



## **ALLEGATO B.6**

### **PIANO DI GESTIONE DELLA MISCELAZIONE**

**Art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 e smi**

**Installazione IPPC**

**RIESAME DELL' AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

**Via Penne, Snc – Zona industriale – CHIETI (CH)**

STATO DEL DOCUMENTO				
EDIZIONE	REV.	PAGG.	MOTIVO	DATA
1	0	108	EMISSIONE	01/08/2016
1	1	84	REVISIONE A SEGUITO DI OSSERVAZIONI ARTA ABRUZZO	13/06/2017
1	2	119	REVISIONE A SEGUITO DI INCONTRO TECNICO CON ARTA CHIETI	13/10/2017
1	3	119	REVISIONE A SEGUITO DI QUANTO PRESCRITTO DA ARTA NELLA CDS DEL 26/7/2018	28/12/2018
1	4	253	REVISIONE AIA	15/06/2023
1	5	91	RIESAME AIA	25/09/2023
1	6	91	Esito CdS del 27/12/2023	08/02/2024
1	7	81	Recepimento esiti tavolo tecnico del 12/02/2024	16/04/2024
1	8	119	Recepimento puntualizzazioni indicate nella CdS del 28/05/2024	27/06/2024

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

## Sommario.

1.	NORMATIVA DI RIFERIMENTO.....	4
1.1	Normativa nazionale e comunitaria. ....	4
1.2	Normativa regionale.....	5
1.3	BREF, REF e BAT di riferimento.....	6
1.4	Documenti e linee guida utilizzabili.....	6
2.	PREMESSA.....	7
3.	DEFINIZIONI RICORRENTI.....	8
4.	ATTIVITA' DELL'INSTALLAZIONE IPPC. ....	10
4.1	Criteri generali di gestione dei rifiuti.....	12
4.2	Classificazione dei rifiuti .....	16
5	Attività della piattaforma .....	16
5.1	Schemi di flusso .....	20
5.2	Descrizione delle linee e delle operazioni di gestione dei rifiuti .....	23
5.2.1	Linea L1 - Stoccaggio [R13/D15] di rifiuti pericolosi e non pericolosi, funzionale alle successive operazioni eseguite all'interno dell'installazione o per reindirizzarli a successivi impianti di gestione dei rifiuti.	23
5.2.2	Linea L2 - Accorpamento [R12/D14] .....	24
5.2.3	Linea L3 - Eliminazione di frazioni estranee .....	28
5.2.4	Linea L4 – Selezione e cernita.....	28
5.2.5	Linea L5 – Separazione di fase.....	29
5.2.6	Linea L6 – Riduzione volumetrica .....	29
5.2.7	Linea L7 - Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione .....	30
5.2.8	Linea L8 - Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione.....	31
5.2.9	Linea L7 + L8 - Processo congiunto di stabilizzazione e solidificazione .....	32
5.2.10	Linea L9 – Trattamento chimico-fisico di neutralizzazione .....	33
5.2.11	Linea L10 – Trattamento chimico-fisico finalizzato alla produzione di rifiuto combustibile solido	33
5.3	Quantitativi autorizzati.....	34
5.3.1	Capacità istantanee .....	41
6.0	Trattamento chimico/fisico dei rifiuti e miscelazione.....	42
6.1	Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione. ....	45
6.2	Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione.....	47

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

6.3	Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante processi congiunti di stabilizzazione e solidificazione .....	48
6.4	Trattamento chimico/fisico di neutralizzazione .....	49
6.5	Trattamento chimico/fisico finalizzato alla produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido. ....	49
6.6	Miscelazione dei rifiuti. ....	51
7.0	Tabelle dei rifiuti in ingresso, delle operazioni e dei gruppi di miscelazione .....	54
	Tabelle riassuntive .....	55
8.0	PROCEDURE PER LA MISCELAZIONE DEI RIFIUTI .....	110
8.1	Premessa. ....	110
8.2	Prove di miscelazione in laboratorio. ....	110
8.2.1	Campo di applicazione.....	110
8.2.2	Responsabilità.....	110
8.2.3	Scopo. ....	110
8.2.4	Riferimento alle BAT di settore. ....	111
8.2.5	Limitazioni alle operazioni di miscelazione tra rifiuti. ....	111
8.2.6	Modalità di esecuzione dei test di miscelazione. ....	112
8.2.7	Registrazione delle miscelazioni.....	114
8.2.8	Sistemi di archiviazione. ....	114
8.3	ISTRUZIONE OPERATIVA PER LE OPERAZIONI DI MISCELAZIONE.....	115
8.3.1	Oggetto.....	115
8.3.2	Responsabilità.....	115
8.3.3	Scopo. ....	115
8.4	Modalità di esecuzione delle operazioni di miscelazione. ....	115
8.4.1	Programma settimanale dei conferimenti. ....	115
8.4.2	Operazioni di miscelazione.....	117
8.4.3	Sistemi di archiviazione. ....	119

