

---

---

**ALCHÈMIA Srl**  
**INSTALLAZIONE PER IL RECUPERO DEI RIFIUTI E LA PRODUZIONE DI**  
**PRODOTTI CHIMICI ORGANICI - ADRIA (RO)**

---

**PROVVEDIMENTO AUTORIZZATIVO UNICO**  
**(art. 27-bis D.lgs 152/06)**  
**VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

---

**Proponente**



**Estensore**



**IMQ EAMBIENTE S.r.l.**  
SOGGETTA AD ATTIVITÀ DI DIREZIONE  
E COORDINAMENTO DI IMQ GROUP S.R.L.

**Sede legale**

Via Monferrato 118  
20098 San Giuliano  
Milanese  
Tel. 02 982111  
consulenze@nitrol.it

**Installazione**  
Via Maestri del Lavoro, 85  
45011 Adria (RO)

**Sede legale**  
Italia | 30175 Venezia  
via delle Industrie 5  
frazione Marghera

tel. (+39) 041 5093820  
info@eambientegroup.com  
www.eambientegroup.com/it

**Titolo Elaborato:**

Allegato 8: Piano di Gestione Operativa

**Codice Elaborato:**

Prog\_All\_8\_PGO\_rev1

**Codice  
Commessa:**

C22-009564

**Business Unit:** Environment Engineering

**Project Manager:** Dott. E. Raccanelli

**Progettista:** Geom. A. Roccato

**Team Work:**

Dott.i E. Raccanelli, F. Faggion (IMQ eAmbiente)

Dott.i R. Bellato, C. Pozzi, L. Triggianese (Alchémia)

01	28/12/2022	Revisione per agg. progetto	Alchemia_Adria_PAU_Prog_All_8_PGO _rev1	L. Triggianese	E. Raccanelli, L. Triggianese	R. Bellato
Rev.	Data	Oggetto	File	Redatto	Verificato	Approvato

## SOMMARIO

<b>1</b>	<b>PREMESSA</b> .....	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>GESTIONE RIFIUTI: OPERAZIONI PREVISTE E POTENZIALITA'</b> .....	<b>6</b>
2.1	Attività operative e tipologie di rifiuti trattati.....	6
2.2	Potenzialità di stoccaggio e di trattamento.....	7
<b>3</b>	<b>PIANO DI CONTROLLO ED ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI</b> .....	<b>9</b>
3.1	Indagine preliminare e redazione del contratto .....	9
3.2	Accettazione preliminare .....	10
3.2.1	Procedura di controllo e monitoraggio limiti Seveso e dei quantitativi di stoccaggio e trattamento: .....	11
3.3	Rifiuti in ingresso all'impianto:.....	12
3.3.1	Controlli amministrativi.....	12
3.3.2	Verifica allo scarico .....	12
3.3.3	Analisi dei rifiuti in ingresso .....	13
3.3.3.1	Campionamento rifiuti liquidi/fangosi.....	13
3.3.3.2	Campionamento rifiuti solidi .....	15
3.3.4	Analisi laboratorio interno .....	15
Campionamento rifiuti liquidi/fangosi.....		15
Campionamento rifiuti liquidi/fangosi.....		16
Campionamento rifiuti solidi.....		16
3.3.5	Modalità di respingimento del carico. ....	16
3.3.5.1	Non conformità fisica e/o non conformità qualitativa (merceologica).....	17
3.3.5.2	Non conformità analitica .....	17
3.3.5.3	Mancata/errata programmazione del conferimento.....	17
3.3.6	Accettazione del carico.....	18
3.4	Rifiuti in uscita dall'impianto:.....	18
3.4.1	Analisi dei rifiuti in uscita.....	18
3.4.2	Controlli amministrativi per i rifiuti in uscita dall'impianto .....	19
<b>4</b>	<b>AREE FUNZIONALI CON OPERAZIONI DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO DEI RIFIUTI</b> .....	<b>20</b>
4.1	WH100.A .....	20
4.2	PU100.A.....	21
4.3	PU200.A.....	26
4.4	PU200.B .....	30
4.5	PU300.....	31
4.6	PU400.A.....	32
4.7	PU400.B .....	33

4.8	PU400.C .....	34
4.9	SU400.A.....	35
4.10	SU400.B .....	37
4.11	LAB .....	39
<b>5</b>	<b>AREA FUNZIONALE PER LO STOCCAGGIO DEL MATERIALE SEMILAVORATO O INTERMEDI DI LAVORAZIONE.....</b>	<b>40</b>
5.1	SU300.....	40
<b>6</b>	<b>AREA FUNZIONALE PER LO STOCCAGGIO END OF WASTE.....</b>	<b>42</b>
6.1	End of Waste: SOLVENTI RECUPERATI/RIGENERATI .....	42
6.2	End of Waste: IMBALLI RIGENERATI.....	44
6.3	WH100B – WH100C.....	45
6.4	SU100.....	46
6.5	SU200.....	47
6.6	PU400.D.....	48
<b>7</b>	<b>FABBRICAZIONE PRODOTTI CHIMICI.....</b>	<b>49</b>
7.1	Potenzialità di stoccaggio materie prime e di produzione .....	49
7.2	Modalità di acquisizione delle materie prime .....	49
7.3	Accettazione preliminare delle materie prime .....	49
7.4	Controlli amministrativi della materia prima in ingresso .....	50
7.5	Accettazione del carico.....	50
7.6	Prodotto finito.....	51
7.7	Rifiuti prodotti .....	52
<b>8</b>	<b>AREE FUNZIONALI CON OPERAZIONI DI STOCCAGGIO E FABBRICAZIONE DEI PRODOTTI CHIMICI ORGANICI.....</b>	<b>53</b>
8.1	WH100B – WH100C.....	53
8.2	SU100.....	54
8.3	SU200.....	55
8.4	PU300.....	56
8.5	PU200.C .....	57
<b>9</b>	<b>RIFIUTI DECADENTI DALL'ATTIVITÀ DI UFFICIO, DI LABORATORIO E DI MANUTENZIONE .....</b>	<b>59</b>
<b>10</b>	<b>GESTIONE DEL PERSONALE.....</b>	<b>60</b>
<b>11</b>	<b>INDICAZIONI DI CARATTERE GENERALE.....</b>	<b>60</b>
<b>12</b>	<b>CONTROLLI OPERATIVI.....</b>	<b>60</b>
<b>13</b>	<b>DOTAZIONI DI SICUREZZA IMPIANTI .....</b>	<b>61</b>
13.1	Procedura di shut-down impianti.....	61
13.1.1	Shut-down OPERATIVO .....	62

13.1.2	Shut-down in emergenza.....	62
14	CIRCOLAZIONE DEI VEICOLI IN INGRESSO E IN USCITA ALL'IMPIANTO .....	63
15	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO .....	63
16	PIANO DI MANUTENZIONE.....	63
16.1	Manutenzione ordinaria .....	63
16.2	Manutenzione straordinaria.....	64
16.3	Registrazione delle manutenzioni.....	64
17	AVVIO ED ESERCIZIO PROVVISORIO.....	65
	ANNEXO A: RIFIUTI GESTIBILI PRESSO IMPIANTO .....	66
	ANNEXO B: SCHEDE DI OMOLOGA.....	85
	ANNEXO C: CAPITOLATO EOW "SOLVENTI RIGENERATI" .....	89
	ANNEXO D: SPECIFICHE TECNICHE IMBALLI RIGENERATI .....	90
	ANNEXO E: CAPITOLATO PRODOTTI FINITI DA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CHIMICI ORGANICI .....	99
	ANNEXO F: DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DDC) .....	101
	ANNEXO G: SCHEMI PROCEDURALI.....	104
	ANNEXO H: AREE FUNZIONALI DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, MATERIE PRIME, END OF WASTE, PRODOTTI .....	112

## INDICE TABELLE

Tabella 2.1: Operazioni di recupero	6
Tabella 2.2: Operazioni di gestione rifiuti e quantitativi	7
Tabella 2.3: Sintesi e quantitativi complessivi operazioni di gestione rifiuti	8
Tabella 3.1: numero di incrementi per prelievo materiale confezionato	14
Tabella 3.2: numero di incrementi per prelievo materiale sfuso	14
Tabella 3.3: analisi rifiuti in ingresso	15
Tabella 3.4: analisi rifiuti prodotti dall'attività di trattamento	19
Tabella 6.1: analisi solventi rigenerati prodotti	43
Tabella 7.1: Analisi materia prima in ingresso	50
Tabella 7.2: analisi dei prodotti chimici organici	51
Tabella 9.1: analisi rifiuti prodotti dall'attività di ufficio, di laboratorio e di manutenzione	59

## 1 PREMESSA

La presente revisione del Piano di Gestione Operativa (di seguito PGO) è redatta nell'ambito della presentazione di istanza di Provvedimento Autorizzativo Unico ex art. 27-bis D.lgs. 152/06 e ss. mm. da parte della Società Alchémia Srl, per l'installazione di progetto ubicata in Via Maestri del Lavoro al civico 85 ad Adria (RO).

Come il resto della documentazione progettuale, anche il presente PGO è stato revisionato e aggiornato anche per superare i motivi ostativi di cui al parere del Comitato Tecnico dell'agosto 2022.

Il Piano di Gestione Operativa è il documento di riferimento per la gestione dei rifiuti in ingresso, per le lavorazioni che verranno svolte dalla ditta al fine del trattamento e della produzione di prodotti chimici, per la gestione dei rifiuti in uscita e per i prodotti (EoW) in uscita.

Il PGO si applica a tutte le attività per la gestione operativa dell'impianto, suddivisa nei seguenti processi principali:

- caratterizzazione preliminare e omologazione dei rifiuti;
- accettazione, pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso;
- gestione delle lavorazioni;
- gestione dei rifiuti in uscita dall'impianto con avvio verso impianti terzi di recupero/smaltimento;
- gestione della produzione di prodotti chimici organici;
- gestione in uscita dall'impianto di prodotti per la commercializzazione / vendita;
- criteri generali di gestione dell'impianto e del personale;
- controlli e manutenzione.

La gestione sarà svolta dal personale operativo della Società Alchemia S.r.l., addestrato e formato idoneamente per la gestione dell'installazione.

La gestione dell'impianto sarà condotta, in osservanza alla normativa vigente e adeguata alla tipologia di attività che si andrà a svolgere.

Fanno parte del presente documento i seguenti Annessi:

- A: rifiuti gestibili presso impianto,
- B: scheda di omologa,
- C: *Capitolato (EOW) solventi rigenerati (si rimanda all'allegato 5 al progetto definitivo, riservato e non pubblicabile)*
- D: specifiche tecniche imballi rigenerati,
- E: capitolato prodotti dall'attività di fabbricazione prodotti chimici organici,
- F: dichiarazione di conformità,
- G: schemi procedurali
- H: aree funzionali di stoccaggio e trattamento dei rifiuti, materie prime, end of waste, prodotti

## 2 GESTIONE RIFIUTI: OPERAZIONI PREVISTE E POTENZIALITA'

### 2.1 Attività operative e tipologie di rifiuti trattati

L'impianto in progetto, ai sensi dell'allegato C alla parte quarta del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., svolgerà le seguenti operazioni di recupero:

Tabella 2.1: Operazioni di recupero

OPERAZIONE	DESCRIZIONE (D.Lgs. 152/06 – Parte IV – Titolo VI – All. C)	ATTIVITA'
<b>R13</b>	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)	Stoccaggio
<b>R12</b>	Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (in mancanza di altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento, come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pallettizzazione, l'essicazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11)	Selezione e cernita, lavaggio, triturazione, pressatura, separazione, cippatura, ricondizionamento, accorpamento
<b>R2</b>	Rigenerazione/recupero di solventi	Selezione e cernita, Dissoluzione, fluidificazione, essicazione, triturazione, pressatura, lavaggio, additivazione, neutralizzazione, rigenerazione/recupero
<b>R3</b>	Rigenerazione imballi	Selezione/cernita, lavaggio, ricostituzione imballi
<b>R5</b>	Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche	Selezione, cernita, controllo

Nell'Annesso A al presente PGO è riportato l'elenco dei rifiuti gestibili presso l'impianto.

## 2.2 Potenzialità di stoccaggio e di trattamento

Nelle seguenti tabelle si riportano le attività di gestione dei rifiuti per le quali si richiede l'autorizzazione: la prima riporta tutti i dettagli delle singole operazioni, la seconda sintetizza le operazioni e i quantitativi richiesti. Teoricamente tutti i rifiuti in ingresso potranno essere pericolosi.

Tabella 2.2: Operazioni di gestione rifiuti e quantitativi

Attività	Area	t/g	t/a	t	Attività
Selezione e cernita, dissoluzione, fluidificazione, essiccazione, triturazione, pressatura, lavaggio, additivazione, neutralizzazione, rigenerazione/recupero solventi (R2)	PU100.A	389	120.528	-	IPPC n.1
	PU200.A			-	
	rigenerazione/recupero solventi R2			PU300	
messa in riserva (R13) rifiuti P e NP in ingresso	WH100.A	-	-	825	IPPC n. 2
	PU100.B	-	-	192	
	PU200.B	-	-	192	
	SU400.A	-	-	234	
Selezione e cernita, riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche (R5)	SC-LAB	65	20.000	-	IPPC n. 4
Pretrattamenti (R12) (selezione e cernita, lavaggio, triturazione, pressatura, cippatura, ricondizionamento) rifiuti destinati a recupero esterno	PU 100.A, PU200.A, PU400.A	290	90.000	-	non IPPC n. 1
messa in riserva (R13) rifiuti P e NP in uscita	PU400.B	-	-	360	non IPPC n. 2
messa in riserva (R13) o deposito preliminare (D15) rifiuti in uscita	SU400.B	-	-	234	
deposito preliminare (D15) rifiuti P e NP in uscita	PU400.C	-	-	80	
Selezione e cernita, recupero imballaggi (R3)	PU200.A	48	15.000	-	non IPPC n. 3
Separazione metalli da rifiuti liquidi Cleanwater (R12)	PU400.A	9,7	3.000		non IPPC n. 4
Accorpamento rifiuti in uscita (R12 <sub>acc</sub> )	PU200.A, SU400.B	60	18.600		rientra nella attività di stoccaggio rifiuti in uscita

Tabella 2.3: Sintesi e quantitativi complessivi operazioni di gestione rifiuti

<b>Attività</b>	<b>t/g</b>	<b>t/a</b>	<b>t</b>
Totale R13 in	-	-	1.443
Totale R12	300	93.000	-
Totale R2	389	120.528	-
Totale R3	48	15.000	-
Totale R5	65	20.000	-
Totale R13 out	-	-	360
Totale D15 max out	-	-	314

### 3 PIANO DI CONTROLLO ED ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

#### 3.1 Indagine preliminare e redazione del contratto

La fase che anticiperà la programmazione dei cicli di conferimento dei rifiuti all'impianto sarà svolta dal servizio commerciale di Alchemia S.r.l. ed avrà inizio con il contatto del potenziale cliente.

La conoscenza dei processi da cui è generato il rifiuto e l'identificazione corretta del EER saranno indispensabili per definire i parametri pertinenti delle fasi successive e per capire se la caratterizzazione e la classificazione dello stesso da parte del produttore è stata adeguata.

La caratterizzazione di base verrà eseguita, in primis, con la compilazione da parte del produttore della scheda di omologa (Annesso B).

La Scheda di Omologa riporta: la filiera di appartenenza, i processi o attività che hanno generato il rifiuto, l'identificazione di tutte le caratteristiche del rifiuto (tipo ed origine, composizione, codice EER, classi di pericolo, consistenza ed altre proprietà) tali da poter verificare l'idoneità al conferimento in Alchemia.

Con la Scheda di Omologa verrà richiesto un campione rappresentativo e/o MSDS e/o l'analisi del rifiuto (eseguita da un laboratorio certificato e/o accreditato ai sensi dell'art. 184 e dell'allegato D del D.Lgs. 152/06 e secondo le linee guida SNPA 24/2020).

Le suddette analisi di classificazione/caratterizzazione saranno richieste al produttore secondo i seguenti principi:

- nel caso di rifiuti codificati con "voce a specchio" verrà chiesto il certificato di analisi ove si attesti e si dichiara esplicitamente che si tratta di "rifiuto non pericoloso" o documentazione attestante la non pericolosità (MSDS) qualora trattasi di materia prima obsoleta, la documentazione dovrà essere semestrale e a ogni cambiamento del processo produttivo;
- nel caso di rifiuti codificati con codice EER "non pericoloso assoluto" ove tecnicamente possibile verrà fornita un'analisi chimica, con cadenza annuale e a ogni cambiamento del processo produttivo, condotta al fine di verificare la concentrazione di alcuni parametri significativi del rifiuto, eventualmente per le materie prime obsolete verrà richiesta la scheda di sicurezza del prodotto;
- nel caso di rifiuti con codice pericolosi assoluto le analisi, con cadenza annuale e a ogni cambiamento del processo produttivo, riporteranno le caratteristiche di pericolo HP pertinenti ai sensi del Regolamento 1357/2014/UE e del Regolamento 997/2017/UE.
- Nella Scheda di Omologa e nelle analisi di classificazione/caratterizzazione fornite dal produttore del rifiuto sarà indicato se lo stesso rientra in una categoria Seveso, e se, tenendo conto delle attività/processo che lo ha prodotto (origine del rifiuto) e/o dai risultati analitici (per valutazioni che quantificano una concentrazione inferiore a quella prevista), sia possibile escludere la presenza di POPs (inquinanti organici persistenti).
- Nel caso in cui dalla documentazione che accompagna il campione preliminare si dovesse riscontrare la presenza di POPs la scheda campione sarà chiusa come non recuperabile presso Alchemia pertanto a norma dell'articolo 7, i rifiuti costituiti da POPs, contenenti o

contaminati con gli stessi in concentrazioni superiori a determinati valori limite (limite di concentrazione di cui all'articolo 7, paragrafo 4, lettera a), verranno recuperati o smaltiti con tempestività e conformerete alle disposizioni del Regolamento POPs presso altri impianti con le modalità previste dal regolamento (UE) 1021/2019 ai sensi dell'art. 7 paragrafo 2 (allegato V).

- Il campione preliminare sarà analizzato, anche, dal laboratorio interno al fine di constatare: la congruità di quanto dichiarato nella scheda di omologa, verificare le rese in distillazione e tramite il sito dell'Echa accertare la registrazione delle sostanze che lo compongono, l'eventuale presenza di SVHC, verificare la presenza di sostanze identificate come persistenti, bioaccumulabili e tossiche (PBT) molto persistenti e molto bioaccumulabili (vPvB), secondo quanto stabilito dal regolamento Reach, e stabilire il tipo di trattamento ottimale a cui potrà essere sottoposto il rifiuto.
- Nel caso in cui non sia necessaria l'analisi (es. materie prime confezionate nel loro imballo originario) verranno chieste le schede di sicurezza del rifiuto.

A seguito dell'analisi interna e della verifica di quanto riportato nella scheda di omologa sarà attribuito al rifiuto in ingresso un G.O. (gruppo omogeneo<sup>1</sup>) che consentirà di gestire internamente all'impianto i rifiuti a prescindere dal loro codice EER, accorpandoli nei processi di recupero per caratteristiche chimico fisiche omogenee e compatibili, eventuali avvertenze inerenti al processo di recupero o incongruità saranno riportate sull'analisi interna.

Tutte le informazioni relative al rifiuto saranno riportate sul gestionale informatico.

A seguito dell'indagine preliminare ed avuta la certezza che il rifiuto potrà essere sottoposto alle operazioni di trattamento, verrà prodotta l'offerta la quale riporterà:

- riferimento cliente,
- descrizione del servizio,
- caratteristiche tecniche (identificazione C.E.R, gruppo omogeneo, parametri chimici/fisici di accettazione, confezionamento),
- quotazione economica,
- validità dell'offerta.

### 3.2 Accettazione preliminare

Dopo aver ricevuto l'accettazione dell'offerta e il corrispondente ordine dal cliente, verrà effettuata la programmazione del servizio offerto.

Sulla base di tutte le informazioni desunte verrà effettuato il riscontro con la capacità ricettiva dell'impianto per la definizione della data di accesso presso l'impianto di gestione rifiuti.

---

(1) I gruppi omogenei sono un metodo di gestione interna che verrà adottato dall'impianto per distinguere le diverse tipologie di rifiuti (in base alle caratteristiche chimico/fisiche riscontrate in sede di controllo interno), al fine di classificarli e destinarli alla più appropriata lavorazione interna o destinarli ad impianti esterni se trattasi di rifiuti non lavorabili per i nostri impianti.

In particolare:

- saranno verificate le quantità in stoccaggio già presenti presso l'impianto,
- saranno verificati i quantitativi stoccati per le categorie Seveso,
- saranno verificate le potenzialità residue di trattamento nelle diverse linee produttive.

Sulla base dei riscontri effettuati verranno definite le modalità operative per la gestione del rifiuto in questione.

### **3.2.1 Procedura di controllo e monitoraggio limiti Seveso e dei quantitativi di stoccaggio e trattamento:**

Nel gestionale informatico verranno inserite anche le Frasi H\* (Allegato 1, parte 1, del D.Lgs n.105) e le eventuali sostanze presenti (Allegato 1, parte 2, del D.Lgs n.105), con la corrispondente quantità limite di soglia inferiore Seveso di appartenenza del rifiuto omologato.

Nel gestionale verranno altresì inseriti come rifiuti, considerando le analisi eseguite da laboratorio certificato, tutti i rifiuti decadenti dall'impianto a seguito dei propri processi di trattamento e di questi si inseriranno così come avviene per le omologhe dei clienti gli eventuali riferimenti «Seveso».

Per le materie prime, il reagentario, e i prodotti finiti ottenuti dall'attività di recupero si provvederà (grazie alle schede di sicurezza), all'inserimento nel gestionale come codici articoli delle caratteristiche di pericolosità sia per quanto attiene le frasi H che con riferimento alle eventuali sostanze pericolose presenti.

Sul gestionale saranno quindi presenti a magazzino tutti i rifiuti presenti, le materie prime in stoccaggio, e i solventi rigenerati presenti in deposito.

Per ogni limite quantitativo di categoria, sarà possibile avere un dettaglio dei rifiuti o prodotti presenti a magazzino con evidenza delle quantità in giacenza nel sito.

Quando un cliente programmerà l'invio di un rifiuto o di una materia prima, l'operatore inserirà «nell'agenda» la richiesta di ingresso con la quantità e la data prevista e il gestionale, in caso di superamento soglia inferiore, evidenzierà un alert e impedirà l'inserimento per quella data.

Tale sistema impedirà quindi il raggiungimento dei limiti di soglia inferiore ed inoltre restituisce una misura del «just in time» delle quantità di prodotti, delle materie prime e rifiuti presenti nel sito.

Allo stesso modo quando saranno programmate uscite di rifiuti e/o materie prime, l'inserimento in agenda prevederà lo scarico del magazzino e l'aggiornamento dei quantitativi Seveso presenti nel sito.

I dati presenti nel gestionale, verranno infine elaborati da un foglio di calcolo che, oltre ad eseguire un riepilogo generale effettua le somme pesate e restituisce gli eventuali obblighi a cui è soggetta l'attività.

Come si evince, tale metodologia consentirà un monitoraggio puntuale e costante e permetterà, grazie alla programmazione degli ingressi e delle uscite in agenda dei rifiuti e/o materie prime e prodotti, di gestire il sito rimanendo sotto soglia inferiore.

### 3.3 Rifiuti in ingresso all'impianto:

#### 3.3.1 Controlli amministrativi

Per ciascun automezzo in ingresso all'impianto si procederà al controllo documentale e alla verifica del peso. Quindi:

- Verifica dell'idoneità dell'autista e del mezzo (patente, patentino ADR e libretto di circolazione);
- Controllo radiometrico (EER 150104, 150110\*, 150111\*)
- riscontro che il rifiuto in ingresso sia corrispondente a quello riportato nella prenotazione effettuata dal cliente;
- accertamento dei dati riportati sul formulario di identificazione rifiuto pervenuto in tre copie;
- pesatura dei rifiuti conferiti.

#### 3.3.2 Verifica allo scarico

I rifiuti confezionati verranno avviati al magazzino di carico e scarico, **WH100**, dove il personale con appropriato livello di formazione e addestramento accerterà la coerenza tra quanto scritto sul formulario e quanto riscontrabile da un esame visivo: controllo dell'integrità degli imballi e il loro stato di conservazione, corretta etichettatura.

Allo scarico, sui colli verranno applicate delle etichette riportanti i dati della partita <sup>(2)</sup> (n. partita, produttore, data di arrivo, classi di pericolo, destinazione R).

#### Classificazione delle partite di rifiuti:

- in attesa di verifica sarà apposto un modulo identificazione partita che oltre ai dati indicati sull'etichetta sopra riportata verrà indicato il gruppo omogeneo (in questa fase sarà assegnato un gruppo omogeneo preliminare corrispondente all'omologa effettuata dal produttore);
- i rifiuti stoccati non conformi saranno identificati con il cartello "in attesa di risposta commerciale" e stoccati in area dedicata, adiacente all'area PU200.A come rappresentata nell'Annesso H al presente documento.

---

(2)Le partite vengono assegnate per garantire una corretta e pronta tracciabilità di tutta la gestione effettuata

- Per il rifiuto conferito sfuso in cisterna prima di essere scaricato, verrà eseguita un'analisi dal nostro laboratorio per accertare la corrispondenza con il campione preliminare consegnato in fase di indagine preliminare.

Nel caso in cui il materiale risultasse non conforme, il carico verrà respinto per intero o solo per la parte non idonea (respingimento parziale).

### **3.3.3 Analisi dei rifiuti in ingresso**

Il laboratorio interno, dotato della necessaria strumentazione, provvederà, ove possibile, ad effettuare le analisi dei rifiuti e ad attribuire il relativo gruppo omogeneo definitivo. I **gruppi omogenei** sono un metodo di gestione interna che verrà utilizzata dal nostro impianto per distinguere le diverse tipologie di rifiuti al fine di classificarli e destinarli alla più appropriata lavorazione interna o destinarli ad impianti esterni se trattasi di rifiuti non lavorabili presso l'impianto in progetto.

Le categorie dei gruppi omogenei saranno distinte in: solventi, clorurati, decaliti, acque, acque galvaniche, acidi e basi, imballi, solidi.

Ogni categoria sarà suddivisa in classi e ogni classe identificherà le caratteristiche qualitative e chimico-fisiche del rifiuto (nel fascicolo dei gruppi omogenei verranno riportati i cicli di lavorazione e le modalità operative effettuabili per ogni classe).

#### **3.3.3.1 Campionamento rifiuti liquidi/fangosi**

I campionamenti dei rifiuti vengono effettuati secondo quanto previsto dalla norma UNI10802, in particolare alle schede di campionamento dalla n. 1 alla n. 6 per i rifiuti liquidi conferiti in fusti, taniche, IBC, cisterne.

La campionatura proveniente da un processo produttivo unico è effettuata sulle basi di quanto stabilito di seguito:

- la massa di ciascun incremento (il cui volume è di norma 1 – 2 litri) sarà stabilito dal personale prelevatore in funzione delle dimensioni della partita e della tipologia di rifiuto da campionare,
- numero di incrementi per prelievo di materiale confezionato è calcolato sulla base della tabella che segue

Tabella 3.1: numero di incrementi per prelievo materiale confezionato

Numero di contenitori complessivi di materiale confezionato	Numero di unità (contenitori) da campionare
2-8	2
9-27	3
28-64	4
65-125	5
126-216	6
217-343	7
344-512	8
513-724	9
725-1000	10

- numero di incrementi per prelievo di materiale sfuso. Il numero minimo di incrementi da prelevare, in funzione del volume, è dato dalla seguente tabella:

Tabella 3.2: numero di incrementi per prelievo materiale sfuso

Volume in m <sup>3</sup>	incrementi
Fino a 2000	20
Da 2000 a 3000	25
Da 3000 a 4000	30

Il campione primario si andrà costruire con l'unione di tutti gli incrementi, quindi i singoli incrementi vengono miscelati accuratamente così da ottenere una massa omogenea nelle sue caratteristiche. Il personale addetto al prelevamento effettua il campionamento su tutte le partite in ingresso in impianto.

#### 3.3.3.1.1 Campionamento da fusti o taniche o tank

Dato che il campione di rifiuti liquidi deve essere rappresentativo della massa e, qualora si presenti in più fasi, ove possibile, viene preventivamente omogeneizzata mediante idonei sistemi prima di procedere al campionamento. Qualora vi sia la necessità di effettuare campioni delle diverse fasi si procede secondo le seguenti modalità:

- a) campionamento superficiale - il campione viene prelevato utilizzando un campionatore a tubo, inserendolo nel fusto in maniera che il bordo superiore sia al livello del liquido. Il liquido viene quindi lasciato fluire nel campionatore avendo cura di prelevarne solo lo strato superficiale;
- b) campionamento di fondo e /o intermedio - si procede abbassando verticalmente il campionatore a tubo fino al fondo del contenitore, tenendolo chiuso all'estremità superiore. Il tubo è aperto e viene mosso sul fondo in senso orizzontale. Terminata l'operazione, l'estremità superiore del tubo viene

chiusa ed il campionatore estratto dal contenitore lasciando scolare il liquido che vi aderisce esternamente. Si raccoglie dunque il campione in un opportuno contenitore.

