



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.IIa 524

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

Consulenza tecnica

Ing. Daniela Trivisani

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

e-mail: daniela.trivisani@ingpec.eu



Legale rappresentante

Sig.Italo Forina

Strada Calvani, 8 - 70124 Bari

Tel: 0833.720040

indirizzo PEC: ecolio2srl@pec.it

ELABORATO	DATA	SCALA	ALLEGATO
PROTOCOLLO ACCETTAZIONE RIFIUTI IN INGRESSO ALL'ATTIVITÀ ED ELENCO CER	07-2019		ELDES_4
AGGIORNAMENTO	DATA	DESCRIZIONE	

Sommario

1	PREMESSA.....	2
2	GESTIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO	4
2.1	OMOLOGAZIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI DA TERZI	4
2.1.1	CLASSIFICAZIONE E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI DA TERZI	6
2.2	PROGRAMMAZIONE DEI CONFERIMENTI	9
2.3	TIPOLOGIE DI RIFIUTI IN INGRESSO (ELENCO CODICI CER) E ATTIVITA'	12
2.4	CONFERIMENTO DEI RIFIUTI PRESSO L'IMPIANTO.....	26
2.5	OPERAZIONI DI RICEZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO.....	30
2.5.1	Punti di immissione dei rifiuti in ingresso	30
2.5.2	Macchina per la grigliatura, dissabbiatura e disoleatura	31
2.5.3	Macchina pretrattamento bottini	34
2.5.4	Punto di immissione con rete filtrante.....	34
2.6	GESTIONE RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI IN INGRESSO: CRITERI PER LA SEPARAZIONE DEI FLUSSI E SUCCESSIVA MISCELAZIONE.....	36
2.7	MISCELAZIONE.....	37
2.7.1	Miscelazioni autorizzate	38
2.7.2	Protocollo di miscelazione.....	39
2.8	STOCCAGGIO D15	43

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 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 autorizzava la ditta a svolgere le seguenti attività di smaltimento rifiuti:

- D8 - trattamento biologico;
- D9 – trattamento fisico – chimico;
- D15 – deposito preliminare
- R13– messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) .

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. CONSEGUENTEMENTE 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;
- ✓ Linea 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 3 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.

I rifiuti sono stoccati in deposito preliminare in 12 serbatoi da 35 m3 ciascuno, di cui 11 dedicati ai rifiuti non pericolosi (da D110 a D 120) ed 1 (il D121) ai rifiuti pericolosi ed emulsioni oleose. Ciascun serbatoio contiene un solo rifiuto alla volta, accettato in ingresso all'impianto, previa applicazione del relativo protocollo di accettazione rifiuti in ingresso.

E' proposta, ai fini della relativa valutazione nel presente procedimento di riesame/rinnovo, la realizzazione di una nuova linea dedicata ai fanghi della famiglia 19 con SS >3% (c.d. fangosi pompabili), che - accettati in ingresso alla piattaforma - permetterà l'invio diretto degli stessi al trattamento di ispessimento e disidratazione, evitando così il rischio di intasamento dei serbatoi dedicati allo stoccaggio D15.

Nella presente relazione si descrivono in maniera esaustiva le modalità di accettazione dei rifiuti in ingresso (cfr. Appendice1_DIAGRAMMA 1 – CICLO PRODUTTIVO COMPLETO).

2 GESTIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO

La gestione dei rifiuti in ingresso prevede lo svolgimento di una serie di attività di verifica e controllo sulle masse per le quali pervengono in azienda richieste di conferimento/trattamento. Tali attività sono necessarie ed imprescindibili poiché sono tese a verificare, ai sensi della normativa vigente in materia di classificazione dei rifiuti, l'attendibilità di quanto dichiarato dal cliente/produttore alla "Ecolio2 s.r.l." nonché per verificare il rispetto delle disposizioni normative vigenti in ordine al conferimento dei rifiuti in impianti di trattamento (in particolare D.Lgs. 152/06) e dalle prescrizioni specificate nell'atto autorizzativo AIA n. 117 del 18/05/2011 (Cfr. DOCUMENTO3_ELDES.14 – Repertorio atti amministrativi) e/o sue eventuali modifiche.

Nel presente capitolo sono illustrati i controlli previsti atti a dimostrare il rispetto della normativa vigente da parte dell'azienda nella conduzione dell'attività di gestione rifiuti unitamente ad alcune verifiche tecniche che consentono il controllo di gestione dell'attività svolta.

Le procedure di controllo relative all'attività di gestione dei rifiuti si applicano nelle fasi di richiesta di smaltimento, accettazione e scarico di rifiuti conferiti in piattaforma conformemente a quanto indicato nelle BAT di settore.

Le attività attualmente implementate rispondono a precise procedure gestionali certificate ex UNI EN ISO 14001:2015 (Cfr.DOCUMENTO10_ELDES.14 – Repertorio atti amministrativi)

2.1 OMOLOGAZIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI DA TERZI

Il conferimento dei rifiuti presso la piattaforma polifunzionale per il trattamento dei rifiuti liquidi speciali della "Ecolio2 s.r.l." è subordinato ad una procedura di "omologazione" dei rifiuti da smaltire che si conclude con la sottoscrizione di un contratto tra il Cliente e il Responsabile Omologazione (RO) nel quale sono definiti e regolati gli aspetti economici.

Il conferimento dei rifiuti da trattare, effettuato esclusivamente mediante autospurghi o autoarticolati, 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.

Il richiedente, è tenuto a compilare, per ciascun codice CER, un modulo "Richiesta di omologa rifiuti" disponibile sul sito dell'azienda, al fine di fornire le informazioni di seguito compendiate:

- Dati anagrafici del richiedente (può essere lo stesso Produttore/detentore, un intermediario o il Trasportatore);
- Dati del produttore del rifiuto, attività dell'azienda e luogo di produzione del rifiuto;
- Dati del trasportatore;
- Pericolosità del rifiuto;
- Processo produttivo che lo ha generato e materie prime utilizzate nel processo di produzione
- Quantità previste da conferire;

a cui deve essere allegato il certificato di analisi di un campione rappresentativo del rifiuto, sottoscritto da tecnico abilitato, completo di classificazione del rifiuto.

I parametri generalmente richiesti 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.

