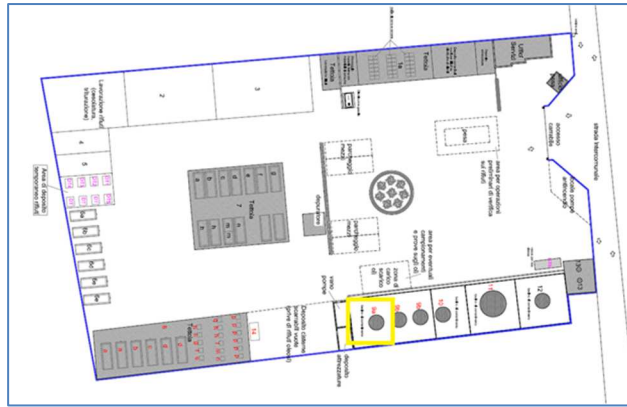


Tabella 2 – Rifiuti di cui si propone la miscelazione nel Serbatoio n. “9 a”

EER MISCELATI			EER in uscita
EER In ingresso	Potenziali Pericolosità	Descrizione rifiuto	130208*
120106*	HP4, , HP14	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	
120107*	HP4, HP14	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	
120108*	HP4, HP14	Emulsioni e soluzioni per macchinari contenenti alogeni	
120109*	HP4, HP14	Emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni	
120110*	HP4, HP14	Oli sintetici per macchinari	
120119*	HP4, HP14	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili	
130109*	HP4, HP14	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	
130110*	HP4, HP14	Oli per circuiti idraulici non clorurati	
130111*	HP4, HP14	Oli sintetici per circuiti idraulici	
130112*	HP4, HP14	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	
130113*	HP4, HP14	Altri oli per circuiti idraulici	
130204*	HP4, HP14	Scarti d’olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	
130205*	HP4, HP14	Scarti d’olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati	
130206*	HP4, HP14	Scarti d’olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	
130207*	HP4, HP14	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione facilmente biodegradabile	
130306*	HP4, HP14	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi di cui alla voce 130301	
130307*	HP4, HP14	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	
130308*	HP4 HP14	Oli sintetici isolanti e termo conduttori	
130309*	HP4, HP14	Oli isolanti e termo conduttori, facilmente biodegradabili	
130310*	HP4, HP14	Altri oli isolanti e termo conduttori	
130506*	HP4, HP14	Oli prodotti dalla separazione oli/acqua	
130701*	HP4, HP14	Olio combustibile e carburante diesel	
130703*	HP4, HP14	Altri carburanti (comprese le miscele)	
200126*	HP4, HP14	Oli e grassi diversi di cui alla voce 200125	

03 MISCELAZIONE SERBATOIO 9a

La miscelazione dei codici EER indicati in Tabella 1 è regolamentata con le modalità di

seguito indicate.

- a) Non si possono aggiungere alla miscela rifiuti con EER diverso da quelli indicati in Tabella 2.
- b) Non si possono miscelare rifiuti che, seppure rientranti in Tabella 1, abbiano una pericolosità aggiuntiva rispetto ad HP4, HP14.
- c) Per tutti i rifiuti conformi alle caratteristiche di cui ai precedenti punti a) e b) si può effettuare la miscelazione tra di essi in tutte le proporzioni possibili.
- d) La miscelazione può avvenire in modo progressivo con l'aggiunta di uno qualsiasi degli EER di cui in Tabella 1 anche ad una preesistente miscela degli EER indicati nella suddetta Tabella 1 e fatte salve le regole cui ai punti precedenti. Ogni aggiunta è preceduta da una verifica speditiva atta a confermare l'assenza di indesiderate e potenzialmente pericolose reazioni conseguenti alla miscelazione stessa.
- e) La tracciabilità dei rifiuti componenti la miscela deve essere garantita applicando la procedura di registrazione appositamente prevista.
- f) Il rifiuto derivante dalla miscelazione sarà individuato con EER 13 02 08* e la sua pericolosità sarà data dalla somma di tutte le pericolosità dei singoli componenti la miscela stessa (quindi, nell'ipotesi più negativa HP4, HP14).