#### 3.3.3.1.2 Campionamento da cisterne

Un primo campione viene prelevato con una pipetta di capacità volumetrica adeguata, questa viene immersa nella cisterna dal boccaporto.

Un ulteriore campione viene prelevato direttamente dal flusso, tramite apposita presa durante la fase di travaso dalla cisterna al serbatoio di stoccaggio.

#### 3.3.3.1.3 Campionamento da serbatoi

Il campione prelevato dopo aver effettuato l'omogeneizzazione a mezzo pompa.

### 3.3.3.2 **Campionamento rifiuti solidi**

I campionamenti dei rifiuti vengono effettuati secondo quanto previsto dalla norma UNI10802, in particolare alle schede di campionamento dalla n. 36 alla n. 38 per i rifiuti solidi

#### 3.3.3.2.1 Campionamento da fusti, big bags

Con l'ausilio di una sessola viene prelevato un campione di materiale dalla superficie del contenitore, in seguito viene omogenizzato manualmente.

#### 3.3.3.2.2 Campionamento da container

Il campione viene prelevato in più punti con una sessola, in seguito viene omogenizzato manualmente.

### 3.3.4 **Analisi laboratorio interno**

I parametri e le metodiche che saranno utilizzati dal laboratorio interno per la valutazione analitica e definire il tipo di trattamento a cui sottoporre il rifiuto in ingresso sono schematizzati nella seguente tabella:

Tabella 3.3: analisi rifiuti in ingresso

Famiglia Gruppo omogeneo	Parametro	Procedure di campionamento UNI10802	Metodiche analitiche
Solventi	Test (punti di ebollizione) di distillazione,	Campionamento rifiuti liquidi/fangosi	Gascromatografia, Spettrofotometro a Rx, pHmetro, acquametria
Clorurati			
Decaliti			

Famiglia Gruppo omogeneo	Parametro	Procedure di campionamento UNI10802	Metodiche analitiche
<b>Acque</b>	H <sub>2</sub> O, pH, prova di scioglimento, PCI, Metalli, Alogenati Test reattività, Test compatibilità		
<b>Acque galvaniche</b>	pH, metalli, COD, anioni, ammoniaca, cianuri totali		pHmetro, Spettrofotometro a Rx, ICP-MS uniti a reagentario analitico standard
<b>Acidi e Basi</b>	H <sub>2</sub> O, pH, densità, viscosità	Campionamento rifiuti liquidi/fangosi e/o solidi	Karl-Fisher, pHmetro, densimetro e viscosimetro
<b>Imballi</b>	Sorgenti radioattive o materiale contaminato	Campionamento rifiuti solidi	Controllo radiometrico per imballi in metallo
<b>Fanghi</b>	Test di distillazione, H <sub>2</sub> O, pH, prova di scioglimento, PCI, Metalli, Alogenati	Campionamento rifiuti liquidi/fangosi	Gascromatografia, Spettrofotometro a Rx, pHmetro, acquametrica
<b>Solidi</b>	Metalli, test di essiccazione	Campionamento rifiuti solidi	Spettrofotometro a Rx

I verbali di campionamento con le relative schede di analisi saranno conservati presso il laboratorio in formato cartaceo e informatico. I campioni saranno conservati per un periodo di 3 mesi nell'apposito box.

### 3.3.5 Modalità di respingimento del carico.

Nel caso in cui il materiale risultasse non conforme e l'impianto non risultasse in grado di gestirlo o qualora non si raggiunga un accordo commerciale, inerente extra costi di trattamento in quanto difforme dal campione preliminare, il carico verrà respinto.

Quindi il reso potrà essere generato da:

- incompatibilità con le prescrizioni autorizzative,
- incompatibilità con la gestione operativa dell'impianto,
- mancato accordo commerciale con il cliente, a seguito di difformità.
- La gestione dei "carichi respinti" da parte dell'impianto avverrà con modalità differenti a seconda si tratterà di non conformità fisica e/o qualitativa, di non conformità analitica oppure mancata/errata programmazione dei conferimenti.

### **3.3.5.1 Non conformità fisica e/o non conformità qualitativa (merceologica)**

Qualora le verifiche evidenziassero aspetti critici sull'accettabilità del rifiuto in impianto o rispetto alle prescrizioni autorizzative, il carico verrà respinto.

Nel caso in cui il mezzo fosse ancora presente in impianto, il rifiuto sarà ricaricato sullo stesso mezzo e rispedito al produttore/detentore accompagnato dallo stesso formulario di identificazione rifiuto con cui sarà arrivato.

Sarà compilato lo spazio del destinatario del formulario di accompagnamento del rifiuto dichiarando che il carico è stato respinto con la relativa motivazione.

Sarà effettuata immediatamente la contestazione al produttore/detentore e sarà fatta la comunicazione agli enti di competenza entro le 24 ore trasmettendo copia dei formulari in questione. Se l'automezzo non sarà più presente in impianto, il rifiuto verrà conferito a ditta terza autorizzata, mediante la compilazione di un nuovo formulario di identificazione rifiuto, e verrà effettuata la non conformità al produttore.

Se la non conformità che verrà riscontrata non comporterà aspetti critici sull'accettabilità in impianto o sulla corretta gestione del rifiuto nel rispetto dell'autorizzazione, ma sarà rilevata una non corrispondenza con quanto concordato commercialmente si provvederà a segnalare la difformità all'ufficio commerciale e a riformulare una nuova offerta economica in accordo con il cliente.

### **3.3.5.2 Non conformità analitica**

Se dalle analisi eseguite dal laboratorio interno si rilevasse la non corrispondenza del rifiuto con quanto atteso e quindi un'incompatibilità con la capacità tecnica delle linee di lavorazione si provvederà al respingimento del materiale al produttore/detentore o all'invio presso impianti terzi opportunamente autorizzati al trattamento.

Nel caso di respingimento sul formulario di identificazione rifiuto, nelle annotazioni verrà indicato il motivo per cui il carico è reso e saranno effettuate immediatamente la contestazione al produttore/detentore e la comunicazione agli enti di competenza entro le 24 ore trasmettendo copia del formulario in questione; invece, se il rifiuto sarà conferito ad un nuovo destinatario autorizzato al suo trattamento verrà redatto un nuovo formulario di accompagnamento.

### **3.3.5.3 Mancata/errata programmazione del conferimento**

Nel caso in cui si verifichi una mancata/errata programmazione dei conferimenti, il carico sarà respinto integralmente al produttore/detentore.

In tal caso verrà riportata sul formulario la dicitura "respinto per mancata/errata programmazione del conferimento". In questo caso non verrà effettuata comunicazione all'ente di competenza.

### 3.3.6 Accettazione del carico

Dopo aver eseguito tutte le verifiche i rifiuti saranno stoccati nelle aree opportunamente autorizzate in attesa di essere trattati o conferiti ad impianti terzi.

Le partite dei rifiuti, dopo il controllo di laboratorio sono posizionate nelle appropriate aree di stoccaggio e al primo contenitore (fusto, cisternetta, ecc) di ogni corsia viene affisso un foglio con l'identificazione della partita in ingresso nel quale saranno ben visibili i seguenti dati: produttore, numero di partita assegnata in ingresso, data d'ingresso, codice EER, tipo di imballo, n° dei colli che compongono la partita, dati del formulario con cui sono stati conferiti, peso, gruppo omogeneo interno (identificazione delle caratteristiche chimico/fisiche riscontrate) e indicazioni sul tipo di trattamento a cui sarà sottoposto.

L'identificazione del materiale stoccato in serbatoi verrà effettuato tramite display.

Al fine di consentire un monitoraggio continuo sia delle lavorazioni che verranno effettuate e sia della capacità massima di stoccaggio istantanea presso l'installazione, i rifiuti che saranno inviati a trattamento saranno rimossi dal foglio di identificazione delle partite, sopra riportato, e scaricati sia dal registro di carico e scarico rifiuti e sia dalle giacenze di magazzino, tali operazioni saranno registrate nel gestionale informatico.

## 3.4 Rifiuti in uscita dall'impianto:

I rifiuti in uscita dall'impianto saranno prevalentemente provenienti dalle attività di trattamento: [R2], [R3] [R12]. Lo stoccaggio avverrà nelle apposite aree dedicate denominate PU400.A, P400.B, SU400.B per categorie omogenee in contenitori chiusi con adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità del materiale contenuto, come descritto successivamente.

I rifiuti decadenti verranno conferiti ad impianti terzi, opportunamente autorizzati ad effettuare il recupero o lo smaltimento definitivo (o ad impianti ad essi collegati), nel caso in cui i rifiuti dovessero essere inviati a soggetti autorizzati alle operazioni di raggruppamento, ricondizionamento e deposito preliminare di cui ai punti D13, D14, D15 dell'allegato B alla parte IV del D.Lgs. 152/06 ne verrà richiesta un'attestazione di avvenuto smaltimento definitivo.

### 3.4.1 Analisi dei rifiuti in uscita

Per i rifiuti prodotti dall'attività verranno fatte eseguire le analisi, da un laboratorio certificato e/o accreditato, ai sensi dell'art. 184 e dell'allegato D del D.Lgs. 152/06 e secondo le linee guida SNPA 24/2020.

Le suddette analisi di classificazione/caratterizzazione saranno prodotte secondo i seguenti principi:

- semestralmente, nel caso di rifiuti codificati con "voce a specchio", il certificato di analisi dovrà attestare e dichiarare esplicitamente che si tratta di "rifiuto non pericoloso";

- annualmente, nel caso di rifiuti codificati con codice EER “non pericoloso assoluto”, ove tecnicamente possibile verrà fatta eseguire un’analisi chimica condotta al fine di verificare la concentrazione di alcuni parametri significativi del rifiuto;
- annualmente, nel caso di rifiuti con codice pericolosi assoluto, saranno eseguite analisi che riporteranno le caratteristiche di pericolo HP pertinenti ai sensi del Regolamento 1357/2014/UE e del Regolamento 997/2017/UE.

Inoltre, per ogni carico in uscita dall’impianto, tramite il laboratorio interno all’installazione verranno verificati i parametri del rifiuto prodotto (decadente dall’attività di trattamento) al fine di verificarne la conformità con quelli dell’impianto di destino.

I parametri e le metodiche per il controllo per la valutazione analitica e la definizione a quale impianto inviare i rifiuti prodotti sono schematizzati nella tabella di seguito riportata:

Tabella 3.4: analisi rifiuti prodotti dall’attività di trattamento

Descrizione Rifiuti	Codice EER	Parametro	Metodiche analitiche
Rifiuti prodotti dall’attività produttiva	EER decadenti	Parametri richiesti dall’impianto di destino	<p>Gas Cromatografia, Spettrofotometro a Rx, pHmetro, acquametrica</p> <p>Analisi presso laboratorio certificato/accreditato</p>

I campioni avverranno come descritto al paragrafo “3.3.3 rifiuti in ingresso”, in conformità alla norma UNI10802

### 3.4.2 Controlli amministrativi per i rifiuti in uscita dall’impianto

Per ciascun automezzo in uscita dall’impianto si procederà al controllo documentale e alla verifica del peso. Quindi:

- Verifica dell’idoneità dell’autista e del mezzo (patente, patentino ADR e libretto di circolazione);
- Controllo radiometrico (EER 150104, 150110\*, 150111\*);
- Compilazione del formulario di identificazione rifiuto in quattro copie;
- Pesatura dei rifiuti in uscita.

## 4 AREE FUNZIONALI CON OPERAZIONI DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

### 4.1 WH100.A

**Destinazione** R13 - Messa in riserva

**Capacità di stoccaggio** 825 Ton – 750 mc

**Superficie** 475 mq

#### **Caratteristiche area:**

Il fabbricato sarà adibito allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso, materie prime e prodotti finiti confezionati. Avrà una superficie in pianta pari a 840 m<sup>2</sup> ed un'altezza massima pari a 7,5 m. Sarà costituito da elementi portanti (travi e pilastri) in c.a.p., da tegole di copertura a doppio T e da tamponamenti verticali esterni in muratura. Sulle pareti laterali sono presenti aperture in parte dotate di serramenti apribili ed in parte permanentemente aperte.

Nel magazzino WH100 sarà inoltre presente un'area di circa 78 m<sup>2</sup>, destinata alle operazioni di carico/scarico e campionamento per la verifica di conformità del materiale, con aspirazione delle eventuali emissioni diffuse e convogliamento all'impianto di abbattimento a carboni attivi.

La superficie rimanente è destinata ad area di transito e manovra degli automezzi.

Nelle aree dove si potranno generare emissioni dalla movimentazione o dal campionamento dei rifiuti, nonché dallo scarico degli essiccatori saranno presenti aspirazioni localizzate con convogliamento all'impianto di abbattimento a carboni attivi (punto di emissione E1).

#### **Modalità di stoccaggio:**

Lo stoccaggio dei rifiuti verrà effettuato per categorie omogenee in contenitori chiusi con adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità del materiale contenuto (fusti, tank, fustini, big-bag), saranno provvisti di idonee chiusure per impedire l'eventuale fuoriuscita del contenuto, detti contenitori saranno riposti su bancali al fine di agevolare le operazioni di movimentazione. I contenitori saranno opportunamente etichettati al fine di rendere nota la natura e la pericolosità di rifiuti (n. partita, produttore, data di arrivo, classi di pericolo, destinazione R).

I contenitori contenenti i rifiuti non verranno sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio sarà ordinato, verranno lasciati appropriati corridoi tra le file ed ogni fila riporterà un foglio con l'identificazione della partita in ingresso nel quale saranno ben visibili i seguenti dati: produttore, numero di partita assegnata in ingresso, data d'ingresso, codice EER, tipo di imballo, n° dei colli che compongono la partita, peso, gruppo omogeneo interno (identificazione delle caratteristiche chimico/fisiche riscontrate). Non si avranno stoccaggi in cumuli o con contenitori aperti

### Tipologia rifiuti stoccati R13 (EER)

030201*	030202*	030205*	040103*	040214*	040216*	060311*	060313*	070101*	070103*
070104*	070501*	070107*	070108*	070109*	070110*	070201*	070203*	070204*	070207*
070208*	070209*	070210*	070214*	070301*	070303*	070304*	070307*	070308*	070309*
070310*	070401*	070403*	070404*	070407*	070408*	070409*	070410*	070501*	070503*
070504*	070507*	070508*	070509*	070510*	070513*	070601*	070603*	070604*	070607*
070608*	070609*	070610*	070701*	070703*	070704*	070707*	070708*	070709*	070710*
080111*	80112	080113*	080115*	080117*	080119*	80120	080121*	80308	080312*
80313	080314*	080316*	080409*	80410	080411*	080413*	080415*	80416	080501*
090101*	090102*	090103*	090104*	090105*	110111*	110113*	120106*	120108*	130104*
130109*	130204*	140602*	140603*	140604*	140605*	150102	150106	150110*	150111*
150202*	160114*	160303*	160304	160305*	160306	160504*	160505	160506*	160507*
160508*	160509	160709*	160806*	161001*	161002	161003*	161004	190204*	190208*
190211*	190808*	200113*	200117*	200127*	200128	200129*	200130		

## 4.2 PU100.A

### Destinazione

R2 Recupero/Rigenerazione (comprese le operazioni preliminari precedenti il recupero, come la selezione e cernita, la dissoluzione, la fluidificazione, l'essiccazione, la triturazione, il lavaggio, l'additivazione e la neutralizzazione)

R12 triturazione, lavaggio rifiuti destinati a recupero esterno

### Superficie

691 mq

### Caratteristiche area:

Aera posta all'interno del fabbricato dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali. L'area sarà allestita con:

- n. 3 impianti di essiccazione di capacità nominale di 7 m<sup>3</sup>/cad, operanti sotto vuoto ad una temperatura compresa tra i 120°C e 250°C, denominati VEN110, VEN120, VEN130;
- n. 1 ascensore di carico;
- n. 1 impianto di triturazione automatizzato con camera inerte a flussaggio di azoto;
- n. 4 serbatoi di servizio

rappresentazione grafica all'Annesso H al presente documento.

## Trattamenti effettuati:

### 1) Lavaggio, triturazione:

Il macchinario dedicato a questa modalità operativa sarà l'essiccatore VEN130, può essere effettuata su tutti i rifiuti conferiti in contenitori.

Il trituratore sarà posto all'interno di una camera a tenuta inertizzata con azoto e dotata di monitoraggio in continuo del tenore di ossigeno che verrà mantenuto al di sotto del limite di esplosività.

Le operazioni di triturazione e lavaggio possono essere anche operazioni a sé stanti oppure post fluidificazione

I rifiuti in contenitori vengono condotti al trituratore, tramite un ciclo automatico provvisto di ascensore.

All'interno dell'impianto di triturazione avviene una prima fase di dissoluzione del rifiuto nella sezione miscelatore e il lavaggio del materiale ferroso mediante solvente compatibile<sup>3</sup> con la stessa famiglia del residuo da recuperare (per il lavaggio non verrà utilizzata acqua).

Il prodotto disciolto ed il solvente utilizzato per il lavaggio verranno raccolti e trasferiti nei serbatoi di reparto per la successiva fase di evaporazione e rettifica (recupero), in uno degli impianti VEN110, VEN120 e VEN130, mentre il materiale ferroso se pulito verrà stoccato nelle apposite aree di stoccaggio rifiuti decadenti per poi essere conferito ad impianti per il suo recupero. Nel caso in cui il materiale solido scaricato dall'impianto risultasse ancora sporco (ferro con residui solidi) verrà eseguita un'essiccazione dalla quale si produrrà un residuo asciutto, privo di solvente composto da ferro e piccoli frammenti di residui solidi che sarà depositato in bennette chiuse (cioè piccoli contenitori in metallo) nelle aree, PU400.B e/o PU400.C, per poi essere separato con vibrovaglio dotato di separatore magnetico posto nell'area PU400.A al fine di recuperare il metallo dagli stessi residui ed essere inviato ad impianti terzi autorizzati al suo recupero definitivo.

### 2) Distillazione ed essiccazione

In questa area i macchinari dedicati alla distillazione ed all'essiccazione saranno denominati VEN110, VEN120, VEN130.

I rifiuti liquidi sfusi verranno caricati dai serbatoi di servizio S106 e S107 o da quelli di stoccaggio agli impianti di lavorazione tramite pompa di travaso, mentre i rifiuti da trattare posti in contenitori (fusti e cisternette) potranno essere caricati direttamente negli impianti tramite un pescante inserito all'interno degli stessi, si effettuerà l'aspirazione del materiale con l'ausilio del vuoto andando ad effettuare il carico dei serbatoi di servizio degli impianti o gli impianti stessi. Tale sistema garantirà la

---

<sup>3</sup> Il solvente utilizzato per il lavaggio / dissoluzione, potrà essere un semilavorato o un rifiuto (solvente) che abbia capacità di detergenza idonea al rifiuto da trattare

non emissione di sostanze volatili in quanto la depressione creata all'interno del contenitore richiama aria dall'esterno e non viceversa.

I serbatoi di servizio collegati agli impianti, quelli di svuotamento fusti per mezzo del vuoto o di pompe degli impianti stessi sono collegati alla linea di azoto che consente la loro l'inertizzazione (immissione azoto) mentre gli sfati sono convogliati al sistema di abbattimento criogenico. Tale sistema garantisce da un lato di avere all'interno dei recipienti (serbatoi e impianti) una atmosfera inerte quindi aree non esplosive, dall'altro consente (durante la fase di carico) di inviare tutte le emissioni al sistema di abbattimento criogenico posto a presidio delle emissioni. Quindi il funzionamento del sistema potrà essere o a circuito chiuso o con emissioni convogliate all'impianto di trattamento.

Costituito il batch di lavorazione, nei serbatoi di servizio, verrà quindi caricato mediante linee fisse negli impianti.

L'essiccazione sarà data dall'azione combinata del vuoto e del calore fornito facendo circolare nella camicia esterna dell'essiccatore olio ad elevata temperatura o vapore (a seconda dell'impianto). Il risultato sarà l'evaporazione delle sostanze volatili presenti nel rifiuto. Le sostanze evaporabili verranno condensate con condensatori di testa raffreddati ad acqua, la frazione solvente generata "intermedio di produzione" verrà inviata ai serbatoi di servizio S105, S108 per il controllo analitico batch di produzione e verrà inviata ai serbatoi SU300 per poi essere ulteriormente evaporata e rettificata nel PU300, oppure se il solvente è pronto per il riutilizzo in ambito industriale verrà stoccato nei serbatoi di stoccaggio dei prodotti finiti presenti nell'aree SU100 e SU200.

Il residuo prodotto dalle lavorazioni verrà scaricato in forma solida e depositato in bennette chiuse e successivamente in container nelle aree, PU400.B e/o PU400.C, prima di essere conferito ad impianti che ne effettuano il recupero o lo smaltimento definitivo (incenerimento).

Il processo potrà operare in continuo oppure in modo batch-discontinuo.

### Tipologia rifiuti trattati R2 (EER)

030201*	030202*	030205*	040103*	040214*	040216*	070101*	070103*	070104*	070501*
070107*	070108*	070109*	070110*	070201*	070203*	070204*	070207*	070208*	070209*
070210*	070214*	070301*	070303*	070304*	070307*	070308*	070309*	070310*	070401*
070403*	070404*	070407*	070408*	070409*	070410*	070501*	070503*	070504*	070507*
070508*	070509*	070510*	070513*	070601*	070603*	070604*	070607*	070608*	070609*
070610*	070701*	070703*	070704*	070707*	070708*	070709*	070710*	080111*	080113*
080115*	080117*	080119*	080121*	080312*	080314*	080316*	080409*	080411*	080413*
080415*	080501*	090101*	090102*	090103*	090104*	090105*	120106*	120108*	130104*
130109*	130204*	140602*	140603*	140604*	140605*	150110*	150111*	150202*	160114*
160303*	160304	160305*	160504*	160506*	160507*	160508*	160709*	160806*	161001*
161003*	190204*	190208*	190211*	190808*	200113*	200117*	200127*	200129*	

### 3) **Trattamento aerosol**

In questa area, mediante il Venulet 130, verrà effettuato anche il trattamento dei rifiuti costituiti da bombolette di aerosol.

Il materiale precedentemente selezionato viene introdotto in quantità ridotta tramite ascensore alla camera di triturazione in ambiente ricco di azoto per prevenire inneschi.

L'impianto funziona sotto vuoto con captazione dell'emissione che viene convogliata a sistema criogenico di condensazione (recupero dei solventi presenti e abbattimento dei gas provenienti dalla triturazione) e, sempre in presenza di azoto, il triturato procede nella camera di essiccamento per subire un ciclo di estrazione e recupero dei solventi presenti.

Alla fine del ciclo di essiccazione, la scarico ottenuto (composto dalle frazioni del lamierino di cui si componevano le bombolette, della plastica dei tappi e dell'imballo, ed eventualmente la carta presente) verrà diretto al vibrovaglio con sovrastante overbel magnetico, con il quale tramite il nastro estrattore si avrà la separazione automatica del materiale ferroso da materiale inerte; il ferro, la plastica e la carta verranno inviati ad impianti che ne effettueranno il recupero finale mentre l'eventuale scarto non recuperabile verrà inviato a termodistruzione.

#### **Tipologia rifiuti trattati R2(EER)**

160504\* 150110\*

#### **Tipologia rifiuti trattati R12(EER)**

150110\* 160504\* 160505

### 4) **Additivazione/Neutralizzazione**

Oltre le operazioni sopra descritte è possibile produrre EOW anche dall'operazioni di additivazione e neutralizzazione mediante l'utilizzo di additivi (materie prime) per migliorare la qualità del prodotto distillato e la resa di distillazione.

Queste operazioni di recupero permettono di ottenere solventi rigenerati pronti alla vendita diretta (i residui ottenuti da queste lavorazioni possono essere destinati a trattamento di essiccazione interna oppure destinati all'incenerimento).

**PU100.B****Destinazione** R13 - Messa in riserva**Capacità di stoccaggio** 192 Ton – 175 mc**Superficie** 145,5 mq**Caratteristiche area:**

Area coperta da tettoia dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento e pozzetto a tenuta con valvola d'intercettazione per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali, rappresentazione grafica all'Annesso H al presente documento.

Detti pozzetti saranno minuti di trappole e da vasche in acciaio inox montate al loro interno, complete di valvole di intercettazione normalmente chiuse.

**Modalità di stoccaggio:**

Lo stoccaggio dei rifiuti verrà effettuato per categorie omogenee in contenitori chiusi con adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità del materiale contenuto (fusti, tank, fustini, big-bag), saranno provvisti di idonee chiusure per impedire l'eventuale fuoriuscita del contenuto, detti contenitori saranno riposti su bancali al fine di agevolare le operazioni di movimentazione. I contenitori saranno opportunamente etichettati al fine di rendere nota la natura e la pericolosità di rifiuti (n. partita, produttore, data di arrivo, classi di pericolo, destinazione R).

I contenitori contenenti i rifiuti non verranno sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio sarà ordinato, verranno lasciati appropriati corridoi tra le file ed ogni fila riporterà un foglio con l'identificazione della partita in ingresso nel quale saranno ben visibili i seguenti dati: produttore, numero di partita assegnata in ingresso, data d'ingresso, codice EER, tipo di imballo, n° dei colli che compongono la partita, dati del formulario con cui sono stati conferiti, peso, gruppo omogeneo interno (identificazione delle caratteristiche chimico/fisiche riscontrate) e indicazioni sul tipo di trattamento a cui sarà sottoposto. Non si avranno stoccaggi in cumuli o con contenitori aperti, pertanto tutti i rifiuti con stato fisico fangoso saranno stoccati esclusivamente in fusti o tank.

**Tipologia rifiuti stoccati R13 (EER)**

030201*	030202*	030205*	040103*	040214*	040216*	070101*	070103*	070104*	070501*
070107*	070108*	070109*	070110*	070201*	070203*	070204*	070207*	070208*	070209*
070210*	070214*	070301*	070303*	070304*	070307*	070308*	070309*	070310*	070401*
070403*	070404*	070407*	070408*	070409*	070410*	070501*	070503*	070504*	070507*
070508*	070509*	070510*	070513*	070601*	070603*	070604*	070607*	070608*	070609*
070610*	070701*	070703*	070704*	070707*	070708*	070709*	070710*	080111*	080112
080113*	080115*	080117*	080119*	080120	080121*	080308	080312*	080313	080314*

080316*	080409*	080410	080411*	080413*	080415*	080416	080501*	090101*	090102*
090103*	090104*	090105*	120106*	120108*	130104*	130109*	130204*	140602*	140603*
140604*	140605*	150110*	150111*	150202*	160114*	160303*	160304	160305*	160306
160504*	160505	160506*	160507*	160508*	160509	160709*	160806*	161001*	161002
161003*	161004	190204*	190208*	190211*	190808*	200113*	200117*	200127*	200128
200129*	200130								

### 4.3 PU200.A

<b>Destinazione</b>	R12	Lavaggio imballi,
	R12	Pressatura,
	R12	Accorpamento
	R2	Recupero/Rigenerazione solvente (comprende le operazioni di fluidificazione, essiccazione, dissoluzione, lavaggio e pressatura, additivazione/neutralizzazione)
	R3	Rigenerazione imballi

**Superficie** 527 mq

#### Caratteristiche area:

Aera posta all'interno del fabbricato dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali. L'area sarà allestita con:

- n. 1 impianto di concentrazione di capacità nominale di 12 m3 operante sotto vuoto ad una temperatura compresa tra i 120°C e 250°C, denominato VEN201;
- n. 4 reattori agitati/evaporatori agitati di cui due con capacità di 10 m3/cad e due di 20 m3/cad, denominati R201, R202, R203, R204;
- n. 1 sistema automatico costituito da: rulliera attrezzata per lo svuotamento dei colli e il carico impianti e dei serbatoi di servizio tramite sistema vuoto (così da evitare ogni eventuale emissione diffusa) dotata anche da un sistema di apertura automatico dei fusti e successivo svuotamento/lavaggio con solvente, inertizzato ad azoto e che non prevede il contatto con l'operatore e corredata da successiva pressa fusti.

Rappresentazione grafica all'Annesso H al presente documento.