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 di origine urbana biodegradabili**, i 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. Prima dell'accettazione viene fatta una verifica dei principali parametri (a titolo esemplificativo ph, colore, odore e presenza di solidi in sospensione), al fine di accertare l'assenza di elementi estranei rispetto alle caratteristiche tipologiche di tale rifiuto.

Sulla base della classificazione del rifiuto e delle caratteristiche di pericolosità dichiarate dal produttore del rifiuto, il tecnico di laboratorio verifica e stabilisce:

- che il codice CER sia tra quelli compresi nell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Puglia con Determinazione Dirigenziale n. 117 del 18 maggio 2011 ;

- che i parametri riportati nel certificato di analisi fornito dal produttore rispettino quelli richiesti;
- il ciclo di trattamento a cui il rifiuto liquido 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 verificarne la trattabilità presso la piattaforma.

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 homologazione 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.

In base a quanto specificato negli elaborati descrittivi

- ELDES.5. Trattamento biologico
- ELDES.6. Trattamento termico
- ELDES.7. Trattamento fanghi

e rappresentato negli elaborati grafici

- ELGRAF.4 Trattamento termico – Layout e pipeline stato progetto
- ELGRAF.5 Trattamento biologico – Opere civili, layout e pipeline Moduli A e B stato progetto
- ELGRAF.6 Trattamento fanghi – Layout e pipeline stato progetto

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 o al trattamento fanghi.

2.1.1 CLASSIFICAZIONE E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI DA TERZI

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.

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.

Vi sono casi in cui il rifiuto in indagine non è riconducibile ad un processo produttivo ben definito o tra i codici CER elencati per un certo processo è difficile attribuirne uno in modo corretto. A questo punto è necessario caratterizzare un rifiuto attraverso la raccolta di tutte le informazioni necessarie per lo smaltimento finale in condizioni di sicurezza. In ogni caso non esistono analisi generiche o standard per definirne la caratterizzazione.

L’analisi di caratterizzazione del rifiuto è obbligatoria ad esempio ai fini dello smaltimento in discarica ai sensi del DM 27.09.2010 e ss.mm.i., ai fini dell’incenerimento, ecc ma non è obbligatoria per gli impianti di smaltimento di rifiuti liquidi.

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 tecnico abilitato ed effettua controlli analitici all’arrivo presso il laboratorio interno di cui dispone la piattaforma.

Pertanto mentre la procedura per la classificazione ovvero l’attribuzione del codice CER è una sola, l’analisi di caratterizzazione consiste nella raccolta di una serie di dati che permette al tecnico interno della Ecolio2 di stabilirne la trattabilità o meno presso la piattaforma.

La Ecolio2 srl, come procedura interna, 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 invece ne valuta la biodegradabilità o meno in base all’analisi di caratterizzazione ed ai quantitativi da conferire.

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, Cd, Cr VI, Cu, Hg, Ni, Pb, Se e Zn sia > 10 ppm;
- rifiuto la cui sommatoria della concentrazione di altri metalli sia > 100 ppm;
- rifiuto la cui sommatoria di anioni sia superiore a 2 volte i limiti della Tabella 3 e non precipitabili sotto forma di sali in solubili;
- rifiuto che contiene altre sostanze con concentrazioni che superano i limiti della Tabella 3;

- rifiuto che contiene sostanze nocive e/o inibenti i processi biologici, oppure che potrebbero alterare le condizioni di lavoro ottimali dei microorganismi (es pH estremi);

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 che ha una concentrazione di azoto ammoniacale NH_4 < 500 ppm e con una bassa concentrazione di molecole organiche azotate;
- Rifiuto la cui sommatoria di As, Cd, Cr VI, Cu, Hg, Ni, Pb, Se e Zn sia < 10 ppm;
- Rifiuto la cui sommatoria di altri metalli sia < 100 ppm;
- Rifiuto la cui sommatoria di anioni sia pari a 2 volte i limiti della tabella 3;
- Rifiuto che contiene altre sostanze con concentrazioni entro i limiti della Tabella 3;
- Rifiuto che non contiene sostanze nocive e/o inibenti i processi biologici (ad es. sostanze antiossidanti) e che non alterano le condizioni di lavoro ottimali dei microorganismi (es optimum di pH = 5 - 8).

2.2 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 capacità di stoccaggio, ossia se è/sono disponibile/i serbatoi vuoti dedicati all'operazione D15. Attualmente 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.

Quantitativi massimi di rifiuti autorizzati che possono essere conferiti in impianto. Attualmente la capacità di trattamento autorizzata con D.D. n.117/2011 (Cfr.DOCUMENTO3_ELDES14–Repertorio atti amministrativi) è di seguito schematizzata:

AIA DD 117/2011				
Tipologia Rifiuti	Massimo quantitativo in ingresso [m3/anno]	Sottocategoria Rifiuti	Range capacità trattamento [m3/anno]	Trattamento
Rifiuti Pericolosi	8.415		0 - 8.415	TERMICO
Rifiuti NON PERICOLOSI	647.435	NON Pericolosi Biodegradabili	0 - 627.800	BIOLOGICO
		NON Pericolosi Non Biodegradabili	0 - 19.635	TERMICO
Potenzialità annua Piattaforma				TOT [m3/anno] 655.850

Tab. 2.1 - Capacità di trattamento dell'impianto (AIA DD 117.2011)

Nell'ambito del presente riesame/rinnovo si propone la realizzazione di una linea dedicata all'invio dei rifiuti fangosi (contenuto SS ≥ 3 %), appartenenti alla famiglia 19, direttamente dalla vasca di accettazione all'ispessitore statico da 100 mc (Attività D9 ex All. B alla Parte IV del D. Lgs. N. 152/2006 e ss.mm.ii.) della linea fanghi (cfr. ELGRAF.6 Trattamento fanghi – Layout e pipeline stato progetto) al fine di evitare l'intasamento dei serbatoi D15 a tale tipologia di rifiuto imputabile. Considerata la potenzialità della centrifuga, a valle dell'ispessitore statico, di circa 10 m³/h, in funzione per circa 15 h/g, con l'ispessitore potrebbero essere trattati circa 10 m³/h x 15 h/g= 150 m³/g di rifiuti fangosi pompabili (speciali non pericolosi).