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

## 1. NORMATIVA DI RIFERIMENTO.

### 1.1 Normativa nazionale e comunitaria.

- **DECRETO MINISTERIALE 1 aprile 1998, n. 145** - Regolamento recante la definizione del modello e dei contenuti del formulario di accompagnamento dei rifiuti ai sensi degli artt. 15, 18, comma 2, lett. e), e comma 4, del D.Lgs. 22/1997.
- **DECRETO MINISTERIALE 1 aprile 1998, n. 148** - Regolamento recante approvazione dei modelli dei registri di carico e scarico dei rifiuti ai sensi degli artt. 12, 18, comma 2, lett. m) e 18, comma 4, del D.L.vo 22/1997.
- **DECRETO LEGISLATIVO 3 aprile 2006, n. 152** - Norme in materia ambientale
- **DECRETO LEGISLATIVO 16 gennaio 2008, n. 4** - Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, recante norme in materia ambientale.
- **DECRETO LEGISLATIVO 29 giugno 2010, n. 128** Modifiche ed integrazioni al decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, recante norme in materia ambientale, a norma dell'articolo 12 della legge 18 giugno 2009, n. 69
- **DECRETO LEGISLATIVO 3 dicembre 2010, n. 205** - Recepimento della direttiva 2008/98/Ce - Modifiche alla Parte IV del Dlgs 152/2006
- **DECRETO LEGISLATIVO 4 marzo 2014, n. 46** – Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento).
- **CIRCOLARE MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA DEL TERRITORIO E DEL MARE 27 ottobre 2014, nr. 22295/GAB** – Linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recata dal titolo III bis alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46.
- **DECRETO MINISTERIALE AMBIENTE 13 novembre 2014, n. 272** – Decreto recante modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.
- **CIRCOLARE MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA DEL TERRITORIO E DEL MARE 17 giugno 2015, nr. 12422/GAB** – Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46.
- **REGOLAMENTO (UE) N. 1357/2014 DELLA COMMISSIONE del 18 dicembre 2014** – che sostituisce l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive.
- **DECISIONE 2014/955/UE – DELLA COMMISSIONE del 18 dicembre 2014** – che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio.

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

- **DECRETO MINISTERIALE AMBIENTE 17 luglio 2015, n. 141** – Modifiche al decreto del Ministro dell'Ambiente e della tutela del territorio e del mare 13 novembre 2014, n. 272.
- **REGOLAMENTO (UE) 2017/997 DEL CONSIGLIO dell'8 giugno 2017** che modifica l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda la caratteristica di pericolo HP 14 «Ecotossico».
- **DECRETO LEGISLATIVO 26 giugno 2015, n. 105** – Attuazione della direttiva 2012/18/Ue relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose – Seveso III.

## 1.2 Normativa regionale.

- **DELIBERA DI GIUNTA REGIONALE ABRUZZO del 9 agosto 2004, n. 686** – D. Lgs. 372/99, concernente "Attuazione della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento": art. 4 punti 1), 2) e 3); art. 5); art. 9 punti 2) e 3); art. 15 punti 2) e 3).
- **DELIBERA DI GIUNTA REGIONALE ABRUZZO del 3 maggio 2006, n. 461**– D.Lgs. 59/05 concernente "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrale dell'inquinamento".
- **DELIBERA DI GIUNTA REGIONALE ABRUZZO del 13 agosto 2007, n. 862**– Delibera di Giunta Regionale n. 461/06 del 3 maggio 2006 avente per oggetto: D. Lgs. 59/05 concernente "Attuazione integrale della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento". Modifica art. 3 ed integrazione art. 5 D.G.R. 461/06. Regolamentazione art. 10 comma 4 - D. Lgs. 59/07: approvazione modulistica.
- **DELIBERA DI GIUNTA REGIONALE ABRUZZO del 4 dicembre 2008, n. 1208**– Autorizzazione Integrata Ambientale - Criteri per l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di AIA e VIA.
- **DELIBERA DI GIUNTA REGIONALE ABRUZZO del 7 novembre 2011, n. 738**– Autorizzazione Integrata Ambientale - Criteri per l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di AIA e VIA. Modifica Delibera di Giunta Regionale n.1208 del 04/12/08.
- **DELIBERA DI GIUNTA REGIONALE ABRUZZO del 23 dicembre 2011, n. 917** – Decreto Legislativo 03.04.2006, n. 152 e s.m.i. "Norme in materia ambientale". Parte seconda "Procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione di impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione integrata ambientale (AIA)" - Parte IV "Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti contaminati" - Approvazione di "Linee guida per l'individuazione delle modifiche di cui all'art. 5, comma 1, lett. l), l-bis), art. 29-nonies) ed art. 208 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.".
  - **DETERMINA DIRIGENZIALE del 13 gennaio 2015, n. DA13/9** – Circolare ministeriale prot. 22295 del 27/10/14. Proroga scadenza Autorizzazioni Integrate Ambientali.