#### Trattamenti effettuati:

##### 1) Distillazione, essiccazione, fluidificazione, dissoluzione

I rifiuti liquidi sfusi verranno caricati dai serbatoi di servizio o da quelli di stoccaggio agli impianti di lavorazione tramite pompa di travaso, mentre i rifiuti da trattare posti in contenitori (fusti e cisternette)

verranno posizionati sulla rulliera (un nastro trasportatore costituito da una successione di rulli in linea che permette la movimentazione manuale dei colli) e spinti in postazione dove tramite un pescante inserito all'interno degli stessi si effettuerà l'aspirazione del materiale con l'ausilio del vuoto andando ad effettuare il carico dei serbatoi di servizio degli impianti o gli impianti stessi. Tale sistema garantirà la non emissione di sostanze volatili in quanto la depressione creata all'interno del contenitore richiama aria dall'esterno e non viceversa. Sarà presente anche un sistema con cui verrà effettuata l'apertura automatica dei contenitori per mezzi di taglia fusti e successiva la dissoluzione con solvente, il materiale disciolto verrà inviato ai serbatoi di servizio o ai reattori agitati e/o il liquido contenente i residui di lavaggio verrà inviato al deposito dei rifiuti decadenti mentre gli imballi verranno pressati.

I serbatoi di servizio collegati agli impianti, quelli di svuotamento fusti per mezzo del vuoto o di pompe degli impianti stessi sono collegati alla linea di azoto che consente la loro l'inertizzazione (immissione azoto) mentre gli sfiati sono convogliati al sistema di abbattimento criogenico. Tale sistema garantisce da un lato di avere all'interno dei recipienti (serbatoi e impianti) una atmosfera inerte quindi aree non esplosive, dall'altro consente (durante la fase di riempimento dei recipienti) di inviare tutte le emissioni al sistema di abbattimento criogenico posto a presidio delle emissioni. Quindi il funzionamento del sistema potrà essere o a circuito chiuso o con emissioni convogliate all'impianto di trattamento.

Oltre alla rulliera i contenitori potranno essere portati in postazione di aspirazione anche con carelli elevatori ad alimentazione elettrica.

Costituito il batch di lavorazione verrà quindi caricato mediante linee fisse negli impianti.

I reattori agitati, R201, R202, R203, R204, saranno utilizzati per le attività di dissoluzione e fluidificazione di morchie e resine con solvente in essi caricati mediante l'ausilio di aspiratori svuota fusti operanti in vuoto e/o dalla linea di mandata dai serbatoi di stoccaggio, inoltre in tali evaporatori potranno essere eseguite attività di purificazione per l'ottenimento di prodotti finiti come: correzione pH, separazione di fasi etc., o per generare prodotti intermedi da destinarsi agli altri impianti di processo per la purificazione finale.

Il prodotto dai reattori agitati o in alternativa dal serbatoio di appoggio verrà inviato al concentratore VEN201 ad asse orizzontale o ai VEN110, VEN120, VEN130 o al PU300.

Il concentratore VEN201 provvederà all'evaporazione della frazione basso bollente che verrà rettificata prima dell'invio al serbatoio di reparto S204, l'apparecchiatura in questione opererà con pressioni inferiori all'atmosfera o in vuoto spinto in relazione al prodotto da evaporare.

La frazione altobollente e i residui in essa contenuti saranno scaricati dal fondo del concentratore in forma liquida e tramite pompa inviati al serbatoio di reparto dedicato S205 per poi essere inviato ai serbatoi dedicati allo stoccaggio dei rifiuti decadenti dall'attività SU400 oppure potranno essere inviati ai VEN110, VEN120, VEN130 per l'eventuale recupero della frazione solvente altobollente.

Il processo potrà operare in continuo oppure in modo batch-discontinuo, gli impianti potranno lavorare singolarmente o in serie.

## 2) Lavaggio, pressatura:

I contenitori (fusti e cisternette) dopo essere stati svuotati tramite aspirazione con vuoto verranno lavati con solvente (il solvente utilizzato per il lavaggio e/o la dissoluzione, potrà essere un semilavorato o un rifiuto con capacità di detergenza idonea al rifiuto da trattare). I fusti in metallo così puliti verranno inviati all'impianto di pressatura e inviati in un container per poi essere conferiti ad impianti che ne effettueranno il recupero definitivo.

Si precisa che l'operazione di pressatura dei contenitori in metallo non produce percolato in quanto dopo essere stati svuotati tramite aspirazione e lavati con solvente verranno interamente svuotati da eventuali fasi liquide tramite aspirazione con vuoto prima di essere introdotti nella pressa e il solvente utilizzato per il lavaggio verrà nuovamente recuperato all'interno del ciclo produttivo.

Le cisternette e i fusti in plastica dopo essere stati svuotati (tramite aspirazione con vuoto), se conformi per la rigenerazione saranno sottoposti alle operazioni descritte al punto successivo (rigenerazione imballi), invece se non risultassero adeguati per le operazioni di rigenerazione verranno inviati nell'area PU400.A dove le parti in plastica verranno triturate e le parti metalliche separate; tali rifiuti verranno conferiti ad impianti terzi per il recupero di materia (es. cisternette conterranno ancora del materiale sul fondo non rimosso in fase di lavaggio, si procederà al taglio del basamento. In questo modo, la parte superiore dell'otre potrà essere triturata e ridotta in granuli con il cippatore (per recupero presso terzi) mentre il fondo con la sua morchia sarà avviato a smaltimento definitivo presso impianti di incenerimento).

### Tipologia rifiuti trattati R2 (EER)

030201*	030202*	030205*	040103*	040214*	040216*	070101*	070103*	070104*	070501*
070107*	070108*	070109*	070110*	070201*	070203*	070204*	070207*	070208*	070209*
070210*	070214*	070301*	070303*	070304*	070307*	070308*	070309*	070310*	070401*
070403*	070404*	070407*	070408*	070409*	070410*	070501*	070503*	070504*	070507*
070508*	070509*	070510*	070513*	070601*	070603*	070604*	070607*	070608*	070609*
070610*	070701*	070703*	070704*	070707*	070708*	070709*	070710*	080111*	080113*
080115*	080117*	080119*	080121*	080312*	080314*	080316*	080409*	080411*	080413*
080415*	080416	080501*	090101*	090102*	090103*	090104*	090105*	120106*	120108*
130104*	130109*	130204*	140602*	140603*	140604*	140605*	150110*	150111*	150202*
160114*	160303*	160305*	160506*	160507*	160508*	160709*	160806*	161001*	161003*
190204*	190208*	190211*	190808*	200113*	200117*	200127*	200129*		

**Per EER evidenziati l'attività di recupero R2 sarà effettuata solo per i rifiuti che presenteranno una resa di solvente pari ad almeno il 30% in prima distillazione compresa l'acqua**

### Tipologia rifiuti trattati R12 (EER)

150102 150106 150110\*

#### 3) Additivazione/Neutralizzazione

Oltre le operazioni sopra descritte è possibile produrre EOW anche dall'operazioni di additivazione e neutralizzazione mediante l'utilizzo di additivi (materie prime) per migliorare la qualità del prodotto distillato e la resa di distillazione.

Queste operazioni di recupero permettono di ottenere solventi rigenerati pronti alla vendita diretta (i residui ottenuti da queste lavorazioni possono essere destinati a trattamento di essiccazione interna oppure destinati all'incenerimento).

#### 4) Rigenerazione imballi (R3):

Per la rigenerazione degli imballi il personale qualificato effettuerà una prima ispezione visiva che consisterà in:

- esame visivo merceologico,
- verifica eventuale presenza di materiali estranei
- presenza di fusti e contenitori che hanno contenuto o contengono residui di vernici o oli
- verifica delle caratteristiche fisiche del contenitore.

A seguire gli imballi verranno selezionati e suddivisi per tipologia, saranno identificati i tipi di trattamento a cui sottoporli al fine di produrre EOW, e consisteranno in:

- 1) selezione,
- 2) lavaggio esterno con vapor-jet (idropulitrice manuale), tale operazione sarà effettuata su un'apposita vasca di raccolta dell'acque, quest'ultime verranno inviate all'era di deposito decedenti per poi essere smaltite presso terzi,
- 3) scolatura a temperatura ambiente,
- 4) lavaggio interno con solvente,
- 5) asciugatura naturale e/o aspirazione tramite vuoto a circuito chiuso (nel caso di lavaggio con solvente),
- 6) riparazione della gabbia metallica,
- 7) sostituzione delle parti danneggiate

### Tipologia rifiuti trattati (EER)

150102 150106 150110\*

#### 4.4 PU200.B

**Destinazione** R13 - Messa in riserva

**Capacità di stoccaggio** 192 Ton – 175 mc

**Superficie** 145,5 mq

**Caratteristiche area:**

Area coperta da tettoia dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento e pozzetto a tenuta con valvola d'intercettazione per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali, rappresentazione grafica all'Annesso H al presente documento.

Detti pozzetti saranno minuti di trappole e da vasche in acciaio inox montate al loro interno, complete di valvole di intercettazione normalmente chiusa.

**Modalità di stoccaggio:**

Lo stoccaggio dei rifiuti verrà effettuato per categorie omogenee in contenitori chiusi con adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità del materiale contenuto (fusti, tank, fustini, big-bag), saranno provvisti di idonee chiusure per impedire l'eventuale fuoriuscita del contenuto, detti contenitori saranno riposti su bancali al fine di agevolare le operazioni di movimentazione. I contenitori saranno opportunamente etichettati al fine di rendere nota la natura e la pericolosità di rifiuti (n. partita, produttore, data di arrivo, classi di pericolo, destinazione R).

I contenitori contenenti i rifiuti non verranno sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio sarà ordinato, verranno lasciati appropriati corridoi tra le file ed ogni fila riporterà un foglio con l'identificazione della partita in ingresso nel quale saranno ben visibili i seguenti dati: produttore, numero di partita assegnata in ingresso, data d'ingresso, codice EER, tipo di imballo, n° dei colli che compongono la partita, peso, gruppo omogeneo interno (identificazione delle caratteristiche chimico/fisiche riscontrate). Non si avranno stoccaggi in cumuli o con contenitori aperti, pertanto tutti i rifiuti con stato fisico fangoso saranno stoccati esclusivamente in fusti o tank.

**Tipologia rifiuti stoccati R13 (EER)**

030201*	030202*	030205*	040103*	040214*	040216*	060311*	060313*	070101*	070103*
070104*	070501*	070107*	070108*	070109*	070110*	070201*	070203*	070204*	070207*
070208*	070209*	070210*	070214*	070301*	070303*	070304*	070307*	070308*	070309*
070310*	070401*	070403*	070404*	070407*	070408*	070409*	070410*	070501*	070503*
070504*	070507*	070508*	070509*	070510*	070513*	070601*	070603*	070604*	070607*
070608*	070609*	070610*	070701*	070703*	070704*	070707*	070708*	070709*	070710*
080111*	80112	080113*	080115*	080117*	080119*	80120	080121*	80308	080312*
80313	080314*	080316*	080409*	80410	080411*	080413*	080415*	80416	080501*
090101*	090102*	090103*	090104*	090105*	110111*	110113*	120106*	120108*	130104*
130109*	130204*	140602*	140603*	140604*	140605*	150102	150106	150110*	150111*
150202*	160114*	160304	160306	160504*	160505	160509	160709*	160806*	161001*

161002 161003\* 161004 190204\* 190208\* 190211\* 190808\* 200113\* 200117\* 200127\*  
 200128 200129\* 200130

## 4.5 PU300

**Destinazione** R2 – Recupero solvente  
 Fabbricazione di prodotti chimici organici

**Superficie** 835 mq

### Caratteristiche area:

Area scoperta dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento e griglia a tenuta con valvola d'intercettazione per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali. Rappresentazione grafica all' Annesso H al presente documento.

L'area sarà allestita con:

- n. 1 evaporatore, denominato EV328;
- n. 2 colonne di rettifica, denominate C311 e C321 operanti con una temperatura di esercizio compresa tra i 40°C e 180°C

### Trattamenti effettuati:

#### 1) Distillazione e Rettifica

Nell'area PU300 sarà presente un evaporatore nel quale il solvente verrà evaporato quasi totalmente e purificato da impurezze dovute a solidi e/o prodotti altobollenti in esso contenuti, ottenendo o un semilavorato o un prodotto finito; nel caso del semilavorato i vapori saranno rettificati in una prima colonna ed inviati eventualmente ad una seconda colonna per la purifica finale.

In alternativa, ogni colonna sarà corredata da ribollitore di fondo, condensatore, da eventuale separatore di fase e barilotti necessari al suo corretto funzionamento operanti sottovuoto e/o pressione atmosferica con temperature di esercizio comprese tra i 40°C e i 180°C.

Le lavorazioni consisteranno nella rettifica mediante distillazione dei solventi liquidi da rigenerare, nella purificazione dei solventi provenienti dalle linee di essiccazione (PU100.A o PU200.A) e successiva purificazione per distillazione.

Il processo potrà operare in continuo oppure in modo batch-discontinuo, gli impianti potranno lavorare singolarmente o in serie e purificazione o frazionamento di materie prime.

### Tipologia rifiuti trattati (EER)

030201*	030202*	030205*	040214*	040216*	070101*	070103*	070104*	070201*	070203*
070204*	070301*	070303*	070304*	070401*	070403*	070404*	070501*	070503*	070504*
070601*	070603*	070604*	070701*	070703*	070704*	080111*	080113*	080115*	080117*

080119*	080121*	080312*	080316*	080409*	080411*	080413*	080415*	090103*	090104*
090105*	140602*	140603*	160305*	160508*	160709*	161001*	161003*	190211*	200113*

#### 4.6 PU400.A

**Destinazione** R12 – Selezione e cernita, operazioni di separazione, adeguamento volumetrico, ricondizionamento

**Superficie** 631 mq

**Caratteristiche area:**

Area in parte coperta e in parte scoperta dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento, vasca di contenimento a tenuta con valvola d'intercettazione per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

Rappresentazione grafica all' Annesso H al presente documento.

L'area PU400.A sarà allestita con:

- n. 1 trituratore;
- n. 1 cippatore
- n. 1 vibrovaglio.
- n. 4 impianti cleanwater

##### Trituratore

Il trituratore, posto sotto tettoia, verrà utilizzato per la riduzione volumetrica dei rifiuti provenienti da terzi, 150102, 150106, 150110\* o provenienti dalle linee di trattamento presenti in impianto. Il rifiuto decadente dall'attività di triturazione verrà inviato ad impianti autorizzati al recupero e/o smaltimento definitivo.

##### Cippatore

Il cippatore, posto sotto tettoia, verrà utilizzato prevalentemente per un'ulteriore riduzione volumetrica della plastica degli imballi precedentemente triturati. Il rifiuto prodotto dall'operazione di cippatura verrà conferito ad impianti autorizzati al recupero definitivo.

##### Vibrovaglio

Il materiale formato da residui e ferro, proveniente dagli scarichi delle lavorazioni eseguite dagli impianti presenti nell'area PU100.A, verrà diretto al vibrovaglio, posto sotto tettoia, con sovrastante overbel magnetico, con il quale tramite il nastro estrattore si avrà la separazione automatica del materiale ferroso da materiale inerte.

Il materiale inerte verrà inviato ad impianti che ne effettuano il recupero o lo smaltimento definitivo (es. R1 oppure D10) mentre il materiale ferroso verrà conferito ad impianti autorizzati a recupero definitivo.

### **Cleanwater: separazione acqua – metalli**

L'operazione R12 consiste nella separazione delle acque dai metalli disciolti nelle stesse. I rifiuti che potranno essere trattati con gli impianti cleanwater saranno ritirati da terzi ed identificati con codice EER: 060311\*, 060313\*, 070101\*, 070501\*, 070701\*, 110111\*, 110113\*.

I quattro impianti di trattamento acque per il recupero di metalli saranno posizioni nell'area PU400. A. Il processo prevede di intervenire su acque con tenore di metalli pesanti molto elevato (1000-50000 ppm), numerosi contaminanti, alto tenore di salinità e COD, presenza di cianuri ed ha l'obbiettivo di:

- 1) rimuovere e recuperare in modo quantitativo e riutilizzabile i metalli pesanti disciolti;
- 2) ridurre significativamente il tenore di COD;
- 3) abbattere i cianuri, ove presenti.

Questi tre effetti permettono di semplificare enormemente il trattamento del fluido processato, che può essere avviato a processi chimico-fisici o biologici convenzionali, facilmente accessibili e poco onerosi.

Lo scopo del processo è recuperare i metalli presenti. Questi si presentano sotto forma di polvere ultrafine della corrispondente specie ossida o zerovalente, a seconda delle condizioni redox della matrice processata. Queste polveri, inizialmente disperse nella fase acquosa originaria, possono essere facilmente separate e recuperate con tecniche convenzionali di decantazione, ultra- o nano-filtrazione, centrifugazione presso terzi.

## **4.7 PU400.B**

<b>Destinazione</b>	R13 – Messa in riserva rifiuti decadenti
<b>Capacità di stoccaggio</b>	360 Ton – 325 mc
<b>Superficie</b>	337 mq

### **Caratteristiche area:**

Area scoperta dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento e griglia a tenuta con valvola d'intercettazione per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali. Rappresentazione grafica all'Annesso H al presente documento.

### **Modalità di stoccaggio:**

Lo stoccaggio dei rifiuti verrà effettuato per categorie omogenee in contenitori chiusi, fusti, tank e container, con adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità del materiale contenuto saranno provvisti di idonee chiusure per impedire l'eventuale fuoriuscita del contenuto. I contenitori saranno opportunamente etichettati al fine di rendere nota la natura e la

pericolosità di rifiuti (EER, classi di pericolo, destinazione R). Non si avranno stoccaggi in cumuli o con contenitori aperti.

Nella l'area, oltre ad essere stoccati i rifiuti provenienti dall'attività lavorativa (trattamento rifiuti e fabbricazione di prodotti chimici organici) saranno stoccati anche i rifiuti provenienti dall'attività di ufficio, dall'attività di laboratorio e dall'attività manutentiva effettuate presso l'installazione stessa.

**Tipologia rifiuti in stoccaggio decadenti dall'attività di trattamento rifiuti (EER):**

150101	150102	150103	150104	150105	150106	150107	150110*	150111*	150202*
150203	160303*	160304	160305*	160507*	160508*	160509	161001*	161002	161003*
161004	190203	190204*	190207*	190208*	190209*	190211*	191201	191202	191203
191204	191205	191206*	191207	191211*	191212				

**Tipologia rifiuti in stoccaggio provenienti dall'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici (EER):**

140603\* 120301\* 150202\* 150110\* 160305\* 161001\*

**Tipologia rifiuti in stoccaggio provenienti dall'attività di ufficio (EER):**

080318 200101 200135\* 200136

**Tipologia rifiuti in stoccaggio provenienti dall'attività di laboratorio (EER):**

150102 150106 150110\* 160506\* 160509

**Tipologia rifiuti in stoccaggio provenienti dall'attività di manutenzione (EER):**

061302\* 130205\* 150202\* 150203 170405

## 4.8 PU400.C

**Destinazione** D15 – Deposito preliminare rifiuti decadenti

**Capacità di stoccaggio** 88 Ton – 80 mc

**Superficie** 204 mq

**Caratteristiche area:**

Area scoperta dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento e griglia a tenuta con valvola d'intercettazione per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali. Rappresentazione grafica all'Annesso H al presente documento.

**Modalità di stoccaggio:**

Lo stoccaggio dei rifiuti verrà effettuato per categorie omogenee in contenitori chiusi, fusti, tank e container, con adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità del materiale contenuto saranno provvisti di idonee chiusure per impedire l'eventuale fuoriuscita del

contenuto. I contenitori saranno opportunamente etichettati al fine di rendere nota la natura e la pericolosità di rifiuti (EER, classi di pericolo, destinazione D). Non si avranno stoccaggi in cumuli o con contenitori aperti.

Nella l'area, oltre ad essere stoccati i rifiuti provenienti dall'attività lavorativa (trattamento rifiuti e fabbricazione di prodotti chimici organici) saranno stoccati anche i rifiuti provenienti dall'attività di ufficio, dall'attività di laboratorio e dall'attività manutentiva effettuate presso l'installazione stessa.

**Tipologia rifiuti in stoccaggio decadenti dall'attività di trattamento rifiuti (EER):**

150110\* 150111\* 150202\* 150203 160303\* 160304 160305\* 160507\* 160508\* 160509  
 161001\* 161002 161003\* 161004 190203 190204\* 190207\* 190208\* 190209\* 191211\*  
 191212

**Tipologia rifiuti in stoccaggio provenienti dall'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici (EER):**

120301\* 150202\* 150110\* 160305\* 161001\*

**Tipologia rifiuti in stoccaggio provenienti dall'attività di laboratorio (EER):**

120301\* 150202\* 150110\* 160305\* 161001\*

**Tipologia rifiuti in stoccaggio provenienti dall'attività di manutenzione (EER):**

061302\* 150202\* 150203

**4.9 SU400.A**

**Destinazione** R13 - Messa in riserva  
 R2 – Recupero solventi

**Capacità di stoccaggio** 234 Ton – 234 mc

**Superficie** 473 mq

**Caratteristiche area:**

Serbatoi con bacino di contenimento a tenuta e pozzetto con valvola d'intercettazione.

I serbatoi presenti SU400 saranno, in conformità al punto 54 del D.M. 31.07.34 (liquidi di categoria A – punto 2°), ubicati in gruppi di 4; ciascun bacino avrà una capacità non inferiore a 200 mc e, pertanto, superiore alla metà della capacità complessiva dei serbatoi in esso racchiusi; rappresentazione grafica all' Annesso H al presente documento.

Sulla corta di quanto previsto dal D.M. 31.07.1934 i serbatoi saranno metallici e a tenuta ermetica con forma cilindrica ad asse verticale e tetto fisso. I serbatoi verranno ubicati sopra fondazione che presenterà una resistenza adeguata al carico da sopportare. La superficie esterna del fondo del serbatoio sarà protetta con sostanze atte ad impedirne l'ossidazione. Nella parte bassa del fasciame cilindrico del serbatoio un passo d'uomo servirà per garantire l'accesso all'interno e per l'aerazione.

Il tetto avrà struttura leggera e risulterà a tenuta di vapori; esso presenterà un passo d'uomo per la sola aerazione. I serbatoi saranno provvisti di indicatori di livello che consentiranno di rilevarne il grado di riempimento. Le pareti esterne dei serbatoi per liquidi infiammabili, saranno tinte con colori a forte potere riflettente, oppure rivestite con lamine sottilissime di alluminio perfettamente aderenti.

La eventuale copertura del serbatoio verrà realizzata con materiali coibenti, per diminuire gli effetti dell'irradiazione solare. Tutti i serbatoi in oggetto:

- verranno inertizzati con azoto al fine di evitare la formazione di miscele esplosive al loro interno;
- avranno gli sfiati normali convogliati al sistema criogenico di abbattimento;
- saranno equipaggiati con valvole di respirazione per inertizzazione;
- saranno muniti di allarme di massimo livello.

I serbatoi fuori terra verranno circondati da muri senza fenditure, in modo da costituire un bacino di contenimento; i muri avranno dimensioni tali da poter conferire al bacino una capacità uguale alla meta di quella complessiva dei serbatoi in esso contenuti e da poter resistere alla spinta del liquido nelle condizioni più sfavorevoli.

I muri contenitori del bacino non presenteranno alcuna apertura.

Le acque piovane presenti nei bacini verranno recapitate nella rete delle acque di dilavamento piazzali per essere trattate, previo campionamento ed analisi comprovante la loro conformità allo scarico; in caso contrario verranno prelevate con autobotte e smaltite nel rispetto della vigente normativa. L'accesso all'interno dei bacini avverrà solamente attraverso scalette fisse, di materiale incombustibile. Nell'interno dei bacini contenitori non verrà posto alcun tipo di materiale.

Le tubazioni uscenti dai bacini attraverseranno i muri di contenimento, in luogo di sorpassarli, al fine di evitare la formazione di bolle d'aria: l'attraversamento sarà reso stagno mediante perfetta aderenza dei tubi al muro. L'introduzione o l'estrazione dei liquidi dai detti serbatoi saranno effettuate o per gravità o per mezzo di pompe con tubi di acciaio collegati fra loro mediante giunzioni fatte con saldatura trasversale, oppure a manicotto o a flangia. Per questo ultimo sistema, le guarnizioni saranno realizzate con materiale incombustibile e non fusibile (esclusi piombo, metalli e leghe ad esso analoghi).

#### **Modalità di stoccaggio:**

I serbatoi per lo stoccaggio dei rifiuti saranno identificati da una sigla e i rifiuti verranno stoccati in modo da non interagire tra di loro. Prima dell'invio del rifiuto al serbatoio verranno eseguite le prove di compatibilità tra il materiale già presente e quello da caricare. L'identificazione del materiale stoccato in serbatoi verrà effettuato tramite display. Il carico e lo scarico dei serbatoi saranno effettuati a circuito chiuso, previa verifica di compatibilità tra il materiale già stoccato e quello che verrà caricato.

### Tipologia rifiuti stoccati (EER)

030201*	030202*	030205*	040103*	040214*	040216*	060311*	060313*	070101*	070103*
070104*	070501*	070107*	070108*	070109*	070110*	070201*	070203*	070204*	070207*
070208*	070209*	070210*	070214*	070301*	070303*	070304*	070307*	070308*	070309*
070310*	070401*	070403*	070404*	070407*	070408*	070501*	070503*	070504*	070507*
070508*	070601*	070603*	070604*	070607*	070608*	070701*	070703*	070704*	070707*
070708*	080111*	80112	080115*	080119*	80120	080121*	80308	080312*	80313
080316*	080409*	80410	080413*	080415*	80416	080501*	090101*	090102*	090103*
090104*	090105*	110111*	110113*	120106*	120108*	130104*	130109*	130204*	140602*
140603*	160114*	160303*	160304	160305*	160504*	160505	160506*	160507*	160508*
160509	160709*	160806*	161001*	161002	161003*	161004	190204*	190208*	190211*
190808*	200113*	200117*	200127*	200128	200129*	200130			

### 4.10 SU400.B

**Destinazione** R13 - Messa in riserva o D15 - deposito preliminare (stoccaggio in alternativa)

R12 - Accorpamento

**Capacità di stoccaggio** 234 Ton - 234 mc

**Superficie** 473 mq

#### Caratteristiche area:

Serbatoi con bacino di contenimento a tenuta e pozzetto con valvola d'intercettazione.

I serbatoi presenti SU400 saranno, in conformità al punto 54 del D.M. 31.07.34 (liquidi di categoria A - punto 2°), ubicati in gruppi di 4, ciascun bacino avrà una capacità non inferiore a 200 mc e, pertanto, superiore alla metà della capacità complessiva dei serbatoi in esso racchiusi; rappresentazione grafica all'Annesso H al presente documento.

Sulla base di quanto previsto dal D.M. 31.07.1934 i serbatoi saranno metallici e a tenuta ermetica con forma cilindrica ad asse verticale e tetto fisso. I serbatoi verranno ubicati sopra fondazione che presenterà una resistenza adeguata al carico da sopportare. La superficie esterna del fondo del serbatoio sarà protetta con sostanze atte ad impedirne l'ossidazione. Nella parte bassa del fasciame cilindrico del serbatoio un passo d'uomo servirà per garantire l'accesso all'interno e per l'aerazione. Il tetto avrà struttura leggera e risulterà a tenuta di vapori; esso presenterà un passo d'uomo per la sola aerazione. I serbatoi saranno provvisti di indicatori di livello che consentiranno di rilevarne il grado di riempimento. Le pareti esterne dei serbatoi per liquidi infiammabili, saranno tinte con colori a forte potere riflettente, oppure rivestite con lamine sottilissime di alluminio perfettamente aderenti.

La eventuale copertura del serbatoio verrà realizzata con materiali coibenti, per diminuire gli effetti dell'irradiazione solare. Tutti i serbatoi in oggetto:

- verranno inertizzati con azoto al fine di evitare la formazione di miscele esplosive al loro interno;
- avranno gli sfiati normali convogliati al sistema criogenico di abbattimento;
- saranno equipaggiati con valvole di respirazione per inertizzazione;
- saranno muniti di allarme di massimo livello.

I serbatoi fuori terra verranno circondati da muri senza fenditure, in modo da costituire un bacino di contenimento; i muri avranno dimensioni tali da poter conferire al bacino una capacità uguale alla metà di quella complessiva dei serbatoi in esso contenuti e da poter resistere alla spinta del liquido nelle condizioni più sfavorevoli.

I muri contenitori del bacino non presenteranno alcuna apertura.

Le acque piovane presenti nei bacini verranno recapitate nella rete delle acque di dilavamento piazzali per essere trattate, previo campionamento ed analisi comprovante la loro conformità allo scarico; in caso contrario verranno prelevate con autobotte e smaltite nel rispetto della vigente normativa. L'accesso all'interno dei bacini avverrà solamente attraverso scalette fisse, di materiale incombustibile. Nell'interno dei bacini contenitori non verrà posto alcun tipo di materiale.