Pertanto si propone la seguente modifica alla tabella sopra riportata:

Proposta Rinnovo/Riesame					
Tipologia Rifiuti	Massimo quantitativo in ingresso [m3/anno]		Sottocategoria Rifiuti	Range capacità trattamento [m3/anno]	Trattamento
Rifiuti Pericolosi	8.415		-	0 - 8.415	TERMICO
Rifiuti NON PERICOLOSI	647.435 di cui	NON Pericolosi Biodegradabili	NON Pericolosi liquidi	0 - 627.800	BIOLOGICO
		627.800	Fanghi 19 con SS>3%	0 - 54.750	L. FANGHI
		NON Pericolosi Non Biodegradabili	-	0 - 19.635	TERMICO
Potenzialità annua Piattaforma					TOT [m3/anno] 655.850

Tab. 2.2 - Capacità di trattamento dell'impianto (Proposta Riesame AIA DD 117.2011)

Capacità utile dei serbatoi effettivamente disponibili al momento del conferimento destinati ad accogliere le specifiche miscele;

Miscibilità dei rifiuti in ingresso con il contenuto dei serbatoi delle linee di trattamento, ai sensi delle disposizioni di cui all'art.187 co.1 e co.2 del dl. gsl. 152/2006 e smi, come da procedura definita nel seguito.

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 verifica dei quantitativi conferibili.

I volumi dei rifiuti in stoccaggio sono rilevati all'inizio ed al termine della giornata lavorativa mediante misuratore di livello. 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						
						24-giu-2019						25-giu-2019						26-giu-2019						
						N° SERB D15	D8 m³	D9 m³	SERB TRAT. D102A (NP) D8	SERB TRAT. D102B (P+NP) D9	SERB TRAT. D104A (P) D9	N° SERB D15	D8 m³	D9 m³	SERB TRAT. D102A (NP) D8	SERB TRAT. D102B (P+NP) D9	SERB TRAT. D104A (P) D9	N° SERB D15	D8 m³	D9 m³	SERB TRAT. D102A (NP) D8	SERB TRAT. D102B (P+NP) D9	SERB TRAT. D104A (P) D9	
1	DENOMINAZIONE 1	16100 2	F.LLI ROSSI	1235/2019	A723/19	D110	12		X															N.B. COMPILAZIONE OGNI RIGO CORRISPONDE AD 1 CONFERIMENTO FONDAMENTALI SONO I SEGUENTI DATI: PRODUTTORE CER RDP NUMERO PROTOCOLLO SERBATOI D15 MC RICEVUTI (INIZIALMENTE SI IMPUTA IL VALORE PRENOTATO DOPO LO SCARICO SI INSERISCE IL VALORE VERIFICATO A DESTINO SERBATOIO NEL QUALE È STATO INVIATO (SCRIVERE X)
2	DENOMINAZIONE 2	4	BIANCO	12547LI	A550/19	D113		28		X														
3	DENOMINAZIONE 3	3	F.LLI BLU	1254KI	A220/19							D111	30		X									
4	DENOMINAZIONE 4	2	F.LLI ROSSI	12546	A323/19												D121		12				X	
5																								
6																								
7																								
8																								
9																								
10																								
11																								
12																								
13																								
	TOTALI							12	28				30	0				0	12					
	PRODUTTORE	CER	TRASP	RDP	PROT	GIOVEDÌ						VENERDÌ						SABATO						
						27-giu-2019						28-giu-2019						29-giu-2019						
						N° SERB D15	D8 m³	D9 m³	SERB TRAT. D102A (NP) D8	SERB TRAT. D102B (P+NP) D9	SERB TRAT. D104A (P) D9	N° SERB D15	D8 m³	D9 m³	SERB TRAT. D102A (NP) D8	SERB TRAT. D102B (P+NP) D9	SERB TRAT. D104A (P) D9	N° SERB D15	D8 m³	D9 m³	SERB TRAT. D102A (NP) D8	SERB TRAT. D102B (P+NP) D9	SERB TRAT. D104A (P) D9	
1	DENOMINAZIONE5	16100	F.LLI ROSSI	2564	A222/19	D113	25		X															
2	DENOMINAZIONE6	19070	F.LLI	2541G	A32/19							121		30			X							
3	DENOMINAZIONE7	19070	F.LLI BLU	1254KI	A220/19	D114	6		X															
4	DENOMINAZIONE8	16100	F.LLI ROSSI	12546	A323/19												D116		30		X			
5																								
	TOTALI							31	0				0	30				0	30					

Tab. 2.3 – Esempio foglio programmazione e lavorazione settimanale dei conferimenti

2.3 TIPOLOGIE DI RIFIUTI IN INGRESSO (ELENCO CODICI CER) E ATTIVITA'

I rifiuti liquidi, che vengono in genere avviati a centri di trattamento polifunzionali, possono essere distinti in base alle rispettive caratteristiche qualitative che dipendono, sostanzialmente, dal processo produttivo di origine e dalle sostanze contenute. I rifiuti che possono essere smaltiti presso la piattaforma polifunzionale della Ecolio2 srl sono soltanto quelli liquidi o fangosi pompabili. Di seguito è riportata la tabella con indicazione dei codici CER che la ditta ha in autorizzazione (e il codice di attività con il quale possono essere smaltiti):

CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
01: Rifiuti derivanti da prospezione, estrazione da miniera o cava, nonché dal trattamento fisico o chimico di minerali				
0101012	rifiuti da estrazione di minerali metalliferi	X	X	
010102	rifiuti da estrazione di minerali non metalliferi	X	X	
010306	sterili diversi da quelli di cui alle voci 010304 e 010305	X	X	
010309	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 10	X	X	
010411	rifiuti della lavorazione di potassa e salgemma, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	X	X	
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	X	X	
010413	rifiuti prodotti dal taglio e dalla segagione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	X	X	
010504	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci	X	X	
010507	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	X	X	
010508	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
02: Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, trattamento e preparazione di				

alimenti				
020101	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	X	X	
020106	feci animali, urine e letame (comprese le lettiere usate), effluenti, raccolti separatamente e trattati fuori sito	X	X	
020201	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	X	X	
020203	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazioni	X	X	
020204	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	
020301	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	X	X	
020302	rifiuti legati all'impiego di conservanti	X	X	
020303	rifiuti prodotti dall'estrazione tramite solvente	X	X	
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	
020305	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	
020399	rifiuti non specificati altrimenti	X	X	
020403	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	
020502	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	
020601	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	
020602	rifiuti legati all'impiego di conservanti	X	X	
020603	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	
020701	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	X	X	
020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	X	X	