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i>	
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

- **DELIBERA DI GIUNTA REGIONALE ABRUZZO del 5 maggio 2015, n. 340**– Formulazione del nuovo assetto organizzativo del Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali - Precisazione delle competenze e dei programmi da realizzare.
- **DELIBERA DI GIUNTA REGIONALE ABRUZZO del 24 giugno 2015, n. 469** – Individuazione dell'autorità competente ai sensi della parte IIA del D.Lgs 3 aprile 2006, n. 152 e smi, in materia di rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali - Modifica delle disposizioni di cui alla DGR n. 310/29.06.2009.

### 1.3 BREF, REF e BAT di riferimento.

- DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le **conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT)** per il **trattamento dei rifiuti**, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.
- DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/902 DELLA COMMISSIONE del 30 maggio 2016 che stabilisce le **conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT)**, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, **sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica**.
- BREF - Reference Document on Best Available Techniques for the **Waste Treatments** - 2018 (WT).
- BREF - Reference Document on Best Available Techniques in **Common Waste Water and Waste Gas Treatment / Management Systems** in the Chemical Sector - 2016 (CWW).
- BREF - Reference Document on Best Available Techniques on **Emissions from Storage** - July 2006.
- REF - Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations - 2018.
- REF - Reference Document on Economics and **Cross-Media Effects** – July 2006.

### 1.4 Documenti e linee guida utilizzabili.

- Linee guida (LGN) recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3, comma 2 del D.Lgs. 372/99 – Linee guida relative a impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC: 5 - gestione dei rifiuti – Impianti di trattamento chimico fisico e biologico di rifiuti liquidi – D.M. 29/01/2007.
- Linee guida (LGN) recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3, comma 2 del D.Lgs. 372/99 – Linee guida relative a impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC: 5 - gestione dei rifiuti – Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per gli impianti di selezione, produzione di CDR e trattamento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse – D.M. 29/01/2007.
- Linee guida (LGN) recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3, comma 2 del D.Lgs. 372/99 – Linee guida relative a impianti esistenti per le attività

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

rientranti nelle categorie IPPC: 5 - gestione dei rifiuti - Impianti di trattamento chimico fisico (Ph-c) dei rifiuti solidi – D.M. 29/01/2007.

- Documento Conferenza delle Regioni 22 novembre 2012 - Sottocategorie di discariche - Miscelazione dei rifiuti.
- ALLEGATO A DGR nr. 119 del 07 febbraio 2018 Regione Veneto – Indirizzi tecnici in materia di miscelazione e gestione dei rifiuti.
- Circolare Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 1121/2019 recante “Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione degli incendi”.

## 2. PREMESSA.

La società Ge.Ko S.r.l., con sede legale e insediamento produttivo nel comune di Chieti in via Penne Snc zona industriale, è gestore di un’installazione IPPC<sup>1</sup> che svolge, come attività principale, la gestione di rifiuti urbani e speciali, solidi e liquidi, non pericolosi e pericolosi nel rispetto dei criteri di priorità nella gestione dei rifiuti sanciti dall’art. 179 del D.Lgs. 152/06.

Il presente elaborato tecnico, Piano di gestione delle miscele di rifiuti di seguito PGM, ha come scopo quello di descrivere la procedura di miscelazione dei rifiuti in deroga al divieto di cui all’art. 187 del D.Lgs. 152/06 e smi, in riferimento alle migliori tecniche disponibili previste dall’art. 183, comma 1, lettera nn) nonché quello di illustrare le operazioni di trattamento chimico/fisico che il gestore effettua sui rifiuti solidi. La miscelazione in deroga, che rientra nell’operazione di raggruppamento preliminare D13, consiste nella commistione di rifiuti aventi codici EER diversi e diverse caratteristiche di pericolo, purché compresi nel medesimo gruppo di miscelazione, ed è propedeutica all’ottimizzazione delle successive operazioni di trattamento o del trasporto presso gli impianti di smaltimento finale.