Le tubazioni uscenti dai bacini attraverseranno i muri di contenimento, in luogo di sorpassarli, al fine di evitare la formazione di bolle d'aria: l'attraversamento sarà reso stagno mediante perfetta aderenza dei tubi al muro. L'introduzione o l'estrazione dei liquidi dai detti serbatoi saranno effettuate o per gravità o per mezzo di pompe con tubi di acciaio collegati fra loro mediante giunzioni fatte con saldatura trasversale, oppure a manicotto o a flangia. Per questo ultimo sistema, le guarnizioni saranno realizzate con materiale incombustibile e non fusibile (esclusi piombo, metalli e leghe ad esso analoghi).

#### **Modalità di stoccaggio:**

I serbatoi per lo stoccaggio dei rifiuti saranno identificati da una sigla e i rifiuti verranno stoccati in modo da non interagire tra di loro. L'identificazione del materiale stoccato in serbatoi verrà effettuato tramite display. Il carico e lo scarico dei serbatoi saranno effettuati a circuito chiuso, previa verifica di compatibilità tra il materiale già stoccato e quello che verrà caricato.

#### **Tipologia rifiuti in stoccaggio decadenti dall'attività di trattamento rifiuti (EER):**

160303\* 160304 160305\* 160507\* 160508\* 160509 161001\* 161002 161003\* 161004  
190203 190204\* 190207\* 190208\* 190211\*

#### **Tipologia rifiuti in stoccaggio provenienti dall'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici (EER):**

120301\* 140603\* 160305\* 160508\* 161001\*

## 4.11 LAB

**Destinazione** R5 - riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche

I rifiuti saranno sottoposti a selezione e cernita e verifiche analitiche presso il laboratorio interno per il possibile recupero (R5) e classificazione come EoW per l'utilizzo nei processi interni, in sostituzione di prodotti acquistabili, in conformità alla BAT 22 delle BATC Rifiuti 2018.

L'attività di recupero consiste nel controllo analitico (R5) di parametri specifici quali H<sub>2</sub>O, pH, densità e viscosità al fine di verificarne le caratteristiche chimico-fisiche e quindi determinare la cessazione della qualifica di rifiuto consentendo l'utilizzo del materiale come additivo all'interno del processo produttivo.

I rifiuti che non saranno conformi per il riutilizzo nel processo produttivo verranno stoccati (R13) e mantenendo lo stesso codice EER di ingresso verranno inviati ad impianti specializzati nel recupero o smaltimento.

\*(Nel recepire la direttiva 2008/98, nel Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152, è stata introdotta la disposizione di cui all'art. 184-ter, "Cessazione della qualifica di rifiuto", che al comma 2 in linea con quanto suggerito nella direttiva prevede che l'operazione di recupero possa consistere semplicemente nel controllare i rifiuti. Ciò significa, che il controllo effettuato su un materiale qualificato come rifiuto, volto a verificarne le caratteristiche affinché esso cessi di essere tale, è un'operazione di recupero a tutti gli effetti. In linea generale, affinché un rifiuto cessi di essere considerato tale, deve essere sottoposto ad un'operazione di recupero il cui principale risultato è quello di permettere al rifiuto di svolgere un ruolo utile, sostituendo altri materiali che sarebbero altrimenti utilizzati per assolvere ad una particolare funzione all'interno dell'impianto o nell'economia in generale (Cass. Pen. n. 19211 del 21 aprile 2017)).

### Tipologia rifiuti recuperabili (EER)

060101\* 060104\* 060106\* 060204\* 060205\* 160303\* 160305\* 160506\* 160507\* 160508\*

## 5 AREA FUNZIONALE PER LO STOCCAGGIO DEL MATERIALE SEMILAVORATO O INTERMEDI DI LAVORAZIONE

Il semilavorato o intermedio di lavorazione, è un materiale incompleto o imperfetto, oppure un solvente teoricamente pronto per la vendita che verrà ulteriormente distillato per frazionarne alcune componenti (ad esempio una miscela composta da acetone e acetato di etile conforme alla vendita ma dalla quale si vuole separare le due componenti per ottenere due singole sostanze, acetone e acetato di etile, da vendere come monocomponenti). Quindi un solvente rigenerato ma con caratteristiche non conformi alle specifiche qualitative per poter essere valutato come prodotto finito pronto per la commercializzazione, ad esempio un solvente proveniente dalla distillazione ma con un colore intenso dovrà essere reso limpido attraverso un'ulteriore distillazione, oppure filtrazione con carboni, oppure un materiale che necessita della regolazione del pH al quale verrà aggiunto l'acido fosforico come additivo.

L'intermedio di lavorazione o semilavorato dopo essere stato raffinato verrà controllato seguendo la procedura prevista per i prodotti finiti (cessazione di qualifica di rifiuto o EoW) riportata nel protocollo di gestione rifiuti e venduto alle aziende utilizzatrici.

### 5.1 SU300

<b>Destinazione</b>	Stoccaggio solventi di processo e/o intermedi
<b>Capacità di stoccaggio</b>	648 Ton – 720 mc
<b>Superficie</b>	473 mq

#### **Caratteristiche area:**

Gli otto serbatoi presenti nell'area SU300, suddivisi in 2 bacini di contenimento distinti, tra loro contigui, contenenti n. 4 serbatoi cadauno, di capacità unitaria pari a 100 mc, saranno utilizzati per ragioni di lavorazione e non per conservare in deposito le sostanze, pertanto i liquidi in esso presenti saranno depositati solo transitoriamente all'interno di tali serbatoi. Rappresentazione grafica all'Annesso H al presente documento.

La suddivisione dei serbatoi in più bacini di contenimento consentirà di limitare il più possibile eventuali spandimenti di sostanze e di contenere eventuali focolai di incendio in aree ridotte.

Ciascun bacino avrà una capacità non inferiore a 200 mc e, pertanto, non inferiore alla metà della capacità

complessiva dei serbatoi in esso racchiusi.

Sulla carta di quanto previsto dal D.M. 31.07.1934 i serbatoi saranno metallici e a tenuta ermetica con forma cilindrica ad asse verticale e tetto fisso. I serbatoi verranno ubicati sopra fondazione che presenterà una resistenza adeguata al carico da sopportare. La superficie esterna del fondo del

serbatoio sarà protetta con sostanze atte ad impedirne l'ossidazione. Nella parte bassa del fasciame cilindrico del serbatoio un passo d'uomo servirà per garantire l'accesso all'interno e per l'aerazione. Il tetto avrà struttura leggera e risulterà a tenuta di vapori; esso presenterà un passo d'uomo per la sola aerazione. I serbatoi saranno provvisti di indicatori di livello che consentiranno di rilevarne il grado di riempimento. Le pareti esterne dei serbatoi per liquidi infiammabili, saranno tinte con colori a forte potere riflettente, oppure rivestite con lamine sottilissime di alluminio perfettamente aderenti. La eventuale copertura del serbatoio verrà realizzata con materiali coibenti, per diminuire gli effetti dell'irradiazione solare. Tutti i serbatoi in oggetto:

- verranno inertizzati con azoto al fine di evitare la formazione di miscele esplosive al loro interno;
- avranno gli sfiati normali convogliati al sistema criogenico di abbattimento;
- saranno equipaggiati con valvole di respirazione per inertizzazione;
- saranno muniti di allarme di massimo livello.

I serbatoi fuori terra verranno circondati da muri senza fenditure, in modo da costituire un bacino di contenimento; i muri avranno dimensioni tali da poter conferire al bacino una capacità uguale alla meta di quella complessiva dei serbatoi in esso contenuti e da poter resistere alla spinta del liquido nelle condizioni più sfavorevoli.

I muri contenitori del bacino non presenteranno alcuna apertura.

Le acque piovane presenti nei bacini verranno recapitate nella rete delle acque di dilavamento piazzali per essere trattate, previo campionamento ed analisi comprovante la loro conformità allo scarico; in caso contrario verranno prelevate con autobotte e smaltite nel rispetto della vigente normativa. L'accesso all'interno dei bacini avverrà solamente attraverso scalette fisse, di materiale incombustibile. Nell'interno dei bacini contenitori non verrà posto alcun tipo di materiale.

Le tubazioni uscenti dai bacini attraverseranno i muri di contenimento, in luogo di sorpassarli, al fine di evitare la formazione di bolle d'aria: l'attraversamento sarà reso stagno mediante perfetta aderenza dei tubi al muro. L'introduzione o l'estrazione dei liquidi dai detti serbatoi saranno effettuate o per gravità o per mezzo di pompe con tubi di acciaio collegati fra loro mediante giunzioni fatte con saldatura trasversale, oppure a manicotto o a flangia. Per questo ultimo sistema, le guarnizioni saranno realizzate con materiale incombustibile e non fusibile (esclusi piombo, metalli e leghe ad esso analoghi).

Prima del carico del materiale nei serbatoi verrà eseguita la prova di compatibilità tra i prodotti presenti e quello che verrà immesso.

#### **Modalità di stoccaggio:**

Serbatoi da 100 mc riempimento al 90% denominati SU301 SU302 SU303 SU304 SU305 SU306 SU307 SU308 e saranno identificati tramite sigla. L'identificazione del materiale stoccato in serbatoi verrà effettuato tramite display. Il carico e lo scarico dei serbatoi avverranno a circuito chiuso.

## 6 AREA FUNZIONALE PER LO STOCCAGGIO END OF WASTE

### 6.1 End of Waste: SOLVENTI RECUPERATI/RIGENERATI

Per diverse tipologie di rifiuti la descrizione del codice dell'elenco europeo non è, di per sé, sufficiente a consentire di individuarne in maniera univoca la composizione di solventi recuperabili presenti nei rifiuti stessi; pertanto, non è possibile in questa fase stabilire a priori per ogni singolo EER la tipologia di solvente che verrà generata e non è possibile una corrispondenza univoca tra codice EER e composizione dei solventi presenti, la composizione e quindi il solvente che sarà recuperato/rigenerato è determinabile solo al momento dell'omologa preliminare, dall'analisi o dalla MSDS (se materia prima obsoleta) o dall'analisi eseguita internamente sul campione preliminare, quindi prima dell'ingresso del rifiuto in impianto sarà già determinato l'EOW di solvente rigenerato che verrà prodotto.

Dall'attività di rigenerazione/recupero [R2] gli End of Waste prodotti sono costituiti da solventi rigenerati.

I prodotti ottenuti sono solventi (sostanze monocomponenti, multicomponenti o miscela), che rispettando gli adempimenti previsti dalla normativa REACH e CLP, vengono commercializzati ad aziende appartenenti al settore chimico, farmaceutico, cosmetico, auto motive e più in generale ad ogni utilizzatore di solventi, ad esclusione della vendita diretta al pubblico. Dopo aver effettuato le verifiche e i controlli necessari, da parte del laboratorio interno, è assegnata la classifica di materiale valorizzabile i prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero soddisferanno tutte le condizioni stabilite dall'art. 6 della Direttiva 2008/98/UE, come modificata dalla Direttiva 2018/851/UE, e dall'articolo 184-ter del D.Lgs. n. 152/2006 e sono applicati gli adempimenti previsti dalla normativa in materia di sostanze chimiche e prodotti. Quindi l'immissione sul mercato dei prodotti rigenerati avviene considerando tutte le fasi e tutti gli aspetti previsti nella normativa REACH e CLP.

Per i solventi rigenerati vengono rispettati gli adempimenti Reach e CLP; quindi, gli aspetti che saranno presi in considerazione sono:

- caratterizzazione del residuo
- identificazione della sostanza e/o miscela
- verifica dell'esenzione o dell'obbligo di registrazione della sostanza/e;
- verifica dell'eventuale presenza delle sostanze sottoposte a restrizione (allegato XVII del Reach) o, delle sostanze per cui è richiesta l'autorizzazione (allegato XIV del Reach) e la valutazione relativa alla presenza di sostanze SVHC,
- verifica della "sameness" rispetto alla sostanza registrata,
- verifica delle informazioni prescritte negli articoli 31 e 32,

- verifica della classificazione CLP ed eventuale notifica della classificazione al database ECHA C&L,
- generazione del dossier con creazione e associazione dei codici UFI, validazione automatica del dossier tramite software e invio istantaneo al portale Poison Centers di Echa nel formato PCN richiesto dall'allegato VIII del CLP,
- preparazione di una scheda di sicurezza e/o informazioni,

Ultimate le operazioni di trattamento, si effettuerà l'analisi del prodotto e si compilerà la scheda di analisi.

Tabella 6.1: analisi solventi rigenerati prodotti

<b>EoW</b>	<b>Parametro</b>	<b>Metodica analitica</b>	<b>Norma tecnica di riferimento</b>
Solventi rigenerati	composizione, densità, pH, acqua, colore, prova d'invecchiamento	Gas Cromatografia, pHmetro, acquametria	Reach - CLP

Il numero di lotto corrisponde con il numero identificativo dell'analisi.

Viene eseguito un raffronto tra la composizione del campione del prodotto e quella designata dal cliente o rispetto alla specifica di vendita: per i rifiuti conferiti in conto lavoro si verifica che la composizione d'ingresso equivalga alla composizione del rigenerato ottenuto o alle specifiche richieste dal cliente riportate nel suo capitolato mentre per gli altri tipi di prodotti vengono controllate le specifiche di vendita come riportato in Annesso C al presente documento.

Prima del conferimento del prodotto sarà emessa la dichiarazione di conformità del prodotto (cfr. Annesso F) ed inviata al cliente, tramite e-mail, insieme alla scheda di sicurezza e alla relativa analisi. I solventi rigenerati potranno essere stoccati in serbatoi e contenitori adeguati, in apposite aree dedicate.

Gli imballi contenenti il prodotto saranno opportunamente etichettati in conformità alle norme stabilite dal CLP e alla regolamentazione per il trasporto, le etichette verranno disposte saldamente su una o più facce dell'imballaggio. Tutti gli elementi dell'etichetta avranno una dimensione e una spaziatura tale da renderli chiaramente leggibili e riporteranno i seguenti elementi:

- nome, indirizzo e numero di telefono del fornitore;
- la quantità nominale della sostanza o miscela contenuta nel collo;
- n. di lotto;
- gli identificatori del prodotto;
- i pittogrammi di pericolo;
- le avvertenze;
- le indicazioni di pericolo;
- gli opportuni consigli di prudenza;

- se del caso, una sezione per informazioni supplementari.

In serbatoi, gli EOW di solventi rigenerati, saranno identificati con l'indicazione, su display, del prodotto finale presente (es. NITR08).

I solventi rigenerati verranno stoccati in contenitori adeguati (Fusti, fustini, tank) nelle aree WH100.B, WH100.C e nei serbatoi presenti nelle aree SU100 E SU200, in alternativa allo stoccaggio delle materie prime utilizzate per i processi produttivi e previa verifica della compatibilità dei prodotti. Prima del carico dei serbatoi verrà eseguita la verifica di compatibilità dei prodotti.

## **6.2 End of Waste: IMBALLI RIGENERATI**

Gli imballaggi, prodotti attraverso le operazioni di rigenerazione, si presentano completamente privi di contaminazione da parte delle sostanze precedentemente stoccate, e garantiscono la completa funzionalità di tutte le componenti.

Ogni imballaggio EoW prodotto risponde alle caratteristiche stabilite nelle specifiche tecniche di cui all'Annesso D al presente documento.

### Fusti in plastica preparati per il riutilizzo

Le caratteristiche del materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto sono dettagliatamente riportate nelle specifiche tecniche nell'Annesso D, è possibile richiamare la norma ADR che consente all'imballaggio di plastica di mantenere l'omologa ADR per un periodo di 5 anni dalla sua produzione. Trattandosi di un fusto in plastica rigenerato, non è possibile definire delle caratteristiche ambientali specifiche relative all'utilizzo. È però possibile definire i seguenti punti salienti:

- a) gli imballaggi rigenerati reimmessi nell'ambiente sono privi di sostanze (pericolose e non pericolose) che possano essere disperse nell'ambiente;
- b) al termine del ciclo di vita, corrispondente alla fase di utilizzo, deve essere privilegiata la rigenerazione dell'imballaggio e, solamente nel caso in cui essa non sia più realizzabile, lo stesso può venire recuperato o smaltito definitivamente;
- c) qualora al termine della fase di utilizzo l'imballaggio non sia più rigenerabile, deve essere privilegiata la via del recupero rispetto allo smaltimento;

### IBC preparati per il riutilizzo

Le caratteristiche del materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto sono dettagliatamente riportate nella specifica tecnica nell'Annesso D al presente documento. Trattandosi di un IBC rigenerato, non è possibile definire delle caratteristiche ambientali specifiche relative all'utilizzo. È però possibile definire i seguenti punti salienti:

- a) gli imballaggi rigenerati reimmessi nell'ambiente sono privi di sostanze (pericolose e non pericolose) che possano essere disperse nell'ambiente;
- b) al termine del ciclo di vita, corrispondente alla fase di utilizzo, deve essere privilegiata la rigenerazione dell'imballaggio e, solamente nel caso in cui essa non sia più realizzabile, lo stesso può venire recuperato o smaltito definitivamente;
- c) qualora al termine della fase di utilizzo l'imballaggio non sia più rigenerabile, deve essere privilegiata la via del recupero rispetto allo smaltimento.

### 6.3 WH100B – WH100C

<b>Destinazione</b>	Stoccaggio End of waste : Solventi rigenerati in alternativa allo stoccaggio di materie prime	
<b>Capacità di stoccaggio</b>	<b>WH100B=</b> 11 Ton – 12,5 mc	<b>WH100C=</b> 11 Ton – 12,5 mc
<b>Superficie</b>	<b>WH100B=</b> 7,2 mq	<b>WH100C=</b> 7,2 mq

#### Caratteristiche area:

Area posta all'interno del fabbricato dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali, rappresentazione grafica all'Annesso H al presente documento.

#### Modalità di stoccaggio:

Lo stoccaggio delle End of Waste (solventi rigenerati) o delle materie prime verrà effettuata su scaffalatura metallica con vasche di contenimento separate posizionate alla base in modo da raccogliere eventuali fuoriuscite dai contenitori ed evitando così l'eventuale sviluppo di reazioni dovuto al contatto tra diverse sostanze raccolte.

Gli imballi contenenti il prodotto saranno etichettati in conformità alle norme stabilite dal CLP, le etichette verranno disposte saldamente su una o più facce dell'imballaggio. Tutti gli elementi dell'etichetta avranno una dimensione e una spaziatura tale da renderli chiaramente leggibili e riporteranno i seguenti elementi:

- nome, indirizzo e numero di telefono del fornitore;
- la quantità nominale della sostanza o miscela contenuta nel collo;
- n. di lotto;
- gli identificatori del prodotto;
- i pittogrammi di pericolo;
- le avvertenze;
- le indicazioni di pericolo;
- gli opportuni consigli di prudenza;
- se del caso, una sezione per informazioni supplementari.

## 6.4 SU100

**Destinazione:** Stoccaggio materie prime e/o EoW (solventi) e/o prodotti finiti sfusi, IN ALTERNATIVA

**Capacità di stoccaggio:** 324 Ton – 360 m<sup>3</sup>

**Superficie:** 473 m<sup>2</sup>

**Caratteristiche area:**

I serbatoi presenti SU100 saranno, in conformità al punto 54 del D.M. 31.07.34 (liquidi di categoria A – punto 2°), rappresentazione grafica all' Annesso H al presente documento.

Sulla corta di quanto previsto dal D.M. 31.07.1934 i serbatoi saranno metallici e a tenuta ermetica con forma cilindrica ad asse verticale e tetto fisso. I serbatoi verranno ubicati sopra fondazione che presenterà una resistenza adeguata al carico da sopportare. La superficie esterna del fondo del serbatoio sarà protetta con sostanze atte ad impedirne l'ossidazione. Nella parte bassa del fasciame cilindrico del serbatoio un passo d'uomo servirà per garantire l'accesso all'interno e per l'aerazione. Il tetto avrà struttura leggera e risulterà a tenuta di vapori; esso presenterà un passo d'uomo per la sola aerazione. I serbatoi saranno provvisti di indicatori di livello che consentiranno di rilevarne il grado di riempimento. Le pareti esterne dei serbatoi per liquidi infiammabili, saranno tinte con colori a forte potere riflettente, oppure rivestite con lamine sottilissime di alluminio perfettamente aderenti.

La eventuale copertura del serbatoio verrà realizzata con materiali coibenti, per diminuire gli effetti dell'irradiazione solare. Tutti i serbatoi in oggetto:

- verranno inertizzati con azoto al fine di evitare la formazione di miscele esplosive al loro interno;
- avranno gli sfiati normali convogliati al sistema criogenico di abbattimento;
- saranno equipaggiati con valvole di respirazione per inertizzazione;
- saranno muniti di allarme di massimo livello.

I serbatoi fuori terra verranno circondati da muri senza fenditure, in modo da costituire un bacino di contenimento; i muri avranno dimensioni tali da poter conferire al bacino una capacità uguale alla meta di quella complessiva dei serbatoi in esso contenuti e da poter resistere alla spinta del liquido nelle condizioni più sfavorevoli.

I muri contenitori del bacino non presenteranno alcuna apertura.

Le acque piovane presenti nei bacini verranno recapitate nella rete delle acque di dilavamento piazzali per essere trattate, previo campionamento ed analisi comprovante la loro conformità allo scarico; in caso contrario verranno prelevate con autobotte e smaltite nel rispetto della vigente normativa. L'accesso all'interno dei bacini avverrà solamente attraverso scalette fisse, di materiale incombustibile. Nell'interno dei bacini contenitori non verrà posto alcun tipo di materiale.

Le tubazioni uscenti dai bacini attraverseranno i muri di contenimento, in luogo di sorpassarli, al fine di evitare la formazione di bolle d'aria: l'attraversamento sarà reso stagno mediante perfetta aderenza dei tubi al muro. L'introduzione o l'estrazione dei liquidi dai detti serbatoi saranno

Pag. 46

effettuate o per gravita o per mezzo di pompe con tubi di acciaio collegati fra loro mediante giunzioni fatte con saldatura trasversale, oppure a manicotto o a flangia. Per questo ultimo sistema, le guarnizioni saranno realizzate con materiale incombustibile e non fusibile (esclusi piombo, metalli e leghe ad esso analoghi).

**Modalità di stoccaggio:**

Serbatoi da 100 mc riempimento al 90% denominati SU101 SU102 SU103 SU104.

Nei serbatoi verranno stoccati in alternativa i solventi rigenerati (EOW) con le materie prime necessarie all'attività produttiva. L'identificazione del materiale stoccato in serbatoi verrà effettuato tramite display. Il carico e lo scarico dei serbatoi avverranno a circuito chiuso

## 6.5 SU200

**Destinazione:** Stoccaggio materie prime e/o EoW (solventi) e/o prodotti finiti sfusi, IN ALTERNATIVA

**Capacità di stoccaggio:** 324 Ton – 360 mc

**Superficie:** 473 m<sup>2</sup>

**Caratteristiche area:**

I serbatoi presenti SU200 saranno, in conformità al punto 54 del D.M. 31.07.34 (liquidi di categoria A – punto 2°), rappresentazione grafica all' Annesso H al presente documento.

Sulla corta di quanto previsto dal D.M. 31.07.1934 i serbatoi saranno metallici e a tenuta ermetica con forma cilindrica ad asse verticale e tetto fisso. I serbatoi verranno ubicati sopra fondazione che presenterà una resistenza adeguata al carico da sopportare. La superficie esterna del fondo del serbatoio sarà protetta con sostanze atte ad impedirne l'ossidazione. Nella parte bassa del fasciame cilindrico del serbatoio un passo d'uomo servirà per garantire l'accesso all'interno e per l'aerazione. Il tetto avrà struttura leggera e risulterà a tenuta di vapori; esso presenterà un passo d'uomo per la sola aerazione. I serbatoi saranno provvisti di indicatori di livello che consentiranno di rilevarne il grado di riempimento. Le pareti esterne dei serbatoi per liquidi infiammabili, saranno tinte con colori a forte potere riflettente, oppure rivestite con lamine sottilissime di alluminio perfettamente aderenti.

La eventuale copertura del serbatoio verrà realizzata con materiali coibenti, per diminuire gli effetti dell'irradiazione solare. Tutti i serbatoi in oggetto:

- verranno inertizzati con azoto al fine di evitare la formazione di miscele esplosive al loro interno;
- avranno gli sfiati normali convogliati al sistema criogenico di abbattimento;
- saranno equipaggiati con valvole di respirazione per inertizzazione;
- saranno muniti di allarme di massimo livello.

I serbatoi fuori terra verranno circondati da muri senza fenditure, in modo da costituire un bacino di contenimento; i muri avranno dimensioni tali da poter conferire al bacino una capacità uguale alla

meta di quella complessiva dei serbatoi in esso contenuti e da poter resistere alla spinta del liquido nelle condizioni più sfavorevoli.

I muri contenitori del bacino non presenteranno alcuna apertura.

Le acque piovane presenti nei bacini verranno recapitate nella rete delle acque di dilavamento piazzali per essere trattate, previo campionamento ed analisi comprovante la loro conformità allo scarico; in caso contrario verranno prelevate con autobotte e smaltite nel rispetto della vigente normativa. L'accesso all'interno dei bacini avverrà solamente attraverso scalette fisse, di materiale incombustibile. Nell'interno dei bacini contenitori non verrà posto alcun tipo di materiale.

Le tubazioni uscenti dai bacini attraverseranno i muri di contenimento, in luogo di sorpassarli, al fine di evitare la formazione di bolle d'aria: l'attraversamento sarà reso stagno mediante perfetta aderenza dei tubi al muro. L'introduzione o l'estrazione dei liquidi dai detti serbatoi saranno effettuate o per gravità o per mezzo di pompe con tubi di acciaio collegati fra loro mediante giunzioni fatte con saldatura trasversale, oppure a manicotto o a flangia. Per questo ultimo sistema, le guarnizioni saranno realizzate con materiale incombustibile e non fusibile (esclusi piombo, metalli e leghe ad esso analoghi).

#### **Modalità di stoccaggio:**

Serbatoi da 100 mc riempimento al 90% denominati SU201 SU202 SU203 SU204.

Nei serbatoi verranno stoccati in alternativa i solventi rigenerati (EOW) con le materie prime necessarie all'attività produttiva. L'identificazione del materiale stoccato in serbatoi verrà effettuato tramite display. Il carico e lo scarico dei serbatoi avverranno a circuito chiuso

## **6.6 PU400.D**

**Destinazione** Stoccaggio degli imballi rigenerati

**Capacità di stoccaggio** 5 Ton – 60 mc

**Superficie** 28,8 mq

#### **Caratteristiche area:**

Area scoperta dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento e griglia a tenuta con valvola d'intercettazione.

Rappresentazione grafica all' Annesso H al presente documento.

#### **Modalità di stoccaggio:**

Lo stoccaggio degli imballi rigenerati avverrà in modo ordinato, non verranno sovrapposti per più di tre piani.

## 7 FABBRICAZIONE PRODOTTI CHIMICI

La **fabbricazione di prodotti chimici organici (FPC)**, intesa nell'accezione Reach del termine, è riferibile solo alla produzione di acetati, resine viniliche e alla purificazione di solventi tecnici in quanto solo in questi casi vi è presenza di reazione chimica che trasforma i composti chimici reagenti in ulteriori e differenti prodotti di reazione.

Le materie prime utilizzate per l'attività di **fabbricazione di prodotti chimici organici**, riportate nella relazione tecnica del progetto definitivo si riferiscono a prodotti reperibili sul mercato, quindi già registrate al Reach.

In molti casi il grado di purezza, odore, colore, pH non è soddisfacente alle richieste degli utilizzatori pertanto necessitano di ulteriori lavorazioni (evaporazioni, distillazioni, filtrazioni, stabilizzazione ecc.).

### 7.1 Potenzialità di stoccaggio materie prime e di produzione

Le quantità massime di stoccaggio di materie prime in ingresso saranno di 692 ton e 745 mc.

La quantità massima di materie prime trattate dall'impianto per la produzione di prodotti chimici organici in progetto sarà 78.000 ton/anno, che ripartite in 310 giorni anno di attività, danno un flusso medio giornaliero di 252 ton.

### 7.2 Modalità di acquisizione delle materie prime

In funzione del prodotto che si intende produrre verranno contattati i fornitori delle materie prime. Al fornitore, verrà chiesto un campione preliminare della materia prima e la relativa certificazione della materia prima e/o MSDS al fine di verificarne l'adeguatezza per il prodotto che dovrà essere generato.

Nel caso di esito positivo del laboratorio si procederà con l'acquisto e l'ordine della stessa.