020703	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici	X	X	
020704	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	X	X	
020705	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
03:Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli, mobili, polpa, carta e cartone				
030302	fanghi di recupero dei bagni di macerazione (green liquor)	X	X	
030305	fanghi prodotti dai processi di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta	X	X	
030309	fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio	X	X	
030310	scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica	X	X	
030311	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
04: Rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce e dell'industria tessile				
040104	liquido di concia contenente cromo	X	X	
040105	liquido di concia non contenente cromo	X	X	
040106	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo	X	X	
040107	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo	X	X	
040210	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)	X	X	

040215	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	X	X	
040217	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16	X	X	
040220	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
05: Rifiuti della raffinazione del petrolio, purificazione del gas naturale e trattamento pirolitico del carbone				
050102*	fanghi da processi di dissalazione		X	
050106*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature		X	
050110	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	X	X	
050113	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie	X	X	
050114	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	X	X	
050116	rifiuti contenenti zolfo prodotti dalla desolforizzazione del petrolio	X	X	
050604	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	X	X	
050702	rifiuti contenenti zolfo	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
06: Rifiuti dei processi chimici inorganici				
060502*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X	
060503	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		

		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
07: Rifiuti dei processi chimici organici				
070108*	altri fondi e residui di reazione		X	
070111*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X	
070112	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	X	X	
070204*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri		X	
070211*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X	
070212	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11	X	X	
070311*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X	
070312	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11	X	X	
070411*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X	
070412	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11	X	X	
070511*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X	
070512	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	X	X	
070611*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X	
070612	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	X	X	
070711*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X	
070712	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		

		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
08: 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	X	X	
080116	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	X	X	
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17	X	X	
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	X	X	
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	X	X	
080307	fanghi acquosi contenenti inchiostro	X	X	
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	X	X	
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	X	X	
080315	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	X	X	
080412	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11	X	X	
080414	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	X	X	
080416	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
10: Rifiuti provenienti da processi termici				
100107	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	X	X	
100118*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose		X	

100119	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18	X	X	
100121	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20	X	X	
100122*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose		X	
100123	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22	X	X	
100125	rifiuti dell'immagazzinamento e della preparazione del combustibile delle centrali termoelettriche a carbone	X	X	
100126	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento	X	X	
100212	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11	X	X	
100214	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13	X	X	
100215	altri fanghi e residui di filtrazione	X	X	
100325*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		X	
100326	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25	X	X	
100328	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 27	X	X	
100330	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 29	X	X	
100410	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 04 09	X	X	
100509	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 05 08	X	X	
100610	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 06 09	X	X	

100705	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	
100708	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07	X	X	
100817*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		X	
100818	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17	X	X	
100820	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 19	X	X	
101109*	Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose		X	
101110	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09	X	X	
101114	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13	X	X	
101117*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose		X	
101118	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17	X	X	
101201	Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	X	X	
101205	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	
101212	rifiuti delle operazioni di smaltatura diversi da quelli di cui alla voce 10 12 11	X	X	
101213	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	X	X	
101301	Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	X	X	
101304	rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce	X	X	
101307	fanghi e residui prodotti dal trattamento dei fumi	X	X	
101311	rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e	X	X	

	10 13 10			
101314	rifiuti e fanghi di cemento	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
11: 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	X	X	
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose		X	
110114	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
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	X	X	
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio		X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
13: Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)				
130507*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua		X	
130802*	altre emulsioni		X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE	D9 SEZIONE	D9 SEZIONE

16: Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco		BIOLOGICA	TERMICA	FANGHI
160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	X	X	
160303*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose		X	
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	X	X	
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose		X	
160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	X	X	
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio		X	
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose		X	
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose		X	
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	X	X	
161001*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose		X	
161002	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	X	X	
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
17: Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione (compreso il terreno proveniente da siti contaminati)				
170505*	materiale di dragaggio, contenente sostanze pericolose		X	
170506	materiale di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		

		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
18: Rifiuti prodotti dal settore sanitario e veterinario o da attività di ricerca collegate (tranne i rifiuti di cucina e di ristorazione che non derivino direttamente da trattamento terapeutico)				
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		X	
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	X	X	
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
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		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
190117*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose		X	
190118	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17	X	X	
190199	rifiuti non specificati altrimenti	X	X	
190203	Rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	X	X	
190204*	Rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso		X	
190205*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose		X	
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	X	X	X
190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione		X	
190299	rifiuti non specificati altrimenti	X	X	
190304*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati		X	
190305	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04	X	X	

190404	rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempra di rifiuti vetrificati	X	X	
190599	rifiuti non specificati altrimenti	X	X	
190603	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani	X	X	
190604	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani	X	X	
190605	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale	X	X	
190606	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale	X	X	
190702*	Percolato di discarica, contenente sostanze pericolose		X	
190703	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02	X	X	
190802	rifiuti dell'eliminazione della sabbia	X	X	
190805	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	X	X	X
190809	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	X	X	
190811*	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	X	X	
190812	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11	X	X	X
190813*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali		X	
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	X	X	X
190899	rifiuti non specificati altrimenti	X	X	X
190902	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua	X	X	X
190903	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione	X	X	X

190906	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	X	X	X
190999	rifiuti non specificati altrimenti	X	X	
191103*	rifiuti liquidi acquosi		X	
191105*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		X	
191106	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 191105	X	X	X
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	X	X	
191304	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	X	X	X
191306	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05	X	X	X
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	X	X	X
CODICI CER AUTORIZZATI		CODICE ATTIVITA' SMALTIMENTO		
		D8 SEZIONE BIOLOGICA	D9 SEZIONE TERMICA	D9 SEZIONE FANGHI
20: Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata				
200108	rifiuti biodegradabili di cucine e mense	X		
200125	oli e grassi commestibili	X	X	
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25		X	
200128	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	X	X	
200129*	detergenti contenenti sostanze pericolose		X	
200130	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	X	X	

200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	X	X	
200141	rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminiera	X	X	
200201	rifiuti biodegradabili	X		
200203	altri rifiuti non biodegradabili	X		
200302	rifiuti dei mercati	X	X	
200303	residui della pulizia stradale	X	X	
200304	fanghi delle fosse settiche	X	X	
200306	rifiuti della pulizia delle fognature	X	X	

Tab. 2.4 -Codici CER autorizzati e relativo codice di attività con il quale possono essere smaltiti.