04 VERIFICHE ANALITICHE DEI RIFIUTI PRIMA DELLA MISCELAZIONE E DELLA MISCELA PRODOTTA

- a) Ogni conferitore fornisce una caratterizzazione chimica del rifiuto stesso, in modo da avere preventiva descrizione ed approfondimento della composizione e delle pericolosità del rifiuto stesso. Tale caratterizzazione, di norma annuale secondo le specifiche di omologa preventive al conferimento, verrà ripetuta ogni volta che il processo produttivo subisca una variazione, nel qual caso il produttore dovrà fornire comunicazione e nuova caratterizzazione chimica che permetta di verificare il mantenimento (o meno) delle caratteristiche del rifiuto conferito.
- b) Il rifiuto è sottoposto alle verifiche preliminari alla miscelazione (di cui al precedente paragrafo 2.2 punto c), a conferma dell'assenza di rischio rispetto alla miscela già presente nei serbatoi. Per la verifica di compatibilità di una miscela vengono eseguiti dei test sia visivi che analitici. Con l'analisi visiva si osserva attentamente la presenza di torbidità, sedimenti, o separazioni di fasi, che indicano incompatibilità. Per i test analitici vengono prelevati dei campioni e inviati al laboratorio esterno di analisi. Nell'ottica del miglioramento delle prestazioni è prevista l'acquisto di un Gascromatografo/spettrometro di massa (Gc/MS) portatile con cui effettuare analisi di compatibilità con la massima semplicità avendo così la possibilità immediata di determinare la tipologia e la quantità di composti organici volatili (VOC), sostanze chimiche industriali tossiche (TIC) in range ppb-ppm riducendo la manipolazione del campione e la complessità e i tempi di analisi di laboratorio. E' prevista la formazione del tecnico operatore.
- c) Le verifiche preliminari, eseguite da un operatore debitamente istruito, sono annotate su apposito registro relativo alla miscelazione nel serbatoio n. "9 a" dove sono indicate: data di esecuzione, modalità di esecuzione delle prove, parametri fisici accertati (pH, temperatura, etc), eventuali potenziali effetti indesiderati.
- d) Ogni conferimento deve seguire una specifica procedura di tracciabilità documentata

dalle operazioni registrate sul gestionale WinWASTE .

05 VERIFICHE PER CONFERIMENTO IMPIANTO DI RECUPERO O SMALTIMENTO A CUI È DESTINATA LA MISCELA IN OGGETTO IN CONFORMITA' CON QUANTO RICHIESTO DALLA BAT 2 f,

Nell'ambito della propria attività inerente gli oli minerali usati, "Cemar Sas di Durante Rosaria & C." opera in qualità di concessionario del CONOU (Consorzio Nazionale per la Gestione, Raccolta e Trattamento degli Oli Minerali Usati) del quale segue scrupolosamente tutte le proprie direttive.

Infatti, l'attività di raccolta degli oli lubrificanti avviene su tutto il territorio nazionale tramite imprese private autorizzate, che garantiscono standard qualitativi e di sicurezza. Il concessionario "CEMAR Sas di Durante Rosaria & C." raccoglie con i propri automezzi, gli oli lubrificanti usati da officine e fabbriche per poi stocarli nel proprio deposito.

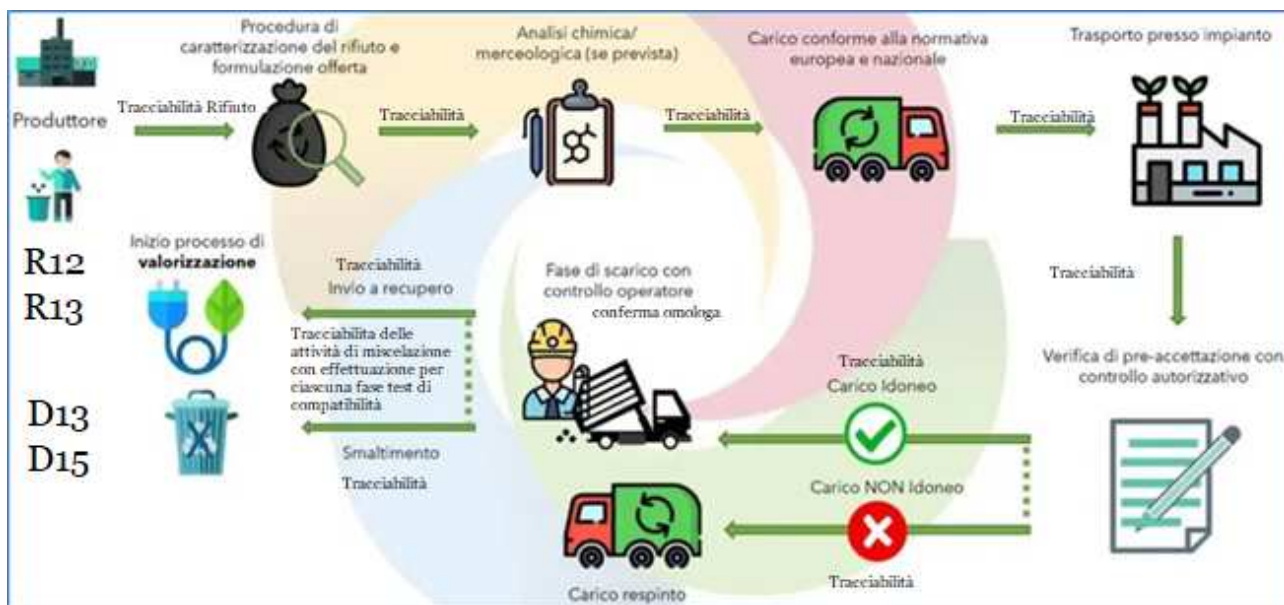
Quindi, l'olio raccolto viene miscelato e poi consegnato ai depositi CONOU per i successivi trattamenti; in tale sede, l'olio viene analizzato, rigenerato e riportato a nuova vita come lubrificante.