### 7.3 Accettazione preliminare delle materie prime

Prima dell'accettazione in impianto della materia prima verrà eseguita la procedura di controllo e monitoraggio limiti Seveso, come descritto al paragrafo 3.2:

Nel gestionale informatico oltre ai rifiuti in ingresso, ai rifiuti decedenti e ai solventi rigenerati verranno altresì inserite le materie prime, il reagentario, e i prodotti finiti con le caratteristiche di pericolosità sia per quanto attiene le frasi H che con riferimento alle eventuali sostanze pericolose presenti.

Saranno quindi presenti a magazzino tutti i rifiuti presenti, le materie prime in stoccaggio, e i solventi rigenerati e i prodotti chimici fabbricati presenti in deposito.

Per ogni limite quantitativo di categoria, sarà possibile avere un dettaglio di tutto il materiale presente a magazzino con evidenza delle quantità in giacenza nel sito.

Quando un cliente programmerà l'invio di un rifiuto o di una materia prima, l'operatore inserirà «nell'agenda» la richiesta di ingresso con la quantità e la data prevista e il gestionale, in caso di superamento soglia inferiore, evidenzierà un alert e impedirà l'inserimento per quella data.

Tale sistema impedirà quindi il raggiungimento dei limiti di soglia inferiore ed inoltre restituisce una misura del «just in time» delle quantità di prodotti, delle materie prime e rifiuti presenti nel sito.

Allo stesso modo quando saranno programmate uscite di rifiuti e/o prodotti finiti, l'inserimento in agenda prevederà lo scarico del magazzino e l'aggiornamento dei quantitativi Seveso presenti nel sito.

I dati presenti nel gestionale, verranno infine elaborati da un foglio di calcolo che, oltre ad eseguire un riepilogo generale effettua le somme pesate e restituisce gli eventuali obblighi a cui è soggetta l'attività.

Come si evince, tale metodologia consentirà un monitoraggio puntuale e costante e permetterà, grazie alla programmazione degli ingressi e delle uscite in agenda dei rifiuti e/o materie prime e/o prodotti, di gestire il sito rimanendo sotto soglia inferiore.

#### 7.4 Controlli amministrativi della materia prima in ingresso

Per ciascun automezzo in ingresso all'impianto si procederà al controllo documentale e alla verifica del peso. Quindi:

- accertamento dei dati riportati sulla documentazione di accompagnamento (DDT);
- patente, patentino ADR e libretto di circolazione;
- pesatura del materiale.

#### 7.5 Accettazione del carico

Nel caso in cui la materia prima sarà fornita da un fornitore qualificato il mezzo sarà subito scaricato in quanto si tratterà di una materia prima convalidata provvista di certificato; in caso contrario, al fine di verificarne la conformità con quanto ordinato, prima di effettuare lo scarico del mezzo, verrà eseguita un'analisi della materia.

Tabella 7.1: Analisi materia prima in ingresso

Materia prima	Parametro	Metodica analitica
Materia prima	composizione, densità, pH, acqua, colore, residuo	Gas Cromatografia, pHmetro, acquametria

Dopo aver ottenuto l'autorizzazione allo scarico, il mezzo verrà indirizzato all'area di scarico delle materie prime (WH100B, WH100C, SU100, SU200)

## 7.6 Prodotto finito

L'attività prevede la produzione di prodotti chimici organici destinati al settore farmaceutico, chimico, chimica fine, produzione di inchiostri e vernici.

Ultimate le operazioni di produzione, verrà verificata la conformità del prodotto prima di essere conferito alle aziende utilizzatrici, quindi si effettuerà l'analisi.

Le metodiche analitiche e i parametri per verificare la conformità del prodotto finito sono schematizzate nella tabella seguente:

Tabella 7.2: analisi dei prodotti chimici organici

Prodotto	Parametro	Metodica analitica
Prodotti finiti	composizione, densità, pH, acqua, colore, prova d'invecchiamento	Gas Cromatografia, pHmetro, acquametrica

I prodotti dall'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici sono riportati nell'Annesso E al presente documento.

Gli imballi contenenti il prodotto saranno opportunamente etichettati in conformità alle norme stabilite dal CLP e alla regolamentazione per il trasporto, le etichette verranno disposte saldamente su una o più facce dell'imballaggio. Tutti gli elementi dell'etichetta avranno una dimensione e una spaziatura tale da renderli chiaramente leggibili e riporteranno i seguenti elementi:

- nome, indirizzo e numero di telefono del fornitore;
- la quantità nominale della sostanza o miscela contenuta nel collo;
- n. di lotto;
- gli identificatori del prodotto;
- i pittogrammi di pericolo;
- le avvertenze;
- le indicazioni di pericolo;
- gli opportuni consigli di prudenza;
- se del caso, una sezione per informazioni supplementari.

I prodotti verranno stoccati sfusi nei serbatoi presenti nelle aree SU100, SU200 e confezionati nell'area WH100.B, WH100.C, in alternativa con le materie prime.

Come per i solventi rigenerati il numero di lotto corrisponderà con il numero identificativo dell'analisi. Prima del conferimento sarà emessa la dichiarazione di conformità del prodotto ed inviata al cliente, tramite email, insieme alla scheda di sicurezza e alla relativa analisi.

## **7.7 Rifiuti prodotti**

I rifiuti provenienti dalla produzione di prodotti chimici organici, se recuperabili, verranno integrati nel ciclo di gestione rifiuti effettuata presso l'installazione mentre in caso contrario verranno stoccati nei serbatoi presenti nell'area SU400.B per poi essere inviati ad impianti di smaltimento o recupero definitivo.

## 8 AREE FUNZIONALI CON OPERAZIONI DI STOCCAGGIO E FABBRICAZIONE DEI PRODOTTI CHIMICI ORGANICI

### 8.1 WH100B – WH100C

<b>Destinazione</b>	Stoccaggio materie prime in alternativa con gli EoW: Solventi rigenerati	
<b>Capacità di stoccaggio</b>	<b>WH100B=</b> 11 Ton – 12,5 mc	<b>WH100C=</b> 11 Ton – 12,5 mc
<b>Superficie</b>	<b>WH100B=</b> 7,2 mq	<b>WH100C=</b> 7,2 mq

#### **Caratteristiche area:**

Area posta all'interno del fabbricato dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali, rappresentazione grafica all' Annesso H al presente documento.

#### **Modalità di stoccaggio:**

Lo stoccaggio delle materie prime o degli End of Waste (solventi rigenerati) verrà effettuata su scaffalatura metallica con vasche di contenimento separate posizionate alla base in modo da raccogliere eventuali fuoriuscite dai contenitori.

Gli imballi contenenti il prodotto saranno etichettati in conformità alle norme stabilite dal CLP, le etichette verranno disposte saldamente su una o più facce dell'imballaggio. Tutti gli elementi dell'etichetta avranno una dimensione e una spaziatura tale da renderli chiaramente leggibili e riporteranno i seguenti elementi:

- nome, indirizzo e numero di telefono del fornitore;
- la quantità nominale della sostanza o miscela contenuta nel collo;
- n. di lotto;
- gli identificatori del prodotto;
- i pittogrammi di pericolo;
- le avvertenze;
- le indicazioni di pericolo;
- gli opportuni consigli di prudenza;
- se del caso, una sezione per informazioni supplementari.

## 8.2 SU100

<b>Destinazione</b>	Stoccaggio IN ALTERNATIVA delle materie prime e/o prodotti finiti e/o EOW di solventi
<b>Capacità di stoccaggio</b>	324 Ton - 360 mc
<b>Superficie</b>	472,8 mq

### **Caratteristiche area:**

I serbatoi presenti SU100 saranno, in conformità al punto 54 del D.M. 31.07.34 (liquidi di categoria A - punto 2°), rappresentazione grafica all' Annesso H al presente documento.

Sulla corta di quanto previsto dal D.M. 31.07.1934 i serbatoi saranno metallici e a tenuta ermetica con forma cilindrica ad asse verticale e tetto fisso. I serbatoi verranno ubicati sopra fondazione che presenterà una resistenza adeguata al carico da sopportare. La superficie esterna del fondo del serbatoio sarà protetta con sostanze atte ad impedirne l'ossidazione. Nella parte bassa del fasciame cilindrico del serbatoio un passo d'uomo servirà per garantire l'accesso all'interno e per l'aerazione. Il tetto avrà struttura leggera e risulterà a tenuta di vapori; esso presenterà un passo d'uomo per la sola aerazione. I serbatoi saranno provvisti di indicatori di livello che consentiranno di rilevarne il grado di riempimento. Le pareti esterne dei serbatoi per liquidi infiammabili, saranno tinte con colori a forte potere riflettente, oppure rivestite con lamine sottilissime di alluminio perfettamente aderenti.

La eventuale copertura del serbatoio verrà realizzata con materiali coibenti, per diminuire gli effetti dell'irradiazione solare. Tutti i serbatoi in oggetto:

- verranno inertizzati con azoto al fine di evitare la formazione di miscele esplosive al loro interno;
- avranno gli sfiati normali convogliati al sistema criogenico di abbattimento;
- saranno equipaggiati con valvole di respirazione per inertizzazione;
- saranno muniti di allarme di massimo livello.

I serbatoi fuori terra verranno circondati da muri senza fenditure, in modo da costituire un bacino di contenimento; i muri avranno dimensioni tali da poter conferire al bacino una capacità uguale alla metà di quella complessiva dei serbatoi in esso contenuti e da poter resistere alla spinta del liquido nelle condizioni più sfavorevoli.

I muri contenitori del bacino non presenteranno alcuna apertura.

Le acque piovane presenti nei bacini verranno recapitate nella rete delle acque di dilavamento piazzali per essere trattate, previo campionamento ed analisi comprovante la loro conformità allo scarico; in caso contrario verranno prelevate con autobotte e smaltite nel rispetto della vigente normativa. L'accesso all'interno dei bacini avverrà solamente attraverso scalette fisse, di materiale incombustibile. Nell'interno dei bacini contenitori non verrà posto alcun tipo di materiale.

Le tubazioni uscenti dai bacini attraverseranno i muri di contenimento, in luogo di sorpassarli, al fine di evitare la formazione di bolle d'aria: l'attraversamento sarà reso stagno mediante perfetta aderenza dei tubi al muro. L'introduzione o l'estrazione dei liquidi dai detti serbatoi saranno

Pag. 54

effettuate o per gravita o per mezzo di pompe con tubi di acciaio collegati fra loro mediante giunzioni fatte con saldatura trasversale, oppure a manicotto o a flangia. Per questo ultimo sistema, le guarnizioni saranno realizzate con materiale incombustibile e non fusibile (esclusi piombo, metalli e leghe ad esso analoghi).

**Modalità di stoccaggio:**

Serbatoi da 100 mc riempimento al 90% denominati SU101 SU102 SU103 SU104.

Nei serbatoi verranno stoccati in alternativa i solventi rigenerati (EOW) o le materie prime necessarie all'attività produttiva. L'identificazione del materiale stoccato in serbatoi verrà effettuato tramite display. Il carico e lo scarico dei serbatoi avverranno a circuito chiuso

### 8.3 SU200

<b>Destinazione</b>	Stoccaggio IN ALTERNATIVA delle materie prime e/o prodotti finiti e/o
	EOW di solventi
<b>Capacità di stoccaggio</b>	324 Ton – 360 mc
<b>Superficie</b>	472,8 mq

**Caratteristiche area:**

I serbatoi presenti SU200 saranno, in conformità al punto 54 del D.M. 31.07.34 (liquidi di categoria A – punto 2°), rappresentazione grafica all' Annesso H al presente documento.

Sulla corta di quanto previsto dal D.M. 31.07.1934 i serbatoi saranno metallici e a tenuta ermetica con forma cilindrica ad asse verticale e tetto fisso. I serbatoi verranno ubicati sopra fondazione che presenterà una resistenza adeguata al carico da sopportare. La superficie esterna del fondo del serbatoio sarà protetta con sostanze atte ad impedirne l'ossidazione. Nella parte bassa del fasciame cilindrico del serbatoio un passo d'uomo servirà per garantire l'accesso all'interno e per l'aerazione. Il tetto avrà struttura leggera e risulterà a tenuta di vapori; esso presenterà un passo d'uomo per la sola aerazione. I serbatoi saranno provvisti di indicatori di livello che consentiranno di rilevarne il grado di riempimento. Le pareti esterne dei serbatoi per liquidi infiammabili, saranno tinte con colori a forte potere riflettente, oppure rivestite con lamine sottilissime di alluminio perfettamente aderenti.

La eventuale copertura del serbatoio verrà realizzata con materiali coibenti, per diminuire gli effetti dell'irradiazione solare. Tutti i serbatoi in oggetto:

- verranno inertizzati con azoto al fine di evitare la formazione di miscele esplosive al loro interno;
- avranno gli sfiati normali convogliati al sistema criogenico di abbattimento;
- saranno equipaggiati con valvole di respirazione per inertizzazione;
- saranno muniti di allarme di massimo livello.

I serbatoi fuori terra verranno circondati da muri senza fenditure, in modo da costituire un bacino di contenimento; i muri avranno dimensioni tali da poter conferire al bacino una capacità uguale alla metà di quella complessiva dei serbatoi in esso contenuti e da poter resistere alla spinta del liquido nelle condizioni più sfavorevoli.

I muri contenitori del bacino non presenteranno alcuna apertura.

Le acque piovane presenti nei bacini verranno recapitate nella rete delle acque di dilavamento piazzali per essere trattate, previo campionamento ed analisi comprovante la loro conformità allo scarico; in caso contrario verranno prelevate con autobotte e smaltite nel rispetto della vigente normativa. L'accesso all'interno dei bacini avverrà solamente attraverso scalette fisse, di materiale incombustibile. Nell'interno dei bacini contenitori non verrà posto alcun tipo di materiale.

Le tubazioni uscenti dai bacini attraverseranno i muri di contenimento, in luogo di sorpassarli, al fine di evitare la formazione di bolle d'aria: l'attraversamento sarà reso stagno mediante perfetta aderenza dei tubi al muro. L'introduzione o l'estrazione dei liquidi dai detti serbatoi saranno effettuate o per gravità o per mezzo di pompe con tubi di acciaio collegati fra loro mediante giunzioni fatte con saldatura trasversale, oppure a manicotto o a flangia. Per questo ultimo sistema, le guarnizioni saranno realizzate con materiale incombustibile e non fusibile (esclusi piombo, metalli e leghe ad esso analoghi).

#### **Modalità di stoccaggio:**

Serbatoi da 100 mc riempimento al 90% denominati SU201 SU202 SU203 SU204.

Nei serbatoi verranno stoccati in alternativa i solventi rigenerati (EOW) con le materie prime necessarie all'attività produttiva. L'identificazione del materiale stoccato in serbatoi verrà effettuato tramite display. Il carico e lo scarico dei serbatoi avverranno a circuito chiuso

## **8.4 PU300**

**Destinazione** Fabbricazione di prodotti chimici organici

R2 - Recupero solvente

**Superficie** 836 mq

#### **Caratteristiche area:**

Area scoperta dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura e bacino di contenimento a tenuta provvisto di griglia e valvola d'intercettazione per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

L'area sarà allestita con:

- n. 1 evaporatore, denominato EV328;

- n. 2 colonne di rettifica, denominate C311 e C321 operanti con una temperatura di esercizio compresa tra i 40°C e 180°C

Rappresentazione grafica all' Annesso H al presente documento.

#### **Trattamenti effettuati:**

Per la produzione di acetati i due reagenti, acido acetico e miscela alcolica, preriscaldati nei rispettivi serbatoi di alimentazione saranno alimentati in quantità stechiometrica al ribollitore di fondo colonna ove reagiranno blandamente, pur in presenza degli opportuni catalizzatori, producendo una miscela di acetati, alcoli e acqua.

I prodotti di reazione formatesi nel serbatoio ribollitore verranno evaporati per il successivo frazionamento oppure direttamente all'evaporatore o ad una delle colonne di distillazione. In queste apparecchiature il solvente verrà evaporato quasi totalmente e purificato da impurezze dovute a solidi e/o prodotti altobollenti in esso contenuti; i vapori saranno rettificati in una prima colonna ed inviati eventualmente ad una seconda colonna per la purifica finale.

Ogni colonna sarà corredata da ribollitore di fondo, condensatore, da eventuale separatore di fase e barilotti necessari al suo corretto funzionamento.

La frazione di testa sarà costituita dagli azeotropi caratteristici degli acetati e verrà inviata a stoccaggio, la frazione di coda sarà costituita dall'acqua di reazione che dovrà essere smaltita ad impianti di trattamento chimico-fisico/biologico.

Per la purificazione dei prodotti tecnici si avrà la distillazione e/o il frazionamento con purificazione dei solventi per portarli alle specifiche richieste dai vari clienti.

## **8.5 PU200.C**

**Destinazione** Fabbricazione di prodotti chimici organici costituiti da resine viniliche

**Superficie** 72 mq

#### **Caratteristiche area:**

Aera posta all'interno del fabbricato dotata di superficie di adeguata resistenza e impermeabile, provvista di cordolatura di contenimento per il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

L'area sarà allestita con:

- un reattore smaltato Tycon, denominato R205, dotato di agitatore ad impeller e camicia riscaldata a circa 60°C del volume di 544 litri utilizzato per la reazione di polimerizzazione,
- un reattore in inox 316 L denominato R-207, dotato di agitatore e camicia riscaldata a circa 60°C del volume di 1600 litri utilizzato per la fase di purificazione della resina per distillazione del solvente di reazione,

- un condensatore in inox AISI 316
- un barilotto di raccolta del condensato in inox AISI 316
- pompe di servizio di tipo centrifugo a trascinamento magnetico in inox AISI 316

**Trattamenti effettuati:**

I reagenti Vinile acetato monomero, Vinil pirrolidone e Azodiisobutirronitrile disciolti in acetone vengono riscaldati a riflusso per diverse ore con il condensatore raffreddato.

La fase polimerica inferiore viene scaricata poi a gravità in un secondo recipiente contenente acqua demineralizzata. La massa precipitata viene lasciata riposare, spremuta per eliminare la fase acquosa e infine ridispersa in acetone. Da ultimo la soluzione del polimero viene filtrata con filtro a candela e infustata in idonei contenitori.

## 9 RIFIUTI DECADENTI DALL'ATTIVITÀ DI UFFICIO, DI LABORATORIO E DI MANUTENZIONE

Dall'attività dell'ufficio si potranno produrre:

- Carta e cartone: EER 200101,
- Toner stampanti: EER 080317\*, 080318,
- RAEE: EER 200135\*, EER 200136

Dall'attività di laboratorio si potranno produrre:

- Imballi in plastica: EER 150102,
- Imballi misti: EER 150106,
- Imballi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze: EER 150110\*,
- Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose: EER 160506\*,
- Sostanze chimiche di scarto non pericolose: EER 160509

Dall'attività di manutenzione si potranno produrre:

- Filtri esausti (carboni attivi): EER 061302\*,
- Olio esausto: EER 130205\*,
- Materiale filtrante: EER 150202\*, EER 150203
- Ferro e acciaio: EER 170405

Tabella 9.1: analisi rifiuti prodotti dall'attività di ufficio, di laboratorio e di manutenzione

Descrizione Rifiuti	Codice EER	Parametro	Metodiche
Rifiuti prodotti dall'attività di ufficio	080317* 080318 200101 200135* 200136	Parametri richiesti dall'impianto di destino	D.Lgs. 152/06, art. 184 e allegato D Presso laboratori certificati/accreditati
Rifiuti prodotti dall'attività di laboratorio	150102 150106 150110* 160506 * 160509	Parametri come definiti nei rifiuti in ingresso se trattati internamente presso l'installazione o parametri richiesti dall'impianto di destino	
Rifiuti prodotti dall'attività di manutenzione	061302 130205 150202* 150203 170405		

## 10 GESTIONE DEL PERSONALE

Per lo svolgimento delle mansioni necessarie alla conduzione dell'attività, il progetto prevede una struttura organizzativa adeguata a un ottimale funzionamento. Ogni persona sarà qualificata per specifiche mansioni.

Maggiori informazioni in merito alle figure aziendali, le relative mansioni e i programmi di formazioni saranno specificate nel Sistema di Gestione Ambientale.

## 11 INDICAZIONI DI CARATTERE GENERALE

Tutte le operazioni di gestione dell'attività si svolgeranno secondo le modalità e nei luoghi definiti nel progetto.

Sarà evitato lo spandimento dei liquidi dagli automezzi.

Per la gestione delle acque meteoriche sono previste apposite reti di captazione separate per le acque provenienti dai pluviali e le acque dei piazzali. Per quest'ultime è previsto un trattamento prima dello scarico finale.

Sono previsti dei pozzetti e dei bacini a tenuta per la captazione di eventuali spanti nelle aree di stoccaggio e lavorazione.

L'impianto sarà sottoposto giornalmente alle operazioni di pulizia delle aree di trattamento e se necessario anche dei piazzali esterni.

Sarà calendarizzato il programma di manutenzione ordinaria, pertanto le macchine e le attrezzature saranno facilmente accessibili e dotate di pannelli amovibili per consentire le operazioni previste.

In caso di anomalie o incidenti, il personale avviserà il responsabile di gestione o persona delegata, che adotterà tutte le misure necessarie a garantire la sicurezza dei luoghi di lavoro.

## 12 CONTROLLI OPERATIVI

Per garantire che l'attività avvenga in condizioni controllate verranno identificate le attività e i processi che potrebbero avere una incidenza sull'ambiente e sulla qualità del servizio.

I processi e le attività operative del personale dell'azienda saranno gestiti attraverso controlli operativi che verranno effettuati dal personale specializzato dell'impianto, procedure, documenti e registrazioni del sistema aziendale.

Alchemia S.r.l. individuerà, prima della messa in esercizio dell'attività, una serie di procedure operative, di misurazioni e di monitoraggi che adotterà per il controllo dei propri processi e per verificare l'effettivo raggiungimento degli obiettivi che si prefisserà.

## 13 DOTAZIONI DI SICUREZZA IMPIANTI

Le dotazioni di sicurezza impiantistiche sono frutto sia dell'esperienza pluriennale maturata sulla gestione di questa tipologia di macchine (sia che trattino rifiuti sia che purifichino semilavorati o prodotti finiti) sia dalle verifiche Hazop e relativi alberi di guasto che sono state condotte a garanzia della congruità delle scelte effettuate.

In generale tutti gli impianti sono dotati di:

- Cicli di inertizzazione con Azoto gestiti da DCS e trasmettitori di pressione assoluta il cui esito positivo è preliminarmente ad ogni operazione di avvio, alimentazione e riscaldamento
- Sonde di temperatura PT100 posizionate sia sulle frazioni liquide sia su quello vapore unite a Trasmettitori di pressione assoluta che allarmano anomalie e bloccano l'impianto nel caso vi sia un eccesso di riscaldamento
- Trasmettitori di livello su colonne di distillazione e barilotti di raccolta distillato che bloccano alimentazione e/o riscaldamento in caso di eccessiva evaporazione o eccessiva alimentazione.
- Trasmettitori di portata che allarmano e bloccano l'impianto in caso di anomalie di alimentazione
- Trasmettitori di pressione differenziali su colonne o pipe sviluppo vapori che bloccano il riscaldamento in caso di eccessiva differenza di pressione tra base e testa apparecchio
- Controllo di pressione impianto con inertizzazione di Azoto durante tutto il ciclo produttivo

L'analisi Hazop, a cui si dovrà riferire per avere una disamina puntuale, definisce come le varie logiche agiscano sugli impianti.

Ogni impianto è inoltre dotato di quei dispositivi di sicurezza passivi, valvole di sicurezza e dischi di rottura, previsti dalla vigente normativa.

### 13.1 Procedura di shut-down impianti

Lo shut-down in caso di emergenza prevede operazioni che permettono di fermare in sicurezza l'impianto a seguito di malfunzionamento quale es. la perdita di una sostanza dall'impianto o di emergenze es. la mancanza energia elettrica.

### **13.1.1 Shut-down OPERATIVO**

La sequenza di shut-down implica le seguenti operazioni:

1. Chiusura valvola e di riscaldamento
2. Rottura vuoto e inertizzazione impianto con azoto
3. Riduzione delle portate circolanti in impianto in modo da effettuare il raffreddamento sino a chiusura valvola di alimentazione
4. Vuotamento impianto inviando i liquidi a serbatoi di stoccaggio
5. Fermata pompe
6. Chiusura valvole impianto
- 7.

### **13.1.2 Shut-down in emergenza**

In caso di mancanza rete elettrica lo shut-down avviene in modo automatico in quanto si ha:

1. Chiusura delle valvole di riscaldamento e alimentazione in quanto di tipo NC (normalmente chiuse)
2. Rottura vuoto e inertizzazione impianto con azoto in quanto la valvola di comando e regolazione è di tipo NA (normalmente aperta)
3. Fermata pompe (in caso di mancanza EE)
4. Chiusura valvole impianto in quanto di tipo NC

Durante tutte le fasi di shut-down il raffreddamento degli impianti rimane sempre attivo garantito da due circuiti refrigeranti, acqua torre e acqua glicolata, e da fornitura elettrica privilegiata (gruppo elettrogeno)

## 14 CIRCOLAZIONE DEI VEICOLI IN INGRESSO E IN USCITA ALL'IMPIANTO

Gli autisti degli automezzi in ingresso e in uscita dall'impianto dovranno rispettare le norme sulla circolazione stradale ed attenersi alle indicazioni che gli verranno fornite.

Sarà assolutamente vietato entrare o uscire dall'impianto secondo percorsi difforni da quelli previsti. Le autobotti dovranno entrare e uscire con boccaporti e bocchelli chiusi, analogamente gli autocarri dovranno tenere le sponde laterali, telone di copertura e fondo ben chiusi onde evitare qualsiasi sversamento lungo il percorso.

## 15 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La redazione di un piano di monitoraggio e controllo (PMC) è previsto dal D.Lgs. 152/06 s.m.i..

Il PMC è parte integrante dell'Autorizzazione Integrata Ambientale pertanto si rimanda all'allegato E11 della documentazione AIA.

## 16 PIANO DI MANUTENZIONE

La manutenzione verrà effettuata al fine di integrare e mantenere in piena efficienza tutti gli impianti tecnologici e tutti i manufatti presenti nell'installazione.

Saranno stabilite la periodicità degli interventi di manutenzione ordinaria:

- manutenzione dei fabbricati,
- manutenzione dell'impiantistica.

### 16.1 Manutenzione ordinaria

In generale, le opere di manutenzione ordinaria, saranno ricomprese nel seguente elenco:

- pulizia dell'intero insediamento, con particolare riguardo alle zone interessate dalle lavorazioni e allo stoccaggio dei rifiuti, dei prodotti e delle materie prime; la frequenza di esecuzione sarà, per quanto possibile, giornaliera;
- pulizia e manutenzione della rete di raccolta delle acque meteoriche;
- pulizia periodica delle macchine presenti nell'impianto, sia quelle destinate alle specifiche lavorazioni e che del valvolame, ventilatori, pompe, filtri, ecc.;
- lubrificazione ed ingrassaggio di qualsiasi parte in movimento od elemento dell'impianto, tale da garantire la totale funzionalità dello stesso;
- manutenzione conservativa dell'impianto elettrico, compresa la pulizia periodica interna ed esterna dei quadri con sostituzione dei fusibili, lampade spia, lampade di illuminazione e

- verifica periodica, la verifica degli interruttori di media tensione e dei relativi dispositivi di protezione, la verifica degli interruttori differenziali e degli LPS/SPD degli impianti di protezione scariche atmosferiche, nonché riparazione degli altri componenti di controllo e di sicurezza;
- manutenzione conservativa dell'impianto di supervisione (DCS) compresa la pulizia periodica interna ed esterna dei quadri, delle schede hardware di controllo nonché la manutenzione degli strumenti di controllo, regolazione e misura;
  - manutenzione conservativa degli impianti e servizi ausiliari;
  - controllo dei serbatoi e delle condotte adibite al trasporto dei liquidi;
  - manutenzione dei presidi ambientali: impianti di depurazione delle emissioni convogliate e reti di drenaggio;
  - manutenzione dei fabbricati, infissi, locali e servizi igienici, delle recinzioni ed accessi;
  - verifica e ripristino di tutta la segnaletica di servizio, sicurezza e prevenzione infortuni, prevista dalla normativa vigente;
  - manutenzione viabilità interna, delle superfici pavimentate, dei cordoli;
  - controllo impianto antincendio;
  - controllo idranti ed estintori;
  - controllo vasche di raccolta eventuali sversamenti;
  - controllo linee sfiati.

## 16.2 Manutenzione straordinaria

Gli interventi di manutenzione straordinaria sono quelli concernenti la realizzazione di opere e modifiche per rinnovare o sostituire parti che compongono l'installazione.