2.4 CONFERIMENTO DEI RIFIUTI PRESSO L'IMPIANTO

In fase di accettazione, l'addetto ufficio accettazione e pesatura controlla, per ogni automezzo in ingresso all'impianto:

Autorizzazioni:

- 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);

Controllo del corretto confezionamento del rifiuto omologato ed etichettato ai sensi della normativa vigente. Una volta terminate le operazioni di pesatura, l'autista conduce l'automezzo in sosta al punto di prelievo/scarico.



Fig. 2.1 – Ufficio accettazione



Fig. 2.2 – Zona pesatura mezzi

A seguito delle verifiche amministrative, l'operatore sotto la supervisione del tecnico di laboratorio procede al campionamento dell'autocisterna per l'ottenimento di un campione rappresentativo del rifiuto conferito per sottoporlo prima a verifica preliminare e successivamente ad una verifica completa.

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

Verifica preliminare

La verifica preliminare del rifiuto in ingresso avviene all'atto dello scarico 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, rispetto a quanto riportato sul certificato di analisi omologato.

Verifica completa

Una volta scaricato il rifiuto in uno dei serbatoi di stoccaggio (ad eccezione dei fanghi delle fosse settiche e dei rifiuti fangosi pompabili) il campione viene sottoposto alle analisi più approfondite per la determinazione ad esempio di:

COD,

Cloruri,

Nitrati,

Nitriti,

Fosfati,

Solfati,

Ammoniacale,

Solidi sospesi,

Residuo secco a 105 °C e 550 °C,

Metalli

Contenuto organico

I parametri analizzati sia nella verifica preliminare che in quella completa sono necessari per verificare la “compatibilità” fra il rifiuto e l’impianto allo scopo di mantenere in marcia l’impianto in condizioni di sicurezza, salvaguardia della salute umana e senza incremento dell’impatto ambientale e verificarne la compatibilità con quanto riportato nel certificato.

Se i risultati analitici riscontrati nel campione prelevato dall’automezzo si discostano, di due volte o più rispetto ai valori registrati in omologa, il responsabile dell’impianto, dopo analisi più approfondita, giudicherà se la variazione dei parametri riscontrata comporterà solo una variazione della gestione dell’impianto (trattamento del refluo in porzioni ridotte e/o revisione del programma di smaltimento) con addebito al cliente dei costi aggiuntivi.

In caso di incompatibilità del refluo conferito con le modalità di gestione e comunque nel caso lo scostamento, anche per un solo parametro, è tale per cui il rifiuto non è gestibile presso l’impianto, viene respinto al mittente.

Il conferimento non viene autorizzato nel caso di irregolarità dei documenti o per inidoneità al trattamento in impianto, ovvero superamento dei valori e/o di eventuali parametri di omologa riscontrati sul campione prelevato dall’autocisterna. In tali casi il carico viene respinto al mittente.

In caso di esito positivo degli accertamenti analitici, il rifiuto viene accettato in impianto.

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

2.5 OPERAZIONI DI RICEZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO

2.5.1 Punti di immissione dei rifiuti in ingresso

Presso la piattaforma polifunzionale possono essere trattati esclusivamente i rifiuti speciali allo stato liquido e/o 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 chimico.

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

Pi1: dotato di macchina di grigliatura, dissabbatura e disoleatura e tramoggia di scarico con setacciatura. 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 a servizio di civili abitazioni ed assimilati (codice CER 200304), per i rifiuti fangosi pompabili e i 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. 2.3 –Punto di immissione rifiuti in ingresso Pi1

Pi2: dotato di macchina di grigliatura e tramoggia di scarico con setacciatura. E' utilizzato quando è necessario separare il vaglio dalla componente liquida per i cosiddetti reflui civili da pulizia di fosse settiche a servizio di civili abitazioni ed assimilati (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. 2.4 - Punto di immissione rifiuti in ingresso Pi2

Pi3: dotato di rete filtrante. E' utilizzato per i rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi non biodegradabili (cfr. ELGRAF.4 - Trattamento termico – Layout e pipeline stato progetto)



Fig. 2.5 - Punto di immissione rifiuti in ingresso Pi3

2.5.2 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 trattiene 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 trattiene: 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.