All'interno della piattaforma CEMAR il trattamento del rifiuto "olio minerale usato" consiste in una mera miscelazione (e quindi un accorpamento) di oli minerali usati raccolti.

La miscela di oli ottenuta, con la procedura finora descritta, stoccata all'interno del serbatoio n. "9a" dello stabilimento CEMAR, sarà quindi destinata ad un impianto di rigenerazione regolarmente autorizzato, gestito dal Consorzio medesimo ed indicato di volta in volta dallo stesso.

Si ribadisce che la tracciabilità di tutte le fasi è garantita dalla applicazione di quanto previsto dalla nostra PGO - Procedura di Gestione per l' accettazione lo stoccaggio e la lavorazione di cui riportiamo nuovamente qui di seguito il flusso grafico delle attività realizzate e tenute sempre sotto controllo con l'inserimento dei dati rilevati nel gestionale WinWASTE che ne garantisce archiviazioni di tutti i dati rendendoli configurabili a seconda delle informazioni che si vogliono ottenere al fine della loro rintracciabilità.

Questa attività di monitoraggio di tutte le fasi "garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura". 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".



5.1 Riepilogo metodo di verifica e controllo applicato da Cemar.

La società “Cemar” garantisce l’applicazione di tale tecnica inoltre si premette e si ribadisce che le operazioni di miscelazione/accorpamento sono eseguite unicamente tra rifiuti compatibili, al fine di ottimizzare il successivo trasporto e trattamento/smaltimento/recupero presso gli impianti di destino finali. Inoltre, sulla base di quanto già riportato al precedente paragrafo 2.2 si procede ad una verifica preliminare della miscibilità in sicurezza dei rifiuti tra di loro; tale verifica è eseguita da un “operatore formato” e riguarderà la natura dei rifiuti, la loro compatibilità e le caratteristiche chimico-fisiche; verranno consultati formulari, schede di sicurezza, analisi chimiche ed omologhe fornite dai conferitori. Non possono essere miscelati rifiuti per cui risultino (da formulari o rapporti analitici prodotti da laboratorio) pericolosità diverse da quelle indicate nella Tabella 1 (HP4, HP14).

Una volta che viene stabilita la corrispondenza tra quanto riportato nel certificato analitico fornito dal produttore del rifiuto e i dati derivanti dalle analisi effettuate nel laboratorio esterno all’impianto si procede alle prove di miscelazione di rifiuti compatibili. Preventivamente si tiene conto della compatibilità chimico – fisica dei rifiuti e in funzione dello schema di compatibilità chimica tra i diversi gruppi di sostanze contenuto nella Tabella E2 delle Linee Guida nazionali sugli impianti di trattamento chimico – fisico e biologico dei rifiuti liquidi.

Vengono operate prove di miscelazione, nel totale rispetto del presente documento, esclusivamente se tese a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ai fini del successivo trattamento.

Non può essere operata nessuna miscelazione di rifiuti incompatibili.

La prova di miscelazione viene effettuata su piccole quantità di rifiuto per verificarne la compatibilità chimico – fisica ed adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite.