## 16.3 Registrazione delle manutenzioni

Il Sistema di Gestione Ambientale prevederà delle schede specifiche per l'uso e la manutenzione degli impianti e dell'attrezzatura che sarà presente nello stabilimento.

Saranno previste specifiche schede per la registrazione e la programmazione dei controlli e delle manutenzioni che verranno effettuate.

Tutte le operazioni di controllo e manutenzione saranno effettuate, con specifico permesso di lavoro, in modo tale da non pregiudicare la sicurezza ed il corretto esercizio dell'impianto, nel rispetto della normativa vigente.

## 17 AVVIO ED ESERCIZIO PROVVISORIO

Ottenuta l'approvazione progetto da parte degli enti preposti, l'azienda entro 60 gg provvederà a dare inizio ai lavori di revamping impiantistico e di implementazione tecnologica dello stabilimento così come riportato nel cronoprogramma (Allegato 2 al progetto definitivo).

Alla conclusione dei lavori e delle opere edilizie previste e comunque entro trentasei mesi dalla data di approvazione progetto, sarà inviata comunicazione al Presidente della Provincia Veneto contenente la data di avvio impianto per poter dare inizio alla fase di esercizio provvisorio dello stabilimento

La modalità di esercizio provvisorio, atta a verificare l'operabilità di tutte le sezioni impiantistiche e la loro rispondenza ai parametri progettuali, avrà inizio con la fase di test funzionali che riguarderanno dapprima gli impianti volti a garantire la sicurezza generale dello stabilimento, quali rilevazione antincendio, impianti sprinkler, rete idranti, gruppi di pompaggio antincendio, raccolta e trattamento acque, funzionalità impianto di inertizzazione e in una seconda fase le utilities e i sistemi di supervisione e controllo.

Terminate queste fasi preliminari si darà corso alle attività di collaudo funzionale vero e proprio così come previsto dalla legge regionale n°3 21/01/2000 e in particolare a quanto riportato all'art.25 par.8 per l'attestazione della:

- Funzionalità dei sistemi di stoccaggio
- Funzionalità dei processi e degli impianti di smaltimento e recupero rifiuti alle varie potenzialità
- L'idoneità delle varie sezioni funzionali dello stabilimento a garantire il rispetto dei limiti di legge

Il completamento dei test è condizione necessaria per l'avvio della successiva fase di esercizio provvisorio intesa come attivazione dello stabilimento Alchemia nella sua completezza produttiva.

La fase di esercizio provvisorio include perciò il ricevimento rifiuti e merci (attività logistica e amministrativa), la verifica analitica (attività di laboratorio), il processo di recupero e di controllo dei vari parametri produttivi (attività produttiva e di supervisione), il controllo degli impianti (attività manutentiva) e da ultimo l'invio a clienti dei prodotti / end of waste ottenuti e infine ad altri impianti di trattamento dei rifiuti decadenti delle attività di recupero.

Il periodo di esercizio provvisorio dello stabilimento è previsto essere di centottanta giorni in ossequio all'art.25 par.5 della LR n°3 21/01/2000

## **ANNESSO A: RIFIUTI GESTIBILI PRESSO IMPIANTO**

## R13 e R2

Tabella A.1: Rifiuti in ingresso, messa in riserva (R13) e recupero solventi (R2)

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità	Operazione	
				R13	R2
				Messa in riserva	Selezione e cernita, dissoluzione, fluidificazione, essiccazione, triturazione, pressatura, lavaggio, additivazione, neutralizzazione, rigenerazione/recupero solventi
030201*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non alogenati	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
030202*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici clorurati	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
030205*	altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
040103*	bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
040214*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
040216*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
070101*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
070103*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
070107*	fondi e residui di reazione, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
070108*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
070109*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
070110*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
070201*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
070203*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità	Operazione	
				R13	R2
				Messa in riserva	Selezione e cernita, dissoluzione, fluidificazione, essiccazione, triturazione, pressatura, lavaggio, additivazione, neutralizzazione, rigenerazione/recupero solventi
070204*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070207*	fondi e residui di reazione, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070208*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070209*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070210*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070214*	rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070301*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070303*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070304*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070307*	fondi e residui di reazione alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070308*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070309*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070310*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070401*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070403*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070404*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070407*	fondi e residui di reazione alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070408*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070409*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità	Operazione	
				R13	R2
				Messa in riserva	Selezione e cernita, dissoluzione, fluidificazione, essiccazione, triturazione, pressatura, lavaggio, additivazione, neutralizzazione, rigenerazione/recupero solventi
070410*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070501*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070503*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070504*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070507*	fondi e residui di reazione, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070508*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070509*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070510*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070601*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070603*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070604*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070607*	fondi e residui di reazione, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070608*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070609*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070610*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070701*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
070707*	fondi e residui di reazione, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità	Operazione	
				R13	R2
				Messa in riserva	Selezione e cernita, dissoluzione, fluidificazione, essiccazione, triturazione, pressatura, lavaggio, additivazione, neutralizzazione, rigenerazione/recupero solventi
070708*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070709*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	
080113*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
080115*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	X
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	X
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	
080121*	residui di vernici o di sverniciatori	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	
080314*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
080316*	residui di soluzioni chimiche per incisione	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	X
080409*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità	Operazione	
				R13	R2
				Messa in riserva	Selezione e cernita, dissoluzione, fluidificazione, essiccazione, triturazione, pressatura, lavaggio, additivazione, neutralizzazione, rigenerazione/recupero solventi
080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	
080411*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
080413*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	X
080415*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	X
080416	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	
090101*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	
090102*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	
090103*	soluzioni di sviluppo a base di solventi	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
090104*	soluzioni fissative	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
090105*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	X
130104*	emulsioni clorate	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	X
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	X
130204*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	X
140602*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
140603*	altri solventi e miscele di solventi	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
140604*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
140605*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità	Operazione	
				R13	R2
				Messa in riserva	Selezione e cernita, dissoluzione, fluidificazione, essiccazione, triturazione, pressatura, lavaggio, additivazione, neutralizzazione, rigenerazione/recupero solventi
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	Idonei contenitori (1)	X	
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
160303*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce	Solido	Idonei contenitori (1)	X	
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	
160709*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
160806*	liquidi esauriti usati come catalizzatori	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	X	X
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori (1)	X	X
161001*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	X
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Liquido	Idonei contenitori (1)	X	

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità	Operazione	
				R13	R2
				Messa in riserva	Selezione e cernita, dissoluzione, fluidificazione, essiccazione, triturazione, pressatura, lavaggio, additivazione, neutralizzazione, rigenerazione/recupero solventi
161003*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	
190204*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
190208*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
190211*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
190808*	rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
200113*	solventi	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
200117*	prodotti fotochimici	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
200127*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
200128	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	
200129*	detergenti contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	X
200130	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	Liquido, Fangoso, Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	X	

(1) Idonei contenitori: rifiuti solidi: fusti, fustini, tank, bigbag – rifiuti fangosi: fusti, fustini, tank – rifiuti liquidi: fusti, fustini, tank, serbatoi

Per i rifiuti evidenziati l'attività di recupero R2 sarà effettuata solo per i rifiuti che presenteranno una resa di solvente pari ad almeno il 30% in prima distillazione compresa l'acqua.

Per i rifiuti identificati con EER 120106\*, 120108\*, 130104\*, 130109\*, 130204\* sarà ammesso il recupero per la produzione di EOW di solventi solo se il contenuto in oli e grassi negli stessi sarà < 15%.

## Trattamento aerosol

Tabella A.2: Stoccaggi e trattamenti bombolette aerosol

EER	Descrizione	S.F.	Modalità	Operazioni	
				R13	R2
				MESSA IN RISERVA	TRITURAZIONE, LAVAGGIO, DISTILLAZIONE
160504*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	Solido	Scatole, fusti, cisternette	X	X
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Solido	Scatole, fusti, cisternette	X	X

Per EER evidenziati l'attività di recupero R2 sarà effettuata solo per i rifiuti che presenteranno una resa di solvente pari ad almeno il 30% in prima distillazione compresa l'acqua.

## R5 acidi e basi

Tabella A.3: R5 acidi e basi

EER	Descrizione	S.F.	Modalità	Operazione
				R5
				Selezione e cernita, CONTROLLO per produzione EoW
060101*	acido solforico ed acido solforoso	Liquido	Fusti, fustini, cisternette, cisterna	X
060104*	acido fosforico e fosforoso	Liquido	Fusti, fustini, cisternette, cisterna	X
060106*	altri acidi (es. acido acetico)	Liquido	Fusti, fustini, cisternette, cisterna	X
060204*	idrossido di sodio e di potassio	Liquido, Solido	Fusti, fustini, cisternette, cisterna	X
060205*	altre basi	Liquido	Fusti, fustini, cisternette, cisterna	X
160303*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Liquido	Fusti, fustini, cisternette, cisterna	X
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Liquido	Fusti, fustini, cisternette, cisterna	X
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Liquido	Fusti, fustini, cisternette, cisterna	X
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Liquido	Fusti, fustini, cisternette, cisterna	X

EER	Descrizione	S.F.	Modalità	Operazione
				R5
				Selezione e cernita, CONTROLLO per produzione EoW
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Liquido	Fusti, fustini, cisternette, cisterna	X

## R12 rifiuti destinati a recupero esterno

Tabella A.4: Pretrattamenti R12 rifiuti destinati a recupero esterno

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione
			R12
			selezione e cernita manuale, ricondizionamento, separazione meccanica, deferrizzazione, riduzione volumetrica
030201*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non alogenati	Liquido, Fangoso	X
030202*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici clorurati	Liquido, Fangoso	X
030205*	altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	X
040103*	bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida	Liquido	X
040214*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	Liquido	X
040216*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
060311*	sali e loro soluzioni, contenenti cianuri	Liquido	X
060313*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	Liquido	X
070101*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070103*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070107*	fondi e residui di reazione, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	X
070108*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	X
070109*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	X
070110*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Liquido, Fangoso, Solido	X
070201*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070203*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070204*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione
			R12
			selezione e cernita manuale, ricondizionamento, separazione meccanica, deferrizzazione, riduzione volumetrica
070207*	fondi e residui di reazione, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	X
070208*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	X
070209*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Fangoso, Solido	X
070210*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	X
070214*	rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
070301*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070303*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070304*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070307*	fondi e residui di reazione alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	X
070308*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	X
070309*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	Fangoso, Solido	X
070310*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	X
070401*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070403*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070404*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070407*	fondi e residui di reazione alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	X
070408*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	X
070409*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	Fangoso, Solido	X
070410*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	X
070501*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070503*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070504*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070507*	fondi e residui di reazione, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	X
070508*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	X

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione
			R12
			selezione e cernita manuale, ricondizionamento, separazione meccanica, deferrizzazione, riduzione volumetrica
070509*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Fangoso, Solido	X
070510*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	X
070601*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070603*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070604*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070607*	fondi e residui di reazione, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	X
070608*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	X
070609*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Fangoso, Solido	X
070610*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	X
070701*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	X
070707*	fondi e residui di reazione, alogenati	Liquido, Fangoso, Solido	X
070708*	altri fondi e residui di reazione	Liquido, Fangoso, Solido	X
070709*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	Fangoso, Solido	X
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Fangoso, Solido	X
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	Liquido, Fangoso, Solido	X
080113*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Fangoso, Solido	X
080115*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	X
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Fangoso, Solido	X
080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	X
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	Liquido, Fangoso	X

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione
			R12
			selezione e cernita manuale, ricondizionamento, separazione meccanica, deferrizzazione, riduzione volumetrica
080121*	residui di vernici o di sverniciatori	Liquido, Fangoso, Solido	X
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	Liquido, Fangoso, Solido	X
080314*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Fangoso, Solido	X
080316*	residui di soluzioni chimiche per incisione	Liquido, Fangoso	X
080409*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	Liquido, Fangoso, Solido	X
080411*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Fangoso, Solido	X
080413*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	X
080415*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	X
080416	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	Liquido, Fangoso	X
090101*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	Liquido	X
090102*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	Liquido	X
090103*	soluzioni di sviluppo a base di solventi	Liquido	X
090104*	soluzioni fissative	Liquido	X
090105*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio	Liquido	X
110111*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	Liquido	x
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Liquido	x
120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Liquido	X
120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	Liquido, Fangoso	X
130104*	emulsioni clorurate	Liquido, Fangoso	X
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	Liquido, Fangoso	X
130204*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	Liquido, Fangoso	X
150102	imballaggi in plastica	Solido	x
150106	imballaggi in materiali misti	Solido	x

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione
			R12
			selezione e cernita manuale, ricondizionamento, separazione meccanica, deferrizzazione, riduzione volumetrica
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	X
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Solido	X
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	X
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	Liquido	X
160303*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	Liquido, Fangoso, Solido	X
160504*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	Solido	X
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce	Solido	X
160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	Solido	X
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Liquido, Fangoso, Solido	X
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	Liquido, Fangoso, Solido	X
160709*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
160806*	liquidi esauriti usati come catalizzatori	Liquido, Fangoso	X
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
161001*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Liquido	X
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Liquido	X
161003*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	Liquido	X
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	Liquido	X
190204*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	Liquido, Fangoso, Solido	X

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione
			R12
			selezione e cernita manuale, ricondizionamento, separazione meccanica, deferrizzazione, riduzione volumetrica
190208*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	X
190211*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
190808*	rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	X
200113*	solventi	Liquido	X
200117*	prodotti fotochimici	Liquido	X
200127*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
200128	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	Liquido, Fangoso, Solido	X
200129*	detergenti contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso, Solido	X
200130	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	Liquido, Fangoso, Solido	X

## R13 e/o D15 rifiuti decadenti dalla gestione dei rifiuti

L'elenco dei rifiuti in uscita dall'impianto non è esaustivo in quanto dall'attività potrebbero generarsi altre tipologie di rifiuti attualmente non identificabili.

Tabella A.5: Messa in riserva (R13) e/o deposito preliminare (D15) rifiuti da gestione rifiuti

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità	Destinazione esterna
150101	imballaggi in carta e cartone	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R3
150102	imballaggi in plastica	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R3
150103	imballaggi in legno	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R3
150104	imballaggi metallici	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R4
150105	imballaggi in materiali compositi	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R3 R4 R5
150106	imballaggi in materiali misti	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R3 R4 R5
150107	imballaggi in vetro	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R5
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R4 D15 D14 D9 D10 R1
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 R4 D15 D10 D14 D9
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 R3 R5 D15 D14 D10 D9
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	Solido	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 R3 R5 D15 D14 D10 D9
160303*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 R5 D15 D14 D10 D9
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 R5 D15 D14 D10 D9
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 R5 D15 D14 D10 D9
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 R5 D15 D14 D10 D9
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 R5 D15 D14 D10 D9
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 R5 D15 D14 D10 D9
161001*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Liquido	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 R2 D15 D14 D10 D9 D8
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	liquido	Idonei contenitori (1)	R13 R12 R1 D15 D14 D10 D9 D8

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità	Destinazione esterna
161003*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R1 R2 D15 D14 D10 D9 D8
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R1 D15 D14 D10 D9 D8
190110*	carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento dei fumi	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 D15 D14
190203	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R1 D15 D14 D10 D9 D1
190204*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R1 R2 D15 D14 D10 D9 D1
190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R9 R1 D15 D14 D10 D9
190208*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R1 R2 D15 D14 D10 D9
190211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R1 R2 D15 D14 D10 D9 D1
191201	carta e cartone	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R3 R1
191202	metalli ferrosi	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R4
191203	metalli non ferrosi	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R4
191204	plastica e gomma	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R5 R1
191205	vetro	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R5
191206*	legno contenente sostanze pericolose	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R3 R1 D15 D14 D10
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 190206	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R3 R1
191211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	Solido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R4 R3 R1 D15 D14 D10 D9 D1
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	Solido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R4 R3 R1 D15 D14 D10 D9 D1

(1) Idonei contenitori: **rifiuti solidi**: fusti, fustini, tank, bigbag – **rifiuti fangosi**: fusti, fustini, tank – **rifiuti liquidi**: fusti, fustini, tank, serbatoi

Anche i rifiuti elencati nel presente paragrafo potranno essere sottoposti ai pretrattamenti R12 se destinati al recupero.

Se necessario i rifiuti non trattati in impianto e inviati a recupero esterno potranno essere accorpati (R12<sub>acc</sub>).

## R13 e/o D15 rifiuti da fabbricazione prodotti chimici

Tabella A.6: Messa in riserva (R13) e/o deposito preliminare (D15) rifiuti da fabbricazione prodotti chimici

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità	Destinazione
120301*	Soluzioni acquose di lavaggio	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R2 D15 D9
140603*	altri solventi e miscele di solventi	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R2
150102	imballaggi in plastica	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R3
150103	imballaggi in legno	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R3
150106	imballaggi in materiali misti	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R4 R3
150107	imballaggi in vetro	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R5
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R3 R5 D15 D14 D10 D9
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R4 D15 D14 D9 D10 R1
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R1 R5 D15 D14 D10 D9
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Solido, Liquido, Fangoso	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R12 R1 R5 D15 D14 D10 D9
161001*	Rifiuti liquidi acquosi	Liquido	Idonei contenitori <sup>(1)</sup>	R13 R2 D15 D9

Anche i rifiuti elencati nel presente paragrafo potranno essere sottoposti ai pretrattamenti R12 se destinati al recupero.

Se necessario i rifiuti non trattati in impianto e inviati a recupero esterno potranno essere accorpate (R12<sub>acc</sub>).

## Recupero (R3) imballaggi in plastica

Tabella A.7: Messa in riserva (R13) e recupero imballaggi (R3)

EER	Descrizione	S.F.	Modalità	Operazioni	
				R13	R3
				MESSA IN RISERVA	SELEZIONE E CERNITA, LAVAGGIO, RIPARAZIONE)
150102	imballaggi in plastica	Solido	Fusti, Cisternette	X	X
150106	imballaggi in materiali misti	Solido	Fusti, Cisternette	X	X
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	Fusti, Cisternette	X	X

## **ANNESSO B: SCHEDA DI OMOLOGA**

	<b>SCHEDA DI OMOLOGA</b>	Pagina 1 di 3
---	--------------------------	---------------

**A) PRODUTTORE**

Ragione Sociale:		
C.F.:		P.IVA.:
Sede legale:		
Unità operativa:		
Referente:		
Tel.:	Fax:	e-mail:
<input type="checkbox"/> <u>Produzione:</u> _____ <input type="checkbox"/> <u>Gestione rifiuti</u> Attività: Autorizzazione: _____ del: _____ scad.: _____ <input type="checkbox"/> <u>Trasporto rifiuti</u> Iscrizione Albo Gestori Ambientali: _____ del: _____ scad.: _____		
Intermediario commerciale:		

**B) RIFIUTO**

<b>CER:</b>	denominazione attribuita dal produttore:
<input type="checkbox"/> campione	<i>Riservato ALCHEMIA SRL</i> Campione n° _____ Del _____
<input type="checkbox"/> Rifiuto pericoloso <input type="checkbox"/> Rifiuto NON pericoloso* <input type="checkbox"/> Rifiuto prodotto regolarmente <input type="checkbox"/> Conferimento spot <i>*N.B.: nel caso di rifiuti con "voce a specchio" dovrà essere fornita l'analisi semestrale di non pericolosità</i>	
Descrizione qualitativa del rifiuto:	
Processo che origina il rifiuto:	
Materie prime impiegate:	
Stato fisico: <input type="checkbox"/> solido pulverulento <input type="checkbox"/> solido non pulverulento <input type="checkbox"/> fangoso <input type="checkbox"/> liquido	
Odore: <input type="checkbox"/> inodore <input type="checkbox"/> di solvente <input type="checkbox"/> pungente/irritante <input type="checkbox"/> fermentazione <input type="checkbox"/> ALTRO: _____	
Confezionamento: <input type="checkbox"/> sfuso in cisterna <input type="checkbox"/> fusto in ferro <input type="checkbox"/> Big bag <input type="checkbox"/> sfuso su cassone <input type="checkbox"/> fusto in plastica <input type="checkbox"/> tank a rendere <input type="checkbox"/> fustino <input type="checkbox"/> tank a perdere <input type="checkbox"/> ALTRO: _____	
Quantità annua: _____      Frequenza conferimenti: _____	
Trasporto: <input type="checkbox"/> in proprio <input type="checkbox"/> effettuato da terzi (specificare): _____	

	<b>SCHEDA DI OMOLOGA</b>	Pagina <b>2 di 3</b>
---	--------------------------	----------------------

<b>Classificazione ai fini del recupero/smaltimento ai sensi del reg. UE 1357/2014 del reg. UE 1272/2008 e s.m.i.</b>
<input type="checkbox"/> <b>HP1</b> esplosivo (H200, H201, H202, H203, H204, H240, H241)
<input type="checkbox"/> <b>HP2</b> comburente (H270, H271, H272)
<input type="checkbox"/> <b>HP3</b> infiammabile (H220, H221, H222, H223, H224, H225, H226, H228)
<input type="checkbox"/> <b>HP4</b> irritante – irritazione cutanea e lesioni oculari (H314 da 1 a 5% - H318>10% - H315, H319>20%)
<input type="checkbox"/> <b>HP5</b> tossicità specifica per organi bersaglio – tossicità in caso di aspirazione (H370>1% - H371>10% H335>20% - H372>1% - H373>10% - H304>10%)
<input type="checkbox"/> <b>HP6</b> tossicità acuta (H300>0,1% - H301>5% - H302>25% - H310>0,25% - H311>15% - H312>65% - H330>0,1 H331>2,25% - H332>22,5%)
<input type="checkbox"/> <b>HP7</b> cancerogeno (H350>0,1% - H351>1%)
<input type="checkbox"/> <b>HP8</b> corrosivo (H314>5%)
<input type="checkbox"/> <b>HP9</b> infettivo – c'è un decreto legge specifico per questa classe
<input type="checkbox"/> <b>HP10</b> tossico per la riproduzione (H360>0,3% - H361>3%)
<input type="checkbox"/> <b>HP11</b> mutageno (H340>0,1% - H341>1%)
<input type="checkbox"/> <b>HP12</b> liberazione di gas a tossicità acuta EUH029, EUH031, EUH032 – vedasi metodi e linee guida
<input type="checkbox"/> <b>HP13</b> sensibilizzante (H317 e H 334>10%)
<input type="checkbox"/> <b>HP14</b> ecotossico ai sensi del regolamento UE 997/2017
<input type="checkbox"/> <b>HP15</b> rifiuto che non possiede direttamente una delle caratteristiche di pericolo summenzionate, ma può manifestarle successivamente (H205, EUH001, EUH019, EUH044-ottiene almeno una sostanza che ha uno di questi codici)

<b>D.Lgs 105 del 26 Giugno 2015 (attuazione della Direttiva 2012/18/UE)</b>	
<b>Il rifiuto:</b>	<input type="checkbox"/> non rientra tra le sostanze o preparati di cui all'allegato 1 del D.Lgs 105/15 e s.m.i. <input type="checkbox"/> è costituito da una o più sostanze di cui all'allegato 1, parte I, del D.Lgs 105/15 e s.m.i. <input type="checkbox"/> è costituito da una o più sostanze di cui all'allegato 1, parte II, del D.Lgs 105/15 e s.m.i. <u>Barrando una delle ultime due caselle è necessario specificare le sostanze e la loro categoria:</u> <hr/>

<b>Regolamento (UE) 1021/2019 del 20 Giugno 2019, presenza di POPs (inquinanti organici persistenti)</b> <a href="https://echa.europa.eu/it/list-of-substances-subject-to-pops-regulation">https://echa.europa.eu/it/list-of-substances-subject-to-pops-regulation</a>	
<b>Nel rifiuto</b>	<input type="checkbox"/> non sono presenti <input type="checkbox"/> sono presenti le sostanze _____

<b>ADR:</b>	<input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> si	UN	GI	Etichette:	n.Kemler:
-------------	--	----	----	------------	-----------

<b>C) ALLEGATI</b>	
<input type="checkbox"/> analisi di classificazione	Rapporto di prova: _____ Emissione: _____
<input type="checkbox"/> schede di sicurezza/tecniche delle materie prime / prodotti	
<input type="checkbox"/> autorizzazione all'esercizio	
<input type="checkbox"/> iscrizione Albo Gestori Ambientali	
<input type="checkbox"/> ALTRO:	

	<b>SCHEDA DI OMOLOGA</b>	Pagina 3 di 3
---	--------------------------	---------------

#### D) DICHIARAZIONE DEL PRODUTTORE

Il Sottoscritto \_\_\_\_\_, in qualità di Legale Rappresentante o Responsabile In materia di Gestione Ambientale della società \_\_\_\_\_ con funzione di

- produttore del rifiuto  
 Intermediario commerciale (Impresa Iscritta alla Cat. 8 dell'Albo Gestori Ambientali)

#### dichiara sotto propria responsabilità:

- di assumersi ogni responsabilità per quanto riportato nel presente documento ed eventuali allegati, ai fini di una idonea caratterizzazione del rifiuto ai sensi della normativa ambientale cogente
- di aver letto e compreso il documento e le informazioni richieste
- di aver compilato la scheda descrittiva in ogni parte pertinente alle attività dell'azienda ed alla natura del rifiuto
- che quanto scritto corrisponde al vero
- di informare tempestivamente NITROLCHIMICA SPA in caso di modifiche al ciclo di produzione che possano alterare le caratteristiche del rifiuto
- di fornire a NITROLCHIMICA SPA ad ogni conferimento di codici CER non pericolosi a specchio la documentazione identificativa del Produttori originali (analisi), qualora si trattasse di conferimenti da parte di centri di stoccaggio.

#### INFORMAZIONI IMPORTANTI

- La "scheda di omologa rifiuto" è predisposta tenendo conto dell'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti.
- Se ritenuto necessario, al fine della completa caratterizzazione del rifiuto, potranno essere richieste le schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti in uso, relativi al processo produttivo di provenienza del rifiuto
- L'accettazione di un primo conferimento da parte dell'impianto di destinazione è subordinata alla disponibilità della documentazione tecnico-amministrativa di cui alla presente scheda ed eventuali allegati o documenti integrativi o campione preliminare, tali da costituire un'adeguata ed esaustiva caratterizzazione del rifiuto.
- "RISERVATEZZA e PROTEZIONE DEI DATI PERSONALI", I dati acquisiti o che verranno acquisiti in relazione ai rapporti intercorrenti, sia con il Produttore del rifiuto che con gli altri soggetti coinvolti nelle fasi di valutazione del rifiuto e di esecuzione del servizio, saranno trattati nel rispetto del Reg. UE 2016/679 e s.m.l. Gli operatori del settore gestione rifiuti ed il Produttore del rifiuto si impegnano a trattare i suddetti dati, potendoli comunicare anche a terzi esclusivamente ai fini dell'esecuzione della valutazione della possibilità di prestare servizi di smaltimento del rifiuto di cui alla presente scheda. Gli operatori del settore gestione rifiuti, nell'utilizzo della presente scheda, sono impegnati a non divulgare a terzi qualsiasi informazione, anche tecnica o tecnologica e/o coperta da brevetto in merito a dati del Produttore del rifiuto, di cui venissero a conoscenza, con la sola eccezione dei dati di possibile richiesta da parte degli Enti pubblici di sorveglianza e controllo preposti, e dei dati necessari alle esigenze di controllo analitico e di caratterizzazione del rifiuto

La presente scheda, timbrata e firmata, ha validità annuale; a scadenza dovrà essere ricompilata.

La presente scheda dovrà inoltre essere ricompilata, indipendentemente dalla data di scadenza, in caso di:

- modifiche al ciclo di produzione che possano alterare le caratteristiche del rifiuto
- accertamento di difformità significative da quanto dichiarato allo scarico.