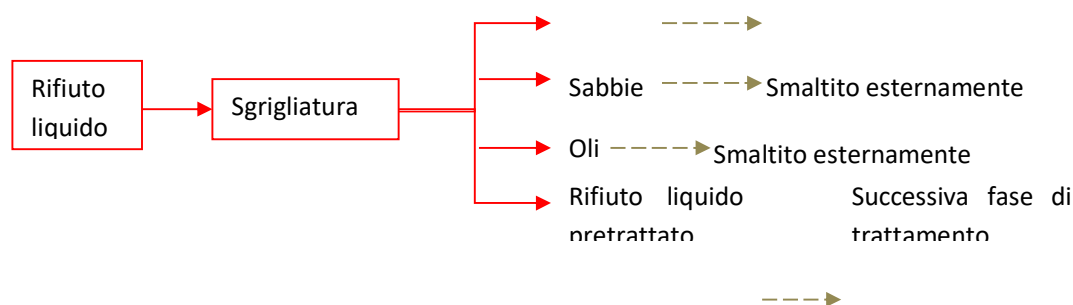


Fig. 2.6 - Diagramma di flusso prodotti sgrigliatura

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

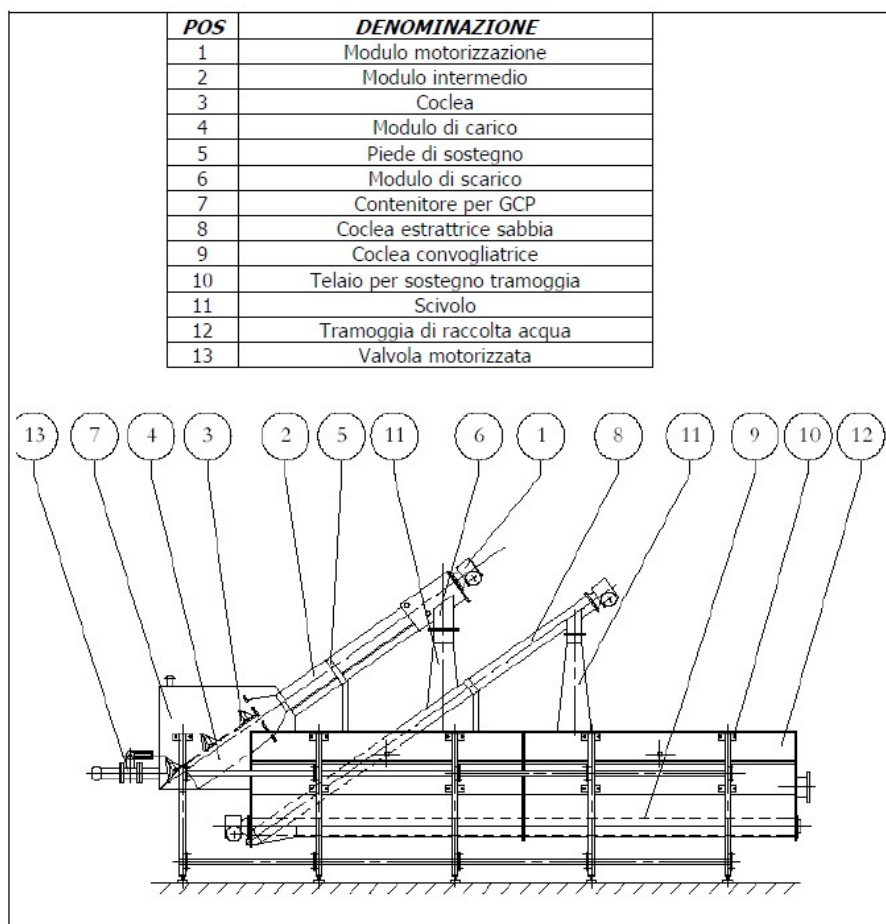


Fig. 2.7 – Macchina per la grigliatura, dissabbiatura e disoleatura

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.

2.5.3 Macchina pretrattamento bottini



Fig. 2.8 – Macchina pretrattamento bottini

La stazione di pretrattamento bottini, avente una portata pari a 70 mc/h, permette di ottenere un trattamento di stacciatura 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.

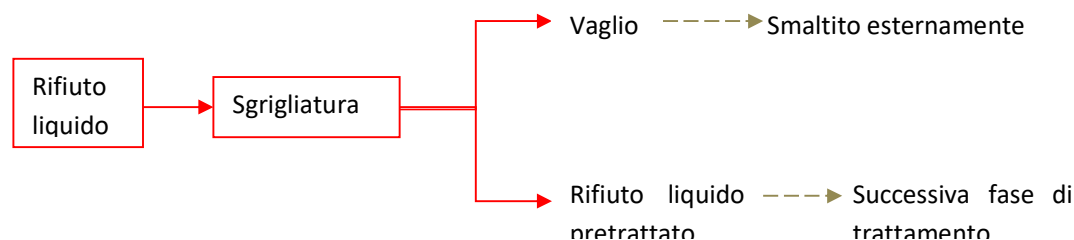


Fig. 2.8 – Diagramma di flusso bottini

2.5.4 Punto di immissione con rete filtrante

Tale punto è utilizzato per i rifiuti pericolosi e non pericolosi non biodegradabili 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.

2.6 GESTIONE RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI IN INGRESSO: CRITERI PER LA SEPARAZIONE DEI FLUSSI E SUCCESSIVA MISCELAZIONE

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

1. **I rifiuti pericolosi**, 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 - al serbatoio di stoccaggio D121. Da questo:
 - ove l'analisi effettuata in fase di accettazione dovesse far risultare la compatibilità - ai fini della miscelazione autorizzata ex art. 187 co.2 del d. lgs. 152/2006 e smi - con il contenuto del serbatoio D102B, sono trasferiti al serbatoio D102B e da questo al D104B di alimentazione della sezione di trattamento termica;
 - ove l'analisi effettuata in fase di accettazione dovesse far risultare la non compatibilità ai fini della miscelazione autorizzata ex art. 187 co.2 del d. lgs. 152/2006 e smi -con il contenuto del serbatoio D102B, mediante linea dedicata sono trasferiti - previa verifica di miscibilità con il relativo contenuto - al serbatoio D104A di alimentazione della sezione di trattamento termica;
 - ove l'analisi effettuata in fase di accettazione dovesse far risultare la non compatibilità - ai fini della miscelazione autorizzata ex art. 187 co.2 del d. lgs. 152/2006 e smi -con il contenuto del serbatoio D102B e del serbatoio D104A, il rifiuto è respinto o - ove vi sia la possibilità - trattato senza previa miscelazione con altri rifiuti.
2. **Le emulsioni oleose**, una volta analizzate ed accettate, è previsto siano immesse nell'impianto mediante il *Pozzetto di Immissione (Pi3)* dotato di rete filtrante e convogliate - mediante la medesima linea dedicati ai rifiuti pericolosi di cui al precedente p.to 1 - al serbatoio di stoccaggio D121 e da questo al serbatoio D104 A di alimentazione della sezione di trattamento termica.