Il trattamento chimico/fisico, che rientra nell’operazione D9, consiste nella riduzione volumetrica e nell’inertizzazione dei rifiuti, mediante solidificazione, stabilizzazione e/o neutralizzazione ed è finalizzato a conferire ai rifiuti caratteristiche che le rendano maggiormente idonei alle operazioni di smaltimento finale. Per la preparazione dei rifiuti al conferimento presso impianti di discarica o di termovalorizzazione si può procedere eseguendo entrambe le operazioni di miscelazione e trattamento, si può trattare il rifiuto singolarmente o si può effettuare il solo accorpamento. In particolare per i rifiuti destinati allo smaltimento in discarica l’azienda procede, generalmente, attuando la sola operazione di miscelazione di rifiuti che presentano già all’origine un comportamento alla lisciviazione conforme con l’impianto di discarica cui sono destinati. Operando in questo modo si evitano eventuali inefficienze dei trattamenti di immobilizzazione di

<sup>1</sup> Così definito dall’art. 5, comma 1, lettera i – quater del D.Lgs. 152/06 e smi, come “unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all’allegato VIII alla Parte seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull’inquinamento. È considerata accessoria l’attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.”

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

composti pericolosi e si esclude qualsiasi ipotesi di trattamento che trae la sua efficacia e raggiunge l'obiettivo prefissato esclusivamente mediante mera diluizione, operazione non consentita dalla normativa. Dalla sua creazione ad oggi la piattaforma ecologica svolge l'importante ruolo di trattamento di rifiuti per l'avvio a smaltimento presso impianti di termovalorizzazione e di discarica e di selezione e cernita di materiali da avviare ad operazioni di recupero presso impianti esterni. Nel prossimo futuro la società intende avviare attività, in linea con i principi dell'economia circolare, finalizzate al riutilizzo, al riciclo ed al recupero dei rifiuti in luogo delle operazioni di smaltimento. La crescente richiesta di materie prime e la necessità di ridurre al minimo il consumo delle risorse naturali impone una svolta nel concepire ed ideare i processi industriali che devono far sempre meno ricorso a prodotti usa e getta e favorire il recupero delle materie prime dai prodotti a fine vita. Per agevolare lo sviluppo reale e concreto dell'economia green, anche le aziende che operano nel settore della gestione dei rifiuti devono adeguarsi per offrire servizi nuovi e diversi rispetto a quelli richiesti qualche decennio fa. Per questo la Ge.Ko S.r.l. intende avviare nuove linee di gestione dei rifiuti che nell'arco di qualche anno dovrà portare la piattaforma ecologica ad implementare sempre più le attività necessarie alla concreta attuazione dei principi dell'economia circolare, al fine di incrementare il riciclo dei prodotti ed il recupero di materia e di energia in luogo dello smaltimento dei rifiuti. Da qui la volontà di avviare, a breve, le attività di recupero dei materiali, le linee di lavaggio degli imballaggi, il riciclo dei pallets, la produzione di CDR e CSS, la lavorazione dei RAEE e una linea di compostaggio con adozione di un nuovo processo italiano brevettato che accelera il processo aerobico di stabilizzazione delle matrici organiche con l'impiego di un substrato catalitico di origine naturale generato dalla gestione degli scarti della lavorazione degli agrumi.

### 3. DEFINIZIONI RICORRENTI.

In accordo con quanto stabilito dal vigente D.Lgs. 152/06 le definizioni ricorrenti utilizzate nel presente elaborato sono, in forma non esaustiva, le seguenti:

- **Installazione IPPC** – Unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs. 152/06 e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.
- **Gestore** – Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi.
- **Emissione** – Lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, opera o infrastruttura, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.



	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

- Valori limite di emissione** – La massa espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o più periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o categorie di sostanze, indicate nell' allegato X del D.Lgs. 152/06. I valori limite di emissione delle sostanze si applicano, tranne i casi diversamente previsti dalla legge, nel punto di fuoriuscita delle emissioni dell'impianto; nella loro determinazione non devono essere considerate eventuali diluizioni. Per quanto concerne gli scarichi indiretti in acqua, l'effetto di una stazione di depurazione può essere preso in considerazione nella determinazione dei valori limite di emissione dall'impianto, a condizione di garantire un livello equivalente di protezione dell'ambiente nel suo insieme e di non portare a carichi inquinanti maggiori nell'ambiente, fatto salvo il rispetto delle disposizioni di cui alla Parte terza del D.Lgs. 152/06.
- Migliori tecniche disponibili (best available techniques — Bat)** – La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI del D.Lgs. 152/06. Si intende per:
  - 1) Tecniche – Sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto.
  - 2) Disponibili – Le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli.
  - 3) Migliori – Le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.
- Livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili o Bat-Ael** – Intervalli di livelli di emissione ottenuti in condizioni di esercizio normali utilizzando una migliore tecnica disponibile o una combinazione di migliori tecniche disponibili, come indicato nelle conclusioni sulle Bat, espressi come media in un determinato arco di tempo e nell'ambito di condizioni di riferimento specifiche.
- Autorizzazione integrata ambientale** – Il provvedimento che autorizza l'esercizio di una installazione rientrante fra quelle di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c), del D.Lgs. 152/06 o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c) del D.Lgs. 152/06. Un'autorizzazione integrata ambientale può valere per una o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite dal medesimo gestore.