DATA

TIMBRO E FIRMA

## **ANNESSO C: CAPITOLATO EOW “SOLVENTI RIGENERATI”**

*Corrisponde all'Allegato 5 al Progetto definitivo (documento riservato)*

## **ANNESSO D: SPECIFICHE TECNICHE IMBALLI RIGENERATI**

## SPECIFICHE TECNICHE FUSTI IN PLASTICA RIGENERATI

### Caratteristiche fusti in plastica preparati per il riutilizzo

<b>FUSTI IN PLASTICA</b>	<p>I fusti sono contenitori rigidi, autoportanti, impilabili e riutilizzabili di tipo industriale, progettati per la movimentazione, il trasporto e lo stoccaggio di prodotti liquidi e solidi.</p> <p>I fusti possono essere ad apertura totale e ad apertura parziale: i primi sono costituiti da un corpo, un coperchio dotato di guarnizione ed una cinta metallica di chiusura, i secondi sono realizzati da un corpo e da uno o due tappi a vite.</p> <p>La capacità dei fusti può variare dai 30 ai 220 litri.</p>
<b>FUSTI IN PLASTICA RIGENERATI</b>	<p>I fusti rigenerati pronti per l'uso sono imballaggi identici strutturalmente e nella composizione ai fusti di cui sopra.</p> <p>I fusti in plastica rigenerati devono essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ripuliti in modo che i materiali costruttivi ritrovino il loro aspetto iniziale, con residui contenuti completamente eliminati, come pure le etichette,</li> <li>- dopo la ripulitura devono essere ispezionati, verificate le chiusure e devono essere privi di altri difetti importanti.</li> </ul> <p>Fonte ADR – Marginale 4.1.1.1: "Gli imballaggi ricondizionati devono essere sufficientemente solidi per resistere agli urti e alle sollecitazioni che normalmente caratterizzano il trasporto, ivi compresi il trasbordo tra unità di trasporto o tra unità di trasporto e depositi, come pure la rimozione da un pallet o da un sovra imballaggio in previsione di una ulteriore movimentazione manuale o meccanica" "...devono escludere ogni perdita del contenuto che possa essere causata, nelle normali condizioni di trasporto, da vibrazioni o da variazioni di temperatura, di umidità o di pressione (dovute per esempio all'altitudine)" "Queste disposizioni sono applicabili, secondo il caso, a imballaggi nuovi, riutilizzati, ricondizionati o ricostruiti" (Fonte ADR - Marginale 4.1.1.1).</p> <p>Il fusto ricondizionato deve rispondere alle verifiche e ai test di seguito descritti.</p> <p>Il fusto ricondizionato non può essere destinato ad uso alimentare.</p>
<b>CORPO</b>	<p>Dopo il ricondizionamento il corpo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato),</li> <li>▪ non deve presentare micro fori dai quali possa fuoriuscire prodotto (la verifica deve essere effettuata mediante ispezione visiva ed eventuali prove tecniche con sistemi ad aria da personale specificamente addestrato),</li> <li>▪ non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato)</li> </ul>

## SPECIFICHE TECNICHE FUSTI IN PLASTICA RIGENERATI

<b>COPERCHIO</b>	<p>Dopo il ricondizionamento il coperchio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato)</li> <li>▪ la sua guarnizione deve trovarsi nell'apposita sede e non deve essere deteriorata (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato),</li> <li>▪ non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato)</li> </ul>
<b>CINTA METALLICA DI CHIUSURA</b>	<p>Dopo il ricondizionamento la cinta metallica di chiusura:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ non deve presentare residui del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato)</li> <li>▪ non deve risultare chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato)</li> <li>▪ il suo aggancio deve garantire la perfetta chiusura del coperchio</li> </ul>
<b>TAPPO/I A VITE</b>	<p>Dopo il ricondizionamento il tappo a vite:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato)</li> <li>▪ non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato)</li> <li>▪ la sua guarnizione deve trovarsi nell'apposita sede e non deve essere deteriorata (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato),</li> </ul>

<b>Classificazione delle tipologie merceologiche dei fusti preparati per il riutilizzo (rigenerazione), dei prodotti e dei materiali derivanti dal trattamento</b>			
<b>Classificazione</b>	<b>Componenti</b>	<b>Requisiti minimi estetico – visivi</b>	<b>Aspetto tecnico funzionali</b>
<b>FUSTI AD APERTURA TOTALE</b>	Corpo	non sporco, non vetrificato, non ossidato dai raggi UV	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale
	Coperchio	non sporco, non vetrificato, non ossidato dai raggi UV	
	Guarnizione	non sporca, non aggredita chimicamente	
	Cinta metallica di chiusura	non deformata, non sporco	
<b>FUSTI AD APERTURA PARZIALE</b>	Corpo	non sporco, non vetrificato, non ossidato dai raggi UV	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale
	Guarnizione	non sporca, non aggredita chimicamente	
	Tappo/i	non deformato, non sporco di prodotti, non vetrificato, non ossidato dai raggi UV	

## SPECIFICHE TECNICHE IBC RIGIDI RIGENERATI

### Caratteristiche fusti in plastica preparati per il riutilizzo

<b>IBC</b>	<p>I contenitori IBC (Intermediate Bulk Container), noti anche come cisterne IBC o GIR (Grandi Imballaggi alla Rinfusa), sono contenitori rigidi, impilabili e riutilizzabili di tipo industriale, progettati per la movimentazione, il trasporto e lo stoccaggio di prodotti liquidi. Sono imballaggi compositi, costituiti da un contenitore (otre) in polietilene alta densità HDPE (dotato di un'apertura di carico superiore con relativo coperchio a vite e da un'apertura di scarico inferiore con relativo rubinetto) contenuto e protetto da una griglia tubolare in acciaio zincato, saldamente affrancata a un pallet a 4 vie mono materiale (legno, metallo, plastica) o composito (metallo-plastica, legno-plastica, legno - metallo). Le capacità dei contenitori IBC variano dai 300 ai 1.200 litri (gli standard sono 300 - 600 - 800 - 1.000 - 1.200 litri)</p>
<b>IBC RIGENERATI</b>	<p>I fusti rigenerati pronti per l'uso sono imballaggi identici strutturalmente e nella composizione ai fusti di cui sopra. I fusti in plastica rigenerati devono essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ripuliti in modo che i materiali costruttivi ritrovino il loro aspetto iniziale, con residui contenuti completamente eliminati, come pure le etichette,</li> <li>- dopo la ripulitura devono essere ispezionati, verificate le chiusure e devono essere privi di altri difetti importanti.</li> </ul> <p>Fonte ADR – Marginale 4.1.1.1: "Gli imballaggi ricondizionati devono essere sufficientemente solidi per resistere agli urti e alle sollecitazioni che normalmente caratterizzano il trasporto, ivi compresi il trasbordo tra unità di trasporto o tra unità di trasporto e depositi, come pure la rimozione da un pallet o da un sovra imballaggio in previsione di una ulteriore movimentazione manuale o meccanica" "...devono escludere ogni perdita del contenuto che possa essere causata, nelle normali condizioni di trasporto, da vibrazioni o da variazioni di temperatura, di umidità o di pressione (dovute per esempio all'altitudine)" "Queste disposizioni sono applicabili, secondo il caso, a imballaggi nuovi, riutilizzati, ricondizionati o ricostruiti, e agli IBC riutilizzati, riparati o ricostruiti, come pure ai grandi imballaggi nuovo o riutilizzati" (Fonte ADR - Marginale 4.1.1.1).</p> <p>Il fusto ricondizionato deve rispondere alle verifiche e ai test di seguito descritti. Il fusto ricondizionato non può essere destinato ad uso alimentare.</p>

SPECIFICHE TECNICHE IBC RIGIDI RIGENERATI	
<b>CONTENITORE IN HDPE "OTRE"</b>	<p>Dopo il ricondizionamento l'otre:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato),</li> <li>▪ non deve presentare micro fori dai quali possa fuoriuscire prodotto (la verifica deve essere effettuata mediante ispezione visiva ed eventuali prove tecniche con sistemi ad aria da personale specificamente addestrato),</li> <li>▪ non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato)</li> </ul>
<b>COPERCHIO SUPERIORE IN HDPE</b>	<p>Dopo il ricondizionamento il coperchio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato)</li> <li>▪ la sua guarnizione deve trovarsi nell'apposita sede e non deve essere deteriorata (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato),</li> <li>▪ non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato)</li> </ul>
<b>RUBINETTO DI SCARICO IN HDPE "VALVOLA"</b>	<p>Dopo il ricondizionamento la valvola:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ non deve presentare residui del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato)</li> <li>▪ non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato)</li> <li>▪ le sue guarnizioni devono trovarsi nelle apposite sedi e non devono essere deteriorate (l'ispezione deve essere eseguita da personale specificatamente addestrato),</li> </ul>

## SPECIFICHE TECNICHE IBC RIGIDI RIGENERATI

<b>GRIGLIA TUBULARE IN METALLO</b>	<p>Dopo il ricondizionamento la griglia di metallo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ non deve presentare residui del prodotto precedentemente contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato)</li> <li>▪ deve essere integro e non presentare ammaccature o deformazioni che potrebbero danneggiare l'otre in HDPE o che potrebbero renderne difficoltoso l'accatastamento (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato)</li> <li>▪ non deve presentare zone di ruggine tali da comprometterne la resistenza (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).</li> </ul>
<b>PALLET</b>	<p>Dopo il ricondizionamento il pallet:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ non deve presentare residui del prodotto precedentemente contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato)</li> <li>▪ deve essere integro e non presentare ammaccature o deformazioni che potrebbero danneggiare l'otre in HDPE o che potrebbero renderne difficoltoso l'accatastamento (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato)</li> <li>• non deve presentare zone di ruggine, deformazioni, ammaccature e scheggiature tali da comprometterne la resistenza (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).</li> </ul>

**Classificazione delle tipologie merceologiche degli IBC preparati per il riutilizzo (rigenerazione), dei prodotti e dei materiali derivanti dal trattamento**

**IBC RIGIDI RICONDIZIONATI DI PRIMA SCELTA**

<b>Classificazione</b>	<b>Componenti</b>	<b>Requisiti minimi estetico – visivi</b>	<b>Aspetto tecnico funzionali</b>
<b>BANCALE</b>	Legno	non sporco	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale
	Metallo	non sporco, non deformato, privo di ruggine	
	Plastica	non sporco, non deformato	
	In alternativa a quanto sopra: bancale nuovo		
<b>OTRE</b>	Plastica HDPE	<p>Perfettamente lavato all'interno e all'esterno, senza aloni, privo di odori, non vetrificato</p> <p>In alternativa a quanto sopra: otre nuovo</p>	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale
<b>TELAIO</b>	Metallo	<p>Non danneggiato, non deformato, non eccessivamente ossidato, non sporco</p> <p>In alternativa a quanto sopra: telaio nuovo</p>	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale
<b>VALVOLA</b>	Plastica HDPE	<p>Testata e sigillata</p> <p>In alternativa a quanto sopra: valvola nuova</p>	Assenza di perdite
<b>PLACCA DI MARCATURA</b>	Metallo	<p>Perfettamente ripulita per le versioni UN</p> <p>Perfettamente ripulita o nuova per le versioni non UN</p>	Fissata stabilmente in modo da non danneggiare l'otre.
<b>COPERCHIO</b>	Plastica HDPE	<p>Lavato all'interno e all'esterno.</p> <p>Plastica non vetrificata</p> <p>Guarnizione alloggiata nell'apposita sede e non deteriorata</p>	<p>Viene mantenuto il coperchio già installato, previa verifica visiva dell'integrità e funzionalità.</p> <p>In alternativa a quanto sopra: coperchio nuovo</p>

**Classificazione delle tipologie merceologiche degli IBC preparati per il riutilizzo (rigenerazione), dei prodotti e dei materiali derivanti dal trattamento**

**IBC RIGIDI RIGENERATI SECONDA SCELTA**

<b>Classificazione</b>	<b>Componenti</b>	<b>Requisiti minimi estetico – visivi</b>	<b>Aspetto tecnico funzionali</b>
<b>BANCALE</b>	Legno	Presenza di segni di usura. Possibile presenza di piccole macchie di prodotto non rimovibili	Parziali scheggiature o crepe che non ne compromettono la sicurezza strutturale
	Metallo	Presenza di minime parti ossidate. Presenza di piccole macchie di prodotto non rimovibili	Lievi ammaccature o deformazioni che non ne compromettono la sicurezza strutturale
	Plastica	Minimi segni di usura. Presenza di piccole macchie di prodotto non rimovibili. Polietilene non vetrificato.	Lievi ammaccature che non ne compromettono la sicurezza strutturale
	In alternativa a quanto sopra: bancale nuovo		
<b>OTRE</b>	Plastica HDPE	Possibile presenza di aloni o macchie. Possibile presenza di tracce di prodotto residuo non rimovibile Possibile presenza di limitate macchie esterne	Senza danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale.
<b>TELAIO</b>	Ferro zincato	Possibile presenza di lievi ammaccature o deformazioni Possibile presenza di macchie non rimuovibili	Senza danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale.
<b>VALVOLA</b>	Plastica HDPE	Verifica visiva della sola integrità	Assenza di perdite
<b>PLACCA DI MARCATURA</b>	Metallo	Ripulita dalle etichette precedenti presenti ma con presenza di tracce di colla non rimuovibile.	Fissata stabilmente in modo da non danneggiare l'otre.
<b>COPERCHIO</b>	Plastica HDPE	Lavato all'interno e all'esterno. Plastica non vetrificata Guarnizione alloggiata nell'apposita sede e non deteriorata	Viene mantenuto il coperchio già installato, previa verifica visiva dell'integrità e funzionalità.

## **ANNESSO E: CAPITOLATO PRODOTTI FINITI DA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CHIMICI ORGANICI**

PRODOTTI ORIGINATI DALL'ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CHIMICI ORGANICI		
Prodotti		Destinazione
CHETONI	Acetone, Metiletilchetone	Settore farmaceutico Settore chimica Settore chimica fine Produzione inchiostri Produzione vernici
ACETATI	Acetato di Metile, Acetato di Etile, Acetato di Butile, Acetato di Metossipropanolo	
ALCOL	Etanolo, Isopropanolo, Isobutanolo	
GLICOLI	Metossipropanolo	
IDROCARBURI ALIFATICI	Esano, Eptano, Ragia	
IDROCARBURI AROMATICI	Xilolo, Toluolo	
RESINE VINILICHE	Resini viniliche	Settore farmaceutico Settore chimica

## **ANNESSO F: DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DDC)**

### DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DDC)

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETÀ  
AI SENSI E PER GLI EFFETTI DELL'ARTICOLO 184-TER, COMMA 3, LETT. E),  
DEL DECRETO LEGISLATIVO 3 APRILE 2006, N. 152  
(Articoli 47 e 38 del d.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Dichiarazione numero*	
Anno	

(\*) riportare il numero della dichiarazione in modo progressivo

Il sottoscritto		nato a	( )
il	C.F.	di cittadinanza	
residente a	( )	in	n.
in qualità di			
dell'impresa		CF/P.IVA	
indirizzo			n.
Comune	CAP	Provincia	
Impianto di produzione			
indirizzo			n.
Comune	CAP	Provincia	
in possesso di autorizzazione al recupero rifiuti			
rilasciata in data		da	

#### DICHIARA CHE

- la sostanza/oggetto per la/il quale viene rilasciata la presente dichiarazione è prodotta/prodotto dalle operazioni di recupero svolte in ottemperanza al provvedimento autorizzativo sopra richiamato;  
la sostanza/oggetto ottenuta dalle operazioni di recupero è denominata \_\_\_\_\_;
- il lotto di sostanza/oggetto ottenuta/ottenuto dalle operazioni di recupero autorizzate è rappresentato dalla seguente quantità: mc: \_\_\_\_\_; t: \_\_\_\_\_;
- il predetto lotto è conforme alle caratteristiche specificate nel provvedimento autorizzativo sopra richiamato per il prodotto indicato precedentemente, come risulta dalla documentazione allegata alla presente;
- il predetto lotto di sostanza/oggetto è destinato al seguente scopo specifico: \_\_\_\_\_;

#### DICHIARA INOLTRE

- di essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del d.P.R. 445/2000;
- di essere informato del fatto che i dati contenuti nella presente dichiarazione saranno trattati ai sensi del Regolamento Generale sulla Protezione dei Dati (GDPR - Regolamento UE n. 679/2016).

#### ALLEGA

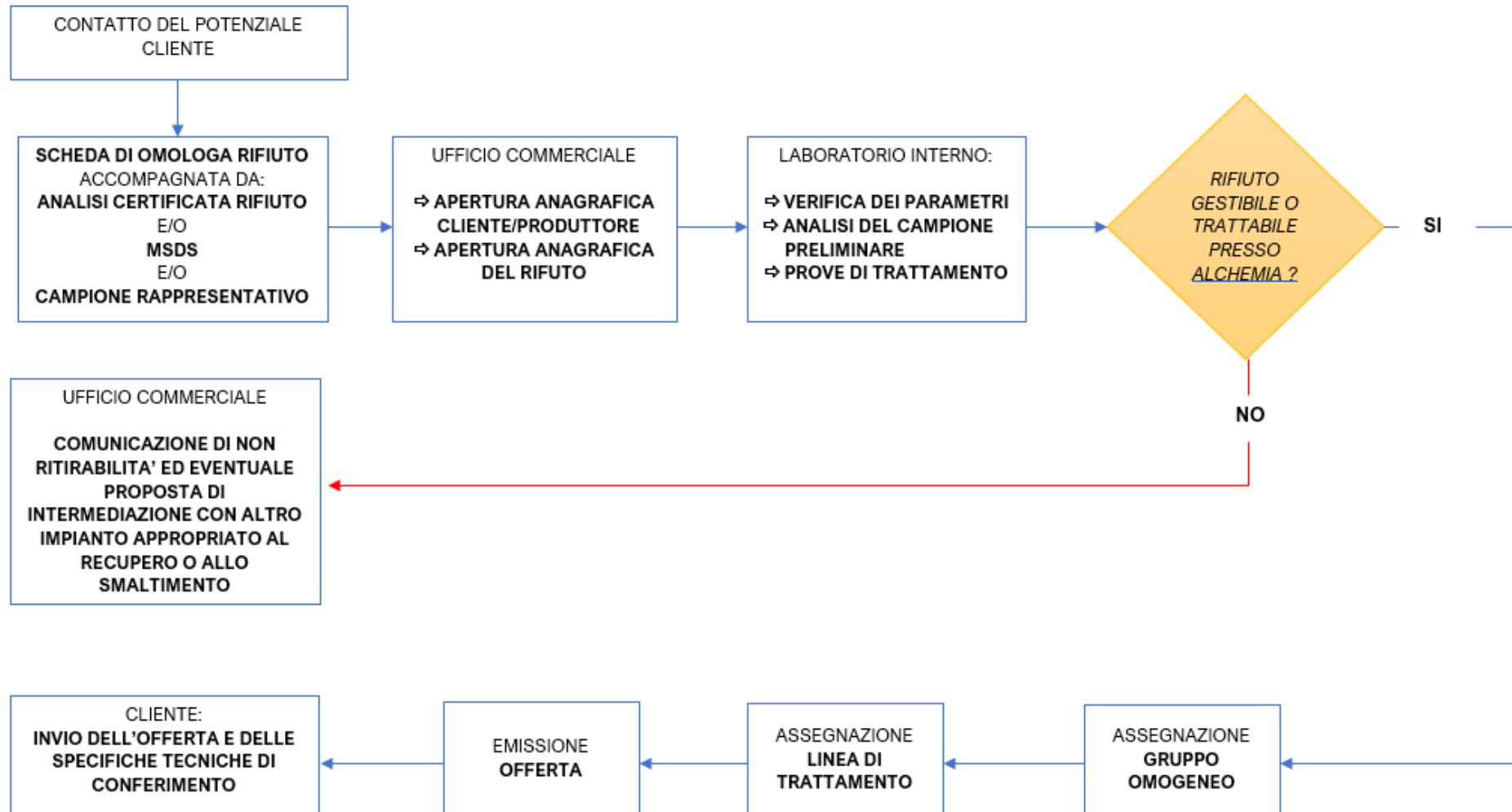
- la documentazione attestante le caratteristiche tecniche e merceologiche del lotto;
- documentazione attestante le caratteristiche chimico/fisiche del lotto (se necessarie);
- copia in corso di validità di un documento di identità del dichiarante.

Adria, \_\_\_\_\_

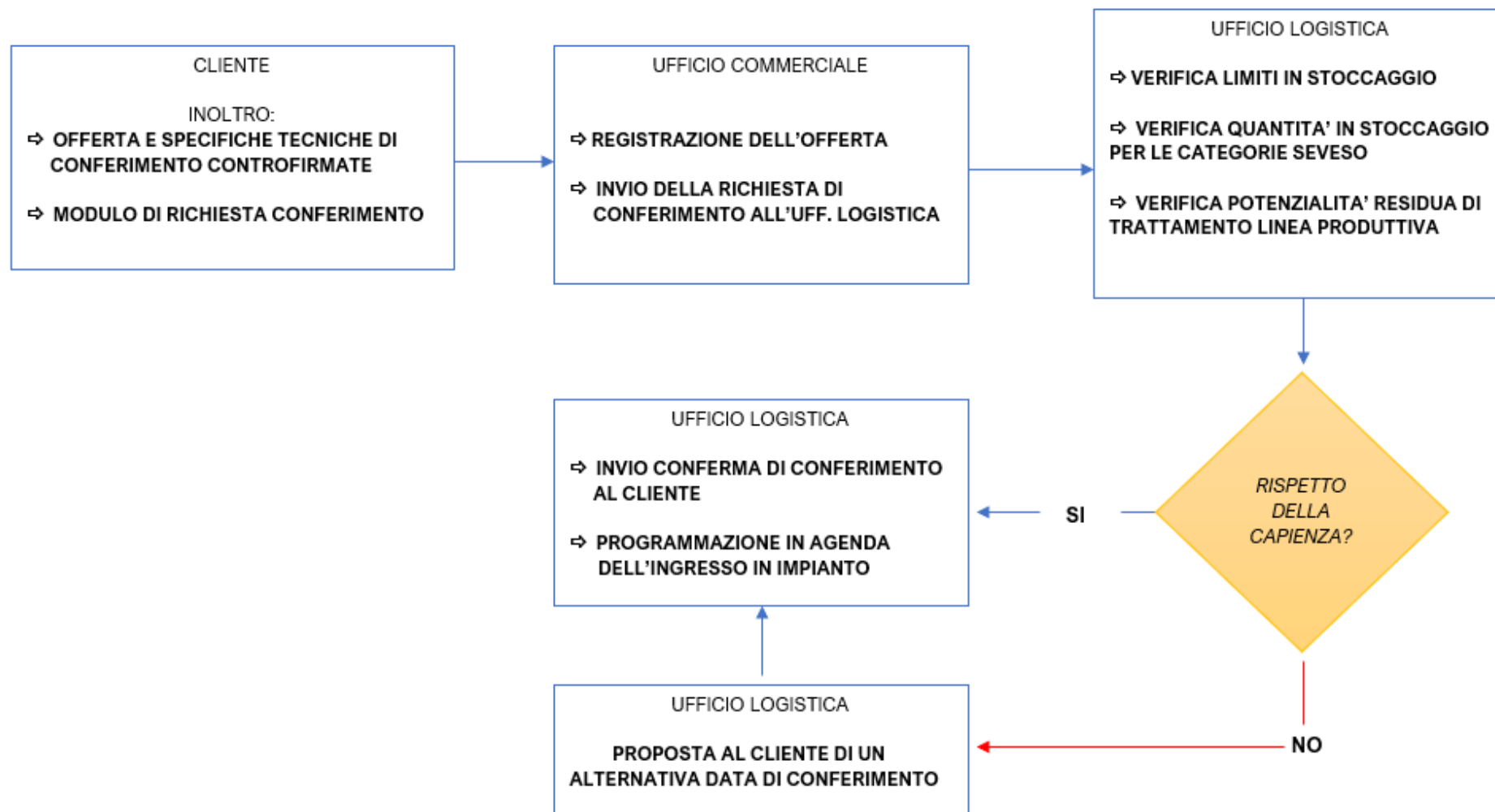
**Alchemia S.r.l.**  
**Legale rappresentante**

## **ANNESSO G: SCHEMI PROCEDURALI**

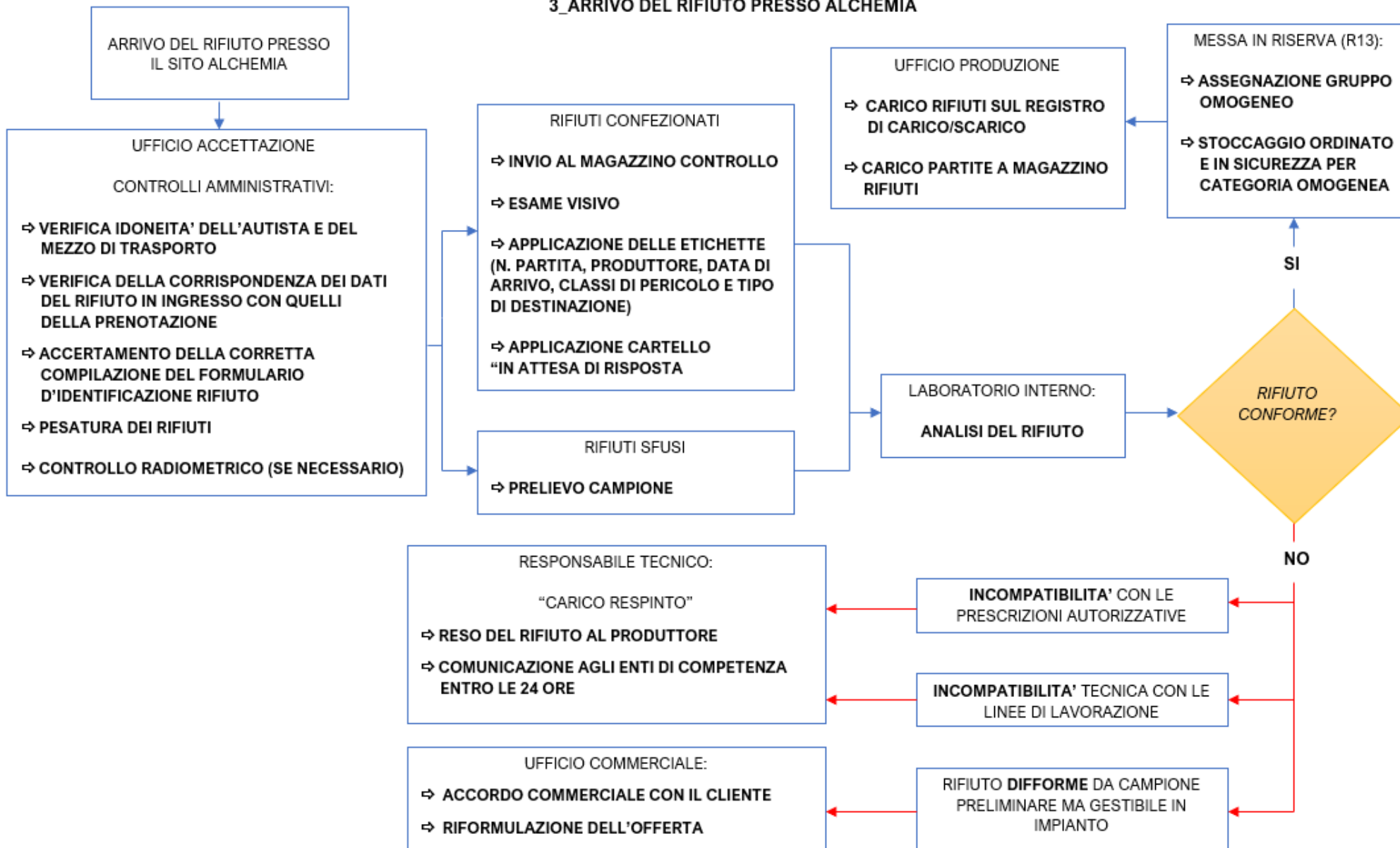
## 1\_INDAGINE PRELIMINARE DI PREACCETTAZIONE E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI



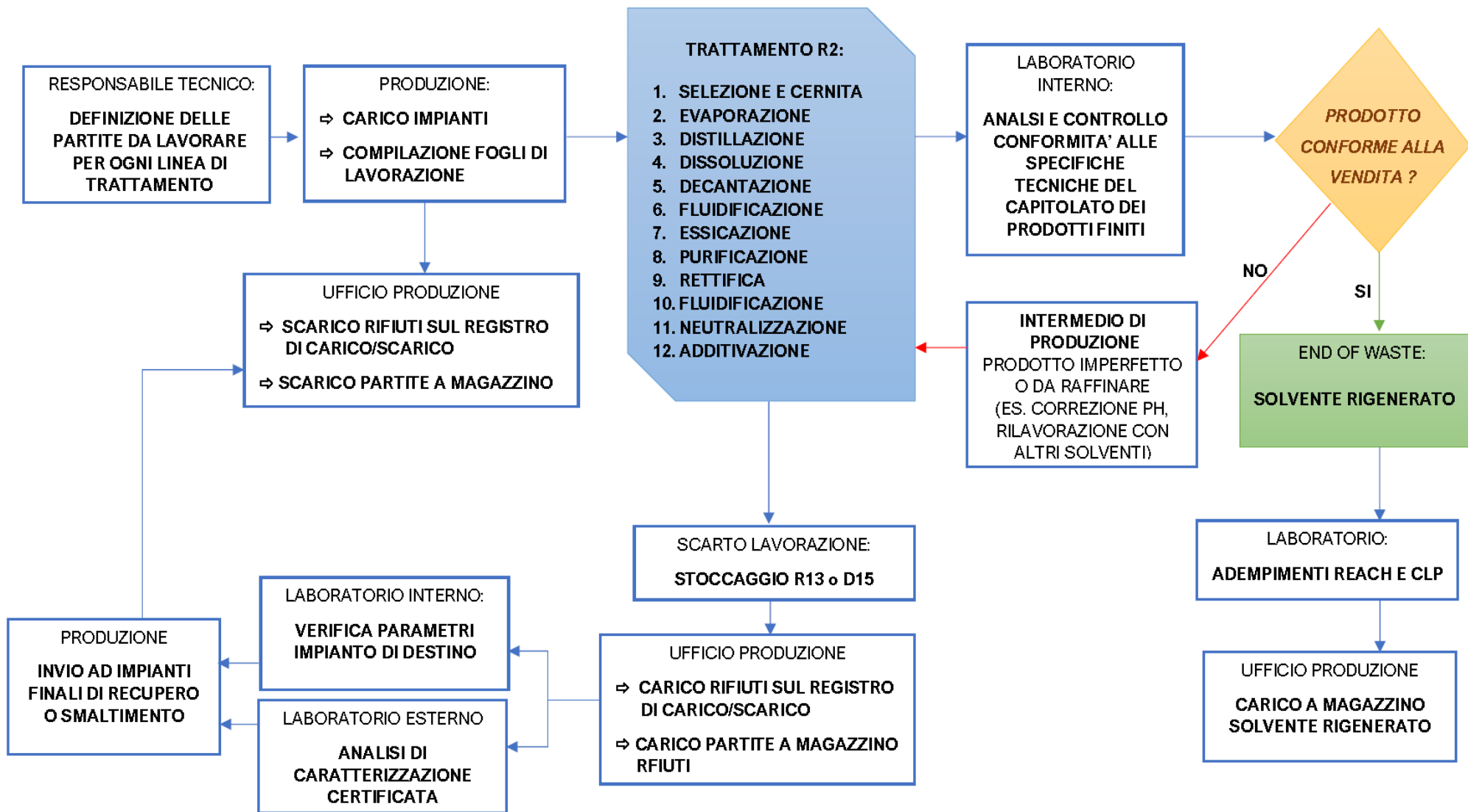
## 2\_ACCETTAZIONE PRELIMINARE CON PROGRAMMAZIONE DEL SERVIZIO



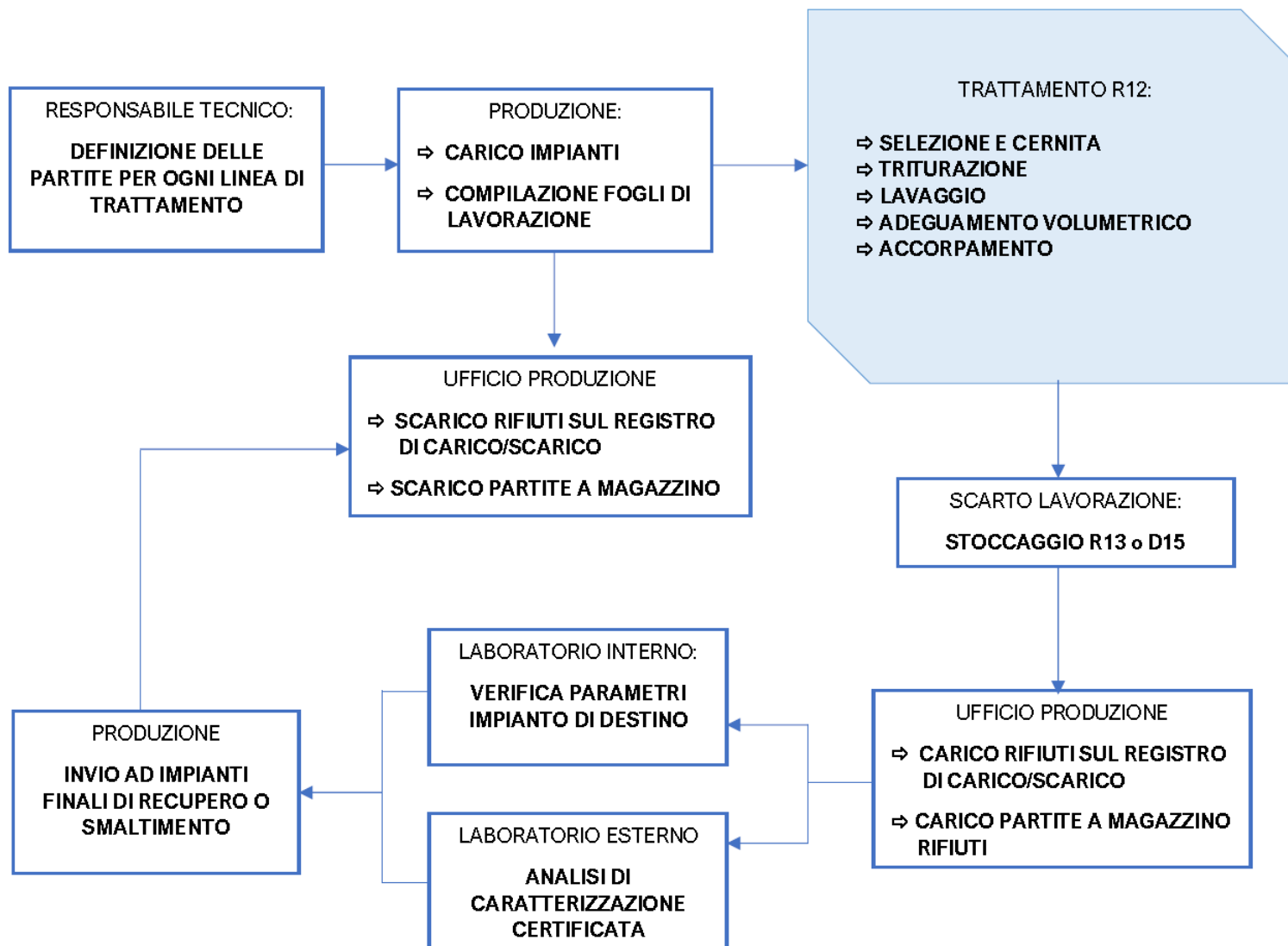
### 3\_ARRIVO DEL RIFIUTO PRESSO ALCHEMIA



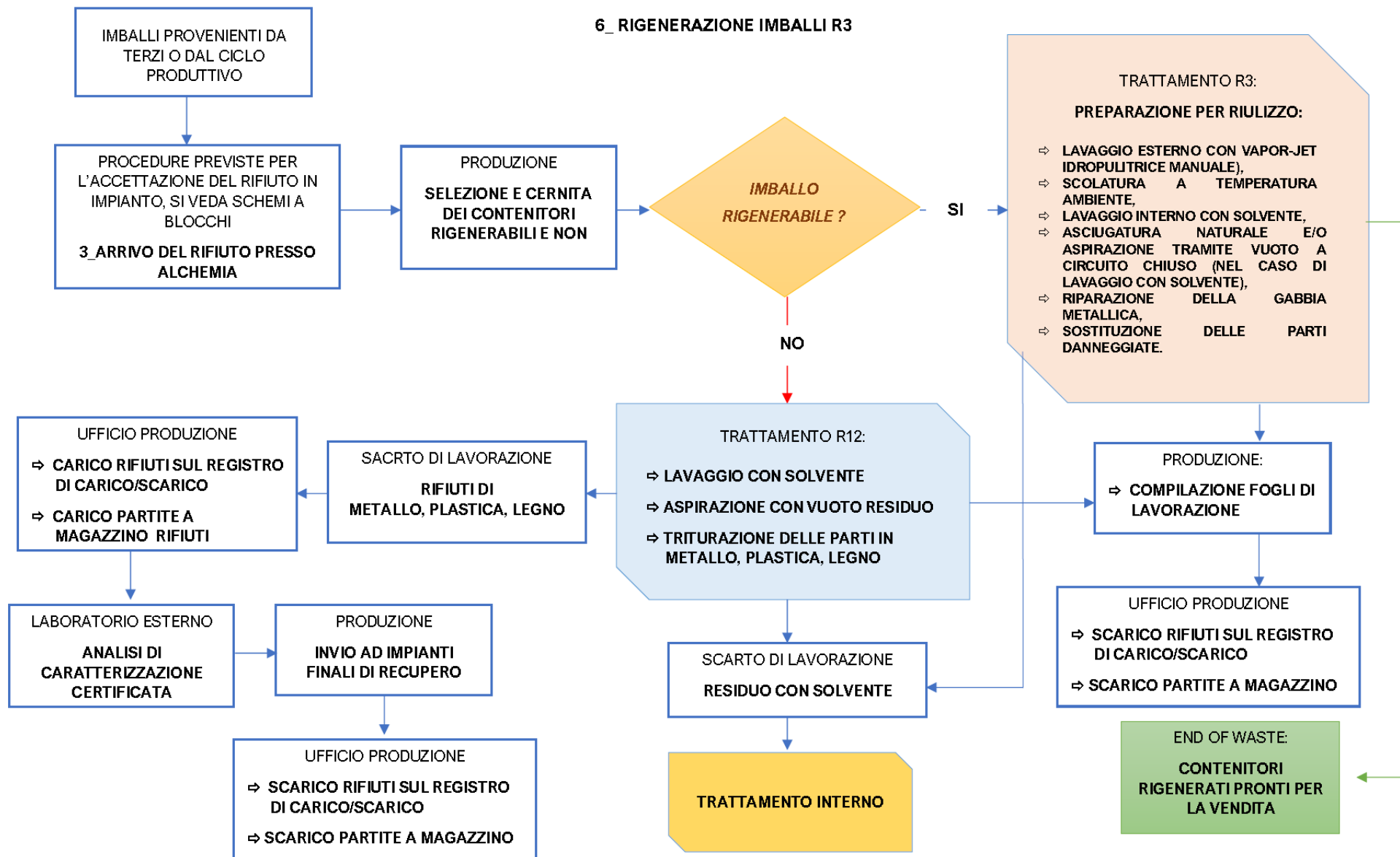
#### 4\_ RECUPERO/RIGENERAZIONE SOLVENTI R2



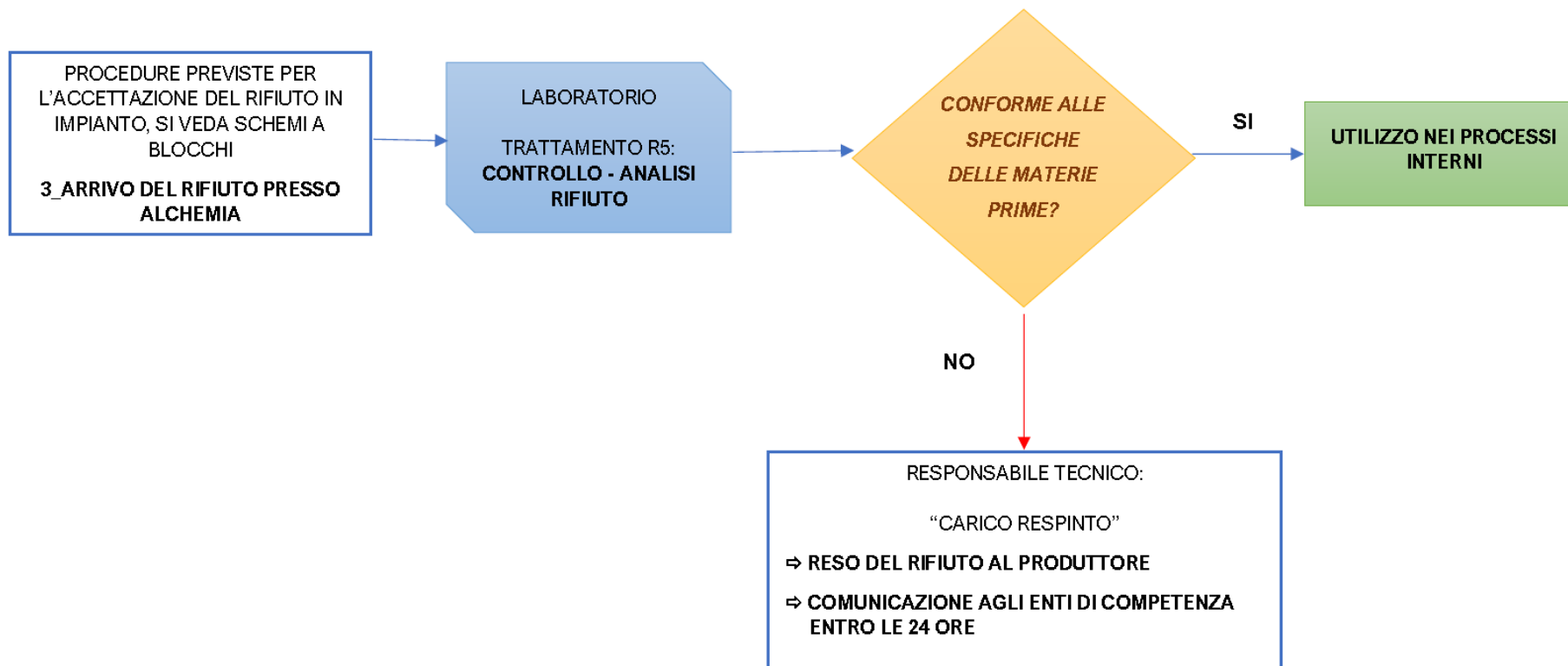
### 5\_ TRATTAMENTO PRELIMINARE ALLE OPERAZIONI DI RECUPERO



**6\_ RIGENERAZIONE IMBALLI R3**

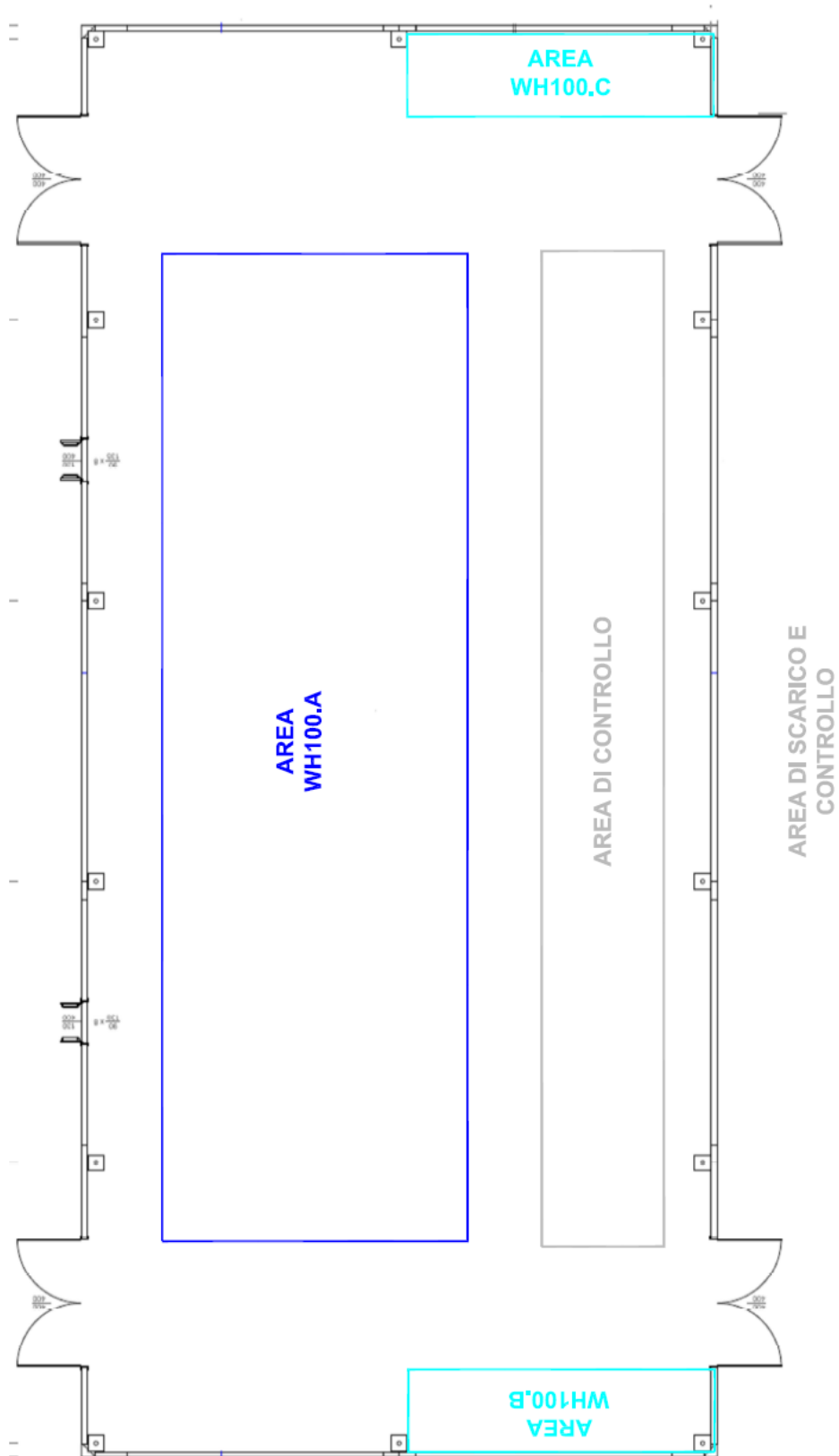


### 7\_ RECUPERO PER RIUTILIZZO ACIDI / BASI

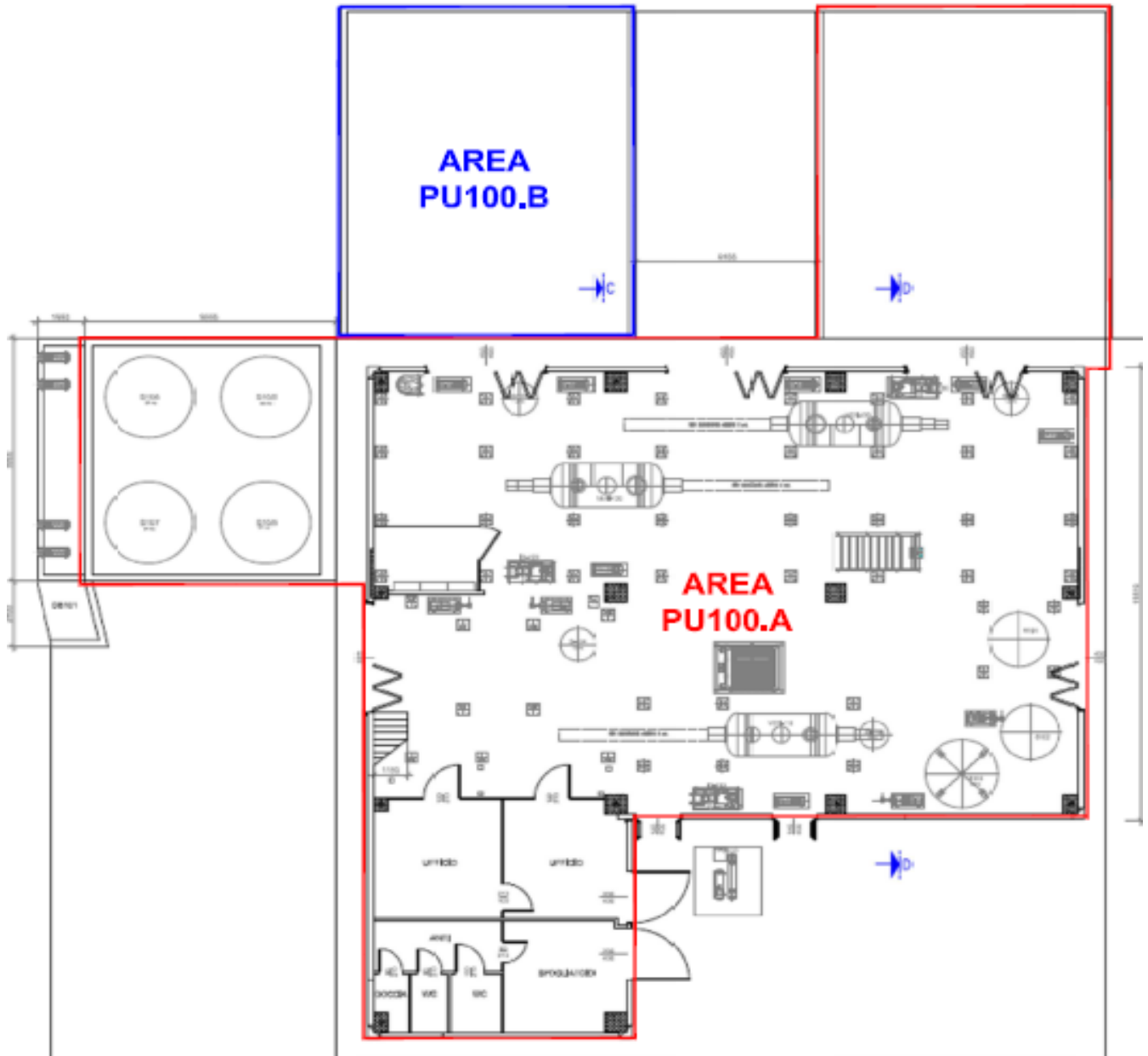


## **ANNESSO H: AREE FUNZIONALI DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, MATERIE PRIME, END OF WASTE, PRODOTTI**

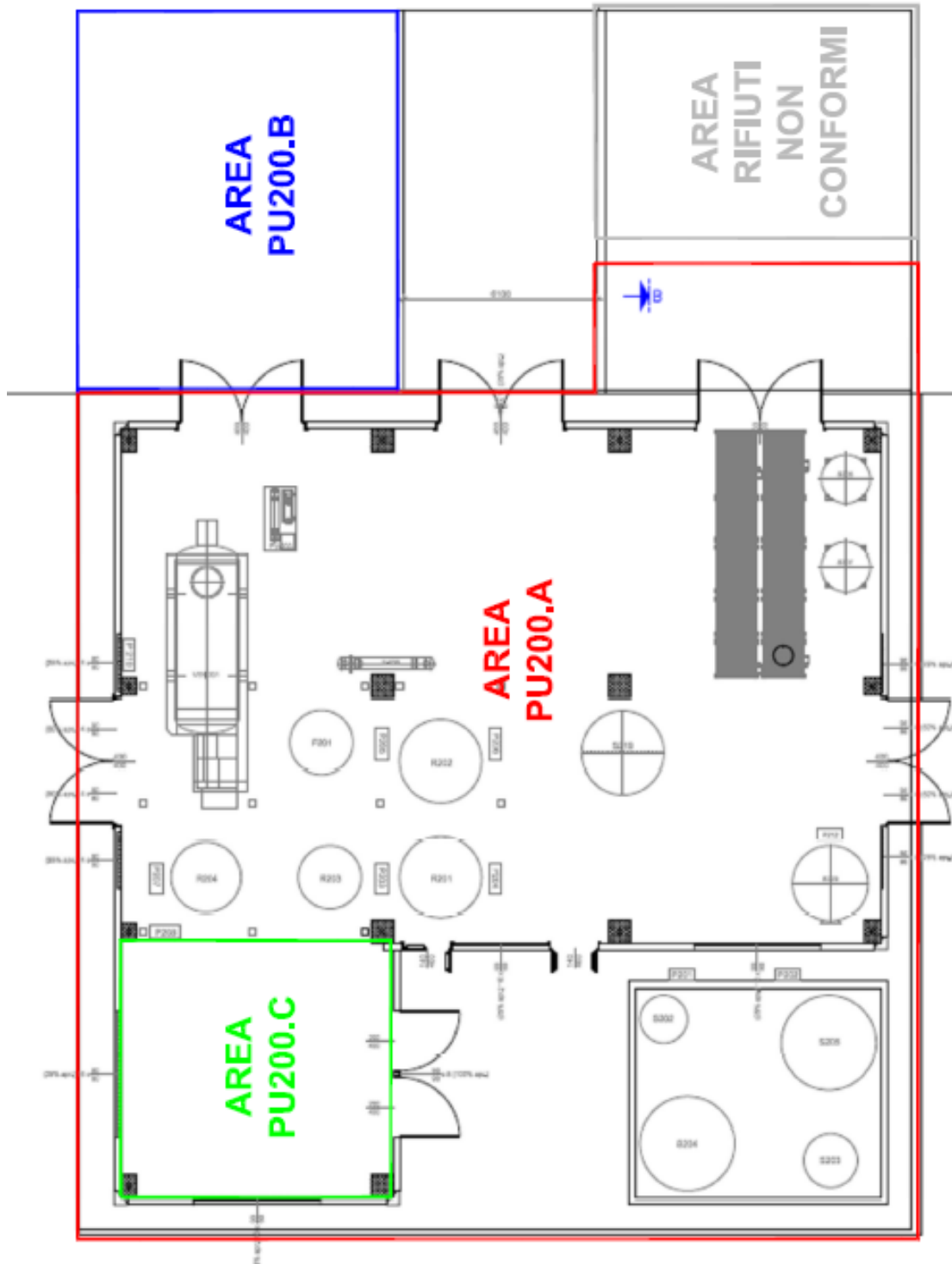
## WH100:



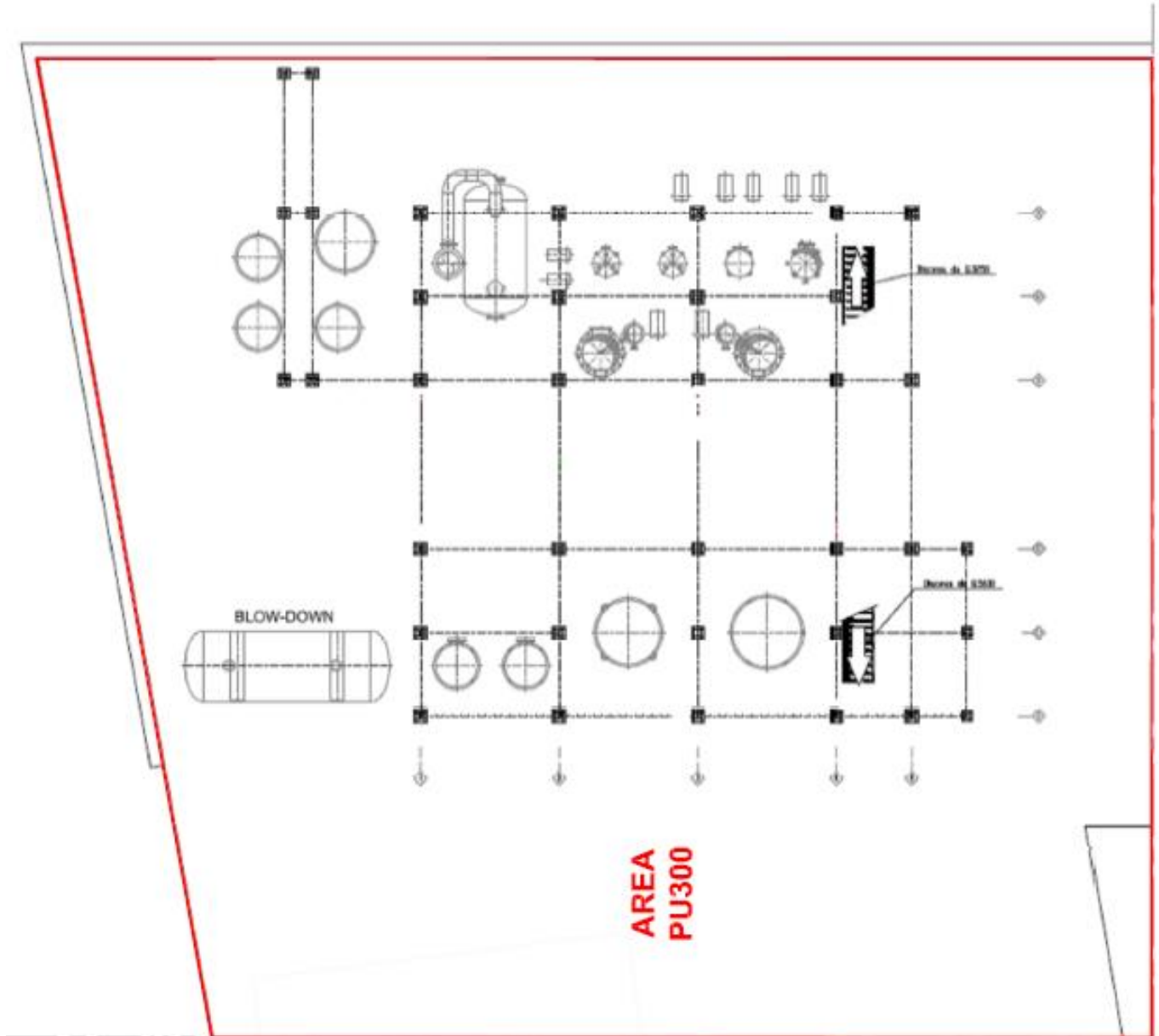
## PU100:



## PU200:



## PU300:



## PU400:



## AREA SERBATOI