N.B. La connessione tra il serbatoio di stoccaggio D121 ed il serbatoio D104A è dedicata pertanto ai soli rifiuti pericolosi non compatibili con il contenuto del serbatoio D102B ed alle emulsioni oleose. Tale serbatoio è dotato in uscita di misuratore di portata denominato FIT 803. **Per politica aziendale le emulsioni non vengono mai trattate contestualmente ai rifiuti speciali pericolosi ma sempre mediante campagne dedicate di trattamento.**
3. **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 D110 a D120. Da questi:
 - ove l'analisi effettuata in fase di accettazione dovesse far risultare la compatibilità - ai fini della miscelazione autorizzata ex art. 187 co.2 del d. lgs. 152/2006 e smi - con il contenuto del serbatoio D102B, sono trasferiti al serbatoio D102B e da questo al D104B di alimentazione della sezione di trattamento termica;
 - ove l'analisi effettuata in fase di accettazione dovesse far risultare la non compatibilità ai fini della miscelazione autorizzata ex art. 187 co.2 del d. lgs. 152/2006 e smi -con il contenuto del serbatoio D102B, mediante linea dedicata sono trasferiti al serbatoio D121 e da questo, previa verifica di miscibilità con il relativo contenuto, al serbatoio D104A di alimentazione della sezione di trattamento termica;
 - ove l'analisi effettuata in fase di accettazione dovesse far risultare la non compatibilità - ai fini della miscelazione autorizzata ex art. 187 co.2 del d. lgs. 152/2006 e smi -con il contenuto del

serbatoio D102B e del serbatoio D104A, il rifiuto è respinto o - ove vi sia la possibilità - trattato senza previa miscelazione con altri rifiuti.

4. **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 - sia confermata la non pericolosità e la biodegradabilità del rifiuto, mediante linea dedicata sono trasferiti al serbatoio di alimentazione della sezione biologica D102A;
 - ove - sulla scorta di ulteriori analisi di laboratorio ritenute necessarie - non sia confermata la biodegradabilità del rifiuto si applica quanto rappresentato nel precedente p.to 3
 - ove - sulla scorta di ulteriori analisi di laboratorio ritenute necessarie - non sia confermata la non pericolosità del rifiuto, mediante linea dedicata sono trasferiti al serbatoio di stoccaggio D121 si applica quanto rappresentato nel precedente p.to 1.
5. **I rifiuti di origine urbana biodegradabili**, i cosiddetti reflui civili da pulizia di fosse settiche a servizio di civili abitazioni ed assimilati (codice CER 200304), 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 tale rifiuto, 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.to 4.
6. **I rifiuti fangosi pompabili** di cui alla famiglia 19 con SS >3%, 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 tale rifiuto, sono immessi nell'impianto mediante la vasca (Pi1) ed inviati nell'ispessitore statico mediante linea dedicata. In caso contrario ricadono nella fattispecie di cui al precedente p.to 4.

2.7 MISCELAZIONE

Richiamate le disposizioni di cui all'art. 187 del d. lgs. 152/2006 e smi, è prevista la miscelazione dei rifiuti pericolosi aventi le medesime caratteristiche di pericolosità e dei rifiuti non pericolosi, nonché ai sensi del co.2 del richiamato articolo, la miscelazione dei rifiuti pericolosi che non presentino la stessa caratteristica di pericolosità, tra loro o con altri rifiuti, sostanze o materiali nel rispetto:

- delle condizioni di cui all'articolo 177, comma 4 del d.lgs. 152/2006 e smi e mediante metodiche che garantiscono l'assenza di pregiudizio all'ambiente e, in particolare:
 - a) senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, nonché per la fauna e la flora;
 - b) senza causare inconvenienti da rumori o odori;
 - c) senza danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse, tutelati in base alla normativa vigente;
 - d) dell'autorizzazione integrata ambientale di cui dispone l'impianto;
- delle indicazioni di cui alle migliori tecniche disponibili ai sensi dell'articolo 183, comma 1, lettera nn), ed in particolare assicurando che il mescolamento di rifiuti avvenga: seguendo le corrette procedure, con una accurata pianificazione, sotto la supervisione di personale qualificato, in locali provvisti di adeguata ventilazione, ed in considerazione della tabella E.2 del DM 29

gennaio 2007, che indica la compatibilità chimica ed alcune delle possibili interazioni tra le diverse classi di sostanze.

- In nessun caso saranno effettuate operazioni di miscelazione finalizzate a ridurre le concentrazioni degli inquinanti. Sarà evitata la miscelazione di rifiuti che possono produrre emissioni di sostanze maleodoranti;
- il mescolamento di rifiuti liquidi e/o di altri flussi di rifiuti che contengono sia metalli che agenti complessati, sarà eseguito in considerazione della tabella E.2 del DM 29 gennaio 2007;
- disponendo procedure che consentano di separare e di verificare la compatibilità delle diverse tipologie di rifiuto, tra cui:
- test di compatibilità effettuati preliminarmente alla miscelazione dei diversi rifiuti;
- sistemi atti ad assicurare che l'eventuale miscela di rifiuti liquidi sia trattata secondo le procedure previste per la componente caratterizzata da maggiore pericolosità;
- conservazione dei risultati dei test, ed in particolare di quelli che hanno portato a reazioni potenzialmente pericolose (aumento di temperatura, produzione di gas o innalzamento di pressione, ecc.);
- registrazione dei parametri operativi, quali cambio di viscosità, separazione o precipitazione di solidi e di qualsiasi altro parametro rilevante (ad esempio, sviluppo di emissioni osmogene);
- verifiche di laboratorio preliminare all'adozione di una qualsiasi nuova combinazione di reazioni o miscelazione di rifiuti liquidi e/o reagenti miscelare opportunamente i reflui ed i rifiuti in entrata al fine di favorire l'equalizzazione dei rispettivi carichi di inquinanti e sfruttare gli effetti sinergici;
- definendo modalità operative di pretrattamento e di miscelazione di rifiuti compatibili;
- riportando la tipologia di ogni singolo rifiuto componente la miscela ed ove attuabile utilizzando un apposito codice identificativo della miscela che consenta di risalire, in modo univoco, alla composizione della stessa);
- verificando in accettazione, che il rifiuto risulti compatibile con:
 - le caratteristiche dell'impianto ed i processi di trattamento condotti;
 - gli altri rifiuti già in fase di conferimento, al fine di evitare potenziali fenomeni di incompatibilità chimica e/o fisica tra rifiuti destinati ad essere tra loro miscelati.