Dato atto che tutti i rifiuti conferiti nell’impianto di cui alla presente procedura sono allo stato liquido, durante la prova di miscelazione si terrà sotto controllo l’eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, eventuale liberazione di gas.

In assenza di fenomeni evidenti si procederà alla miscelazione dei lotti esaminati.

Gli esiti delle prove di miscelazione saranno riportati e registrati su apposite schede.

A tale scopo l'addetto del laboratorio predispone un foglio di lavoro nel quale devono essere riportate le seguenti informazioni:

- numero del carico (o di più carichi) con l'indicazione delle relative quantità;
- tipologia di ogni singolo rifiuto componente la miscela;
- indicazione della vasca di pre-trattamento o del serbatoio di stoccaggio del rifiuto liquido o della miscela;
- esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e relative ad:
 - operazioni pertanto non effettuate;
 - annotazioni relative alle prove di miscelazione;
 - numero dell'analisi interna di riferimento;
 - tipologia di trattamento a cui sottoporre il rifiuto liquido o la miscela di rifiuti liquidi, dosaggi di eventuali reagenti da usare e tempi di trattamento richiesto.

Tale documentazione deve essere conservata in sede per almeno n. 3 anni. La suddetta scheda di miscelazione sarà resa disponibile in qualunque momento all'Autorità di controllo che ne faccia richiesta.

Di seguito viene riportato un esempio di possibile scheda di miscelazione con specificate le modalità di compilazione.

MODALITÀ DI COMPILAZIONE DELLA SCHEDA:

- [Data di miscelazione] verrà inserita la data in cui viene effettuata la miscelazione
- [Gruppo di miscelazione]
- Componenti della miscelazione [una scheda per ogni componente]
- [V.A.] verrà inserito il codice di accettazione corrispondente al rifiuto oggetto della miscelazione
- [Codice CER] verrà inserito il codice CER del rifiuto oggetto della miscelazione
- [N. F.I.R.] verrà inserito il numero di formulario del rifiuto oggetto della miscelazione; ☐ [Produttore] verrà inserito il produttore del rifiuto oggetto della miscelazione;
- [Trasportatore] verrà inserito il trasportatore che ha conferito il rifiuto oggetto della miscelazione nell'impianto
- [Classe P/NP] verrà inserita la classe: pericoloso [P] o non pericoloso [NP] del rifiuto oggetto della miscelazione
- [Quantità conferita] verrà inserito il peso del rifiuto [kg] oggetto della miscelazione
- [Quantità miscelata]
- [N. Reg.] verrà inserito il numero della registrazione riportato sul registro di carico/scarico corrispondente al rifiuto oggetto della miscelazione;
- [Data di conferimento] verrà inserita la data di conferimento del rifiuto oggetto della miscelazione
- [Confezionamento] verrà indicato il tipo di confezionamento del rifiuto oggetto della miscelazione (es. cisternette, big bags, ecc.)

- Miscela
- [Gruppo di miscelazione]
- [Classe P/NP] verrà inserita la classe: pericoloso [P] o non pericoloso [NP] della miscela
- [Vasca di destinazione] verrà inserita la vasca di destinazione della miscela
- [Trattamento previsto] verrà inserito il trattamento successivamente previsto per la miscela
- [Data di scarico] verrà inserita la data in cui viene effettuata la miscela
- [Quantità] verrà inserita la quantità di rifiuto facente parte della miscela
- [N. Reg.]
- Prova di miscelazione
- Descrivere l'esito della prova di miscelazione Infine viene riportato l'esito della miscelazione e la firma del Tecnico di Laboratorio e del Referente IPPC.

5.2 Rintracciabilità della miscela

La miscelazione sarà effettuata tra i rifiuti nel medesimo stato fisico e con analoghe caratteristiche chimico-fisiche, in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti ad eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi. La miscelazione sarà effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. A tale scopo, durante tutte le operazioni di miscelazione effettuate e/o in corso deve essere possibile, in ogni momento, fornire indicazioni su:

- i codici CER in ingresso dei rifiuti (e per i rifiuti pericolosi anche le corrispondenti classi HP di cui all'allegato III alla Dir 2008/98/CE – come modificato dal Reg. CE 1357/2014) che hanno partecipato alla miscelazione;
- le quantità in peso e/o in volume dei rifiuti miscelati;
- le prove di miscelazione correlate ed eventuali analisi;
- la codifica della vasca o del serbatoio di destinazione.