2.7.1 *Miscelazioni autorizzate*

Le operazioni di miscelazione eseguite presso l'impianto Ecolio2 srl sono state autorizzate dalla Regione Puglia con DDR 117 del 18/05/2011 (A.I.A.), come di seguito indicato:

- I. nel serbatoio D102B è autorizzata la miscelazione ex art. 187 co.2 del d. lgs. 152/2006 e smi tra rifiuti non pericolosi non biodegradabili, rifiuti pericolosi, in considerazione della tabella E.2 del DM 29.01.2007 (Attività D9 ex All.B alla Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.);
- II. nel serbatoio D104B è autorizzata la miscelazione ex art. 187 co.2 del d. lgs. 152/2006 e smi tra rifiuti non pericolosi non biodegradabili, rifiuti pericolosi, in considerazione della tabella E.2 del DM 29.01.2007 (Attività D9 ex All.B alla Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.);

- III. nel serbatoio D104A è autorizzata la miscelazione ex art. 187 co.2 del d. lgs. 152/2006 e smi tra emulsioni e rifiuti pericolosi, in considerazione della tabella E.2 del DM 29.01.2007 (Attività D9 ex All.B alla Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.)

L'operazione di omogeneizzazione è stata autorizzata dalla Regione Puglia con DDR 117 del 18/05/2011 (A.I.A.), come di seguito indicato:

- nel serbatoio D102A è autorizzata la omogeneizzazione tra rifiuti non pericolosi biodegradabili (Attività D8 ex All.B alla Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.).

2.7.2 Protocollo di miscelazione

Al fine di garantire la compatibilità dei rifiuti all'operazione di miscelatura, è prevista l'attuazione di prove e misure di controllo - effettuate dal laboratorio interno - al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione). 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.

Il mescolamento di rifiuti liquidi ex art. art. 187 co.2 del d. lgs. 152/2006 è previsto sia eseguito seguendo le procedure descritte nel seguito sotto la supervisione di personale qualificato, anche in considerazione della Tab. E.2 delle LG MTD di cui al DM 20.01.2007, ed evitando la miscelazione di rifiuti che possono produrre emissioni di sostanze maleodoranti:

- sulla scorta dell'analisi effettuata in fase di accettazione, il laboratorio interno esegue un'analisi del contenuto del serbatoio di destinazione (D102B o D104A) individuando il gruppo di appartenenza (No - Nome del Gruppo) della tabella E.2 dello "Schema di compatibilità chimica tra diversi gruppi di sostanze" di cui alle MTD del D.M. 29/01/2007, "Trattamento chimico – fisico e biologico dei rifiuti liquidi";
- analoga verifica è eseguita sul rifiuto in ingresso al fine di individuare il relativo gruppo di appartenenza (No - Nome del Gruppo) della tabella E.2 del D.M. 29/01/2007. Tale verifica può essere effettuata sul rifiuto in stoccaggio (D15) o su un campione di rifiuto consegnato al laboratorio interno ancor prima di effettuare il conferimento;
- individuati i gruppi di appartenenza, è verificato mediante l'intersezione dell'asse delle ascisse con quello delle ordinate della tabella E.2 del D.M. 29/01/2007, le ivi indicate "reattività", ossia le potenziali derivanti dalla miscelazione dei rifiuti;
- al fine di verificare la reale reazione, è prevista l'esecuzione di una prova di miscelazione in maniera proporzionale alle effettive quantità: ad es. se la nuova partita di rifiuto è pari a 30 mc ed il serbatoio di destinazione contiene 3.000 mc di rifiuto , la prova di miscelazione è effettuata con un rapporto 1:100. Se del rifiuto in ingresso devono essere effettuati più conferimenti, l'operazione si ripete incrementando le percentuali del nuovo rifiuto in maniera proporzionale;
- se in ingresso si hanno due o più partite diverse di rifiuti da dover miscelare (Nuovo ingresso¹, Nuovo ingresso², Nuovo ingresso³, ecc), la verifica di compatibilità si effettua aggiungendo la nuova massa a quella già miscelata e verificata in maniera proporzionale (es. 1^a verifica: serbatoio D102B+ N1 - 2^a verifica: (serbatoio D102B+ N1) + N2 - 3^a verifica: (serbatoio D102B+ N1+N2) + N3, ecc;

- dopo 2 ore, per ogni gruppo di miscele, si verifica se ci sono state le conseguenze previste in tabella E.2 del D.M. 29/01/2007.

La prova di raggruppamento avverrà su piccole quantità del rifiuto tenendo sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc... per 2 ore; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si procederà alla miscelazione.

Nel caso in cui dal test di miscelazione non si generino reazioni i rifiuti possono essere miscelati.

In caso contrario o il conferimento non è accettato o il rifiuto è trattato in maniera isolata, senza previa miscelazione.

Dei test effettuati e dei rifiuti ammessi a miscela è tenuto apposito foglio di lavoro, come da figura di seguito riportata.

Fig. 2.9- Tabella E.2 dello “Schema di compatibilità chimica tra diversi gruppi di sostanze” di cui alle MTD del D.M. 29/01/2007, “Trattamento chimico – fisico e biologico dei rifiuti liquidi”

VERIFICHE MISCELAZIONI IN DEROGA



CARATTERISTICHE MISCELA SERBATOIO D102 B				CARATTERISTICHE RIFIUTI DA MISCELARE IN INGRESSO								
DATA	ORA	N° gruppo appartenenza (1 - 107)	Mc presenti	DATA	ORA	CER	CLASSE PERICOLO	RDP	PRODUTTORE	QUANTIA' DA CONFERIRE mc	% IN MISCELA	N° gruppo appartenenza (1 - 107)
				1								
				2								
				3								
				4								
				5								
				6								
				7								
				8								
				9								
				10								
				11								
				12								

TEST DI COMPATIBILITA' TRA COMPONENTI	Data e durata esecuzione prova	RISULTATO ATTESO secondo tabella E. 2	Esito miscelazione: odore, effetti termici, sviluppo gas, formazione precipitato/addensamento, variazione cromatiche, variazione pH	MISCELAZIONE POSSIBILE SI/NO	NOTE
1+2					
(1,2) + 3					
(1,2,3) + 4					
(1,2,3,4) + 5					
(1,2,3,5) + 6					

Fig. 2.10 – Foglio di lavoro verifiche miscele

2.8 STOCCAGGIO D15

Il deposito preliminare D15 può avvenire a valle del pre-trattamento sul rifiuto liquido in ingresso.

Viene effettuata per tutti i rifiuti speciali in ingresso, ad eccezione dei rifiuti provenienti da fosse settiche e pulizia fognature e dei fanghi pompabili.

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 e non pericolosi non biodegradabili ed emulsioni oleose.

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. 2.11 – 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.

APPENDICE 1