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

Nel caso in cui diverse parti di una installazione siano gestite da gestori differenti, le relative autorizzazioni integrate ambientali sono opportunamente coordinate a livello istruttorio.

- **Miscelazione:** unione di due o più rifiuti aventi diverso codice EER o diverse caratteristiche di pericolosità, anche con sostanze o materiali, al fine di inviare la miscela ottenuta ad un diverso impianto di smaltimento recupero. La miscelazione comprende la diluizione di sostanze pericolose. In particolare, la miscelazione, in considerazione dell'articolo 187 del Dlgs 152/06 e s.m.i., si distingue in:
  - Miscelazione non in deroga: miscelazione di rifiuti non espressamente vietata dall'articolo 187 del Dlgs152/06, comma 1.
  - Miscelazione in deroga: miscelazione autorizzata secondo il comma 2 dell'articolo 187 del Dlgs 152/06.
- **Accorpamento:** unione di rifiuti aventi medesimo codice EER e medesima caratteristica di pericolosità (qualora i rifiuti siano pericolosi), al fine di ottimizzarne il trasporto successivo. L'accorpamento non comporta la variazione del codice EER del rifiuto trattato.
- **Produttore dei rifiuti:** il soggetto la cui attività produce rifiuti (produttore iniziale) o chiunque effettui operazioni di pretrattamento, di miscelazione o altre operazioni che hanno modificato la natura o la composizione di detti rifiuti (nuovo produttore).
- **Trattamento:** operazioni di recupero o smaltimento, inclusa la preparazione prima del recupero o dello smaltimento.
- **Inertizzazione:** trattamento chimico-fisico di stabilizzazione e/o solidificazione di rifiuti con l'obiettivo principale di ridurre il rilascio di alcune sostanze inquinanti presenti attraverso la formazione di composti insolubili e di migliorare le caratteristiche chimico-fisiche facilitandone la gestione.
- **Stabilizzazione:** processo in cui i contaminanti, per lo più metalli pesanti, sono completamente o parzialmente legati grazie all'aggiunta di basi di supporto, leganti o altri modificatori effettuato mescolando il rifiuto con uno o più reagenti che consente di minimizzare il tasso di migrazione dei contaminanti facilitandone la gestione in discarica.
- **Solidificazione:** processo che sfrutta l'utilizzo di additivi per cambiare le proprietà chimico-fisiche del rifiuto mediante miscelazione di rifiuti con un reagente, che può essere costituito anche da un altro rifiuto con idonee caratteristiche per produrre un rifiuto solido destinato allo smaltimento in discarica.

#### 4. ATTIVITA' DELL'INSTALLAZIONE IPPC.

La Ge.Ko S.r.l. esercita, nell'attualità e con riferimento all'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla regione Abruzzo, Autorità Competente IPPC, con n° DPC 026/35 del 11/02/2021, attività di gestione e trattamento rifiuti, pericolosi e non pericolosi, presso l'installazione IPPC di Chieti Scalo.

Le attività IPPC dell'installazione, di cui all'allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs. 152/06 sono le seguenti:

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

Codice IPPC	Descrizione	Operazioni di recupero o smaltimento
<b>5.1</b>	<p>5.1. - Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:</p> <p>b) trattamento fisico-chimico;</p> <p>c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;</p> <p>d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;</p>	<p><b>D9</b> - Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato, che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (ad esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.)</p> <p><b>D13</b> - Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12</p> <p><b>D14</b> - Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13.</p> <p><b>R12</b> - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11</p>
<b>5.3 (a)</b>	<p>5.3 a) Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'allegato 5 alla Parte terza:</p> <p>2) trattamento fisico-chimico;</p> <p>3) pretrattamento dei rifiuti destinati....</p> <p>4) trattamento di scorie e ceneri;</p> <p>5) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.</p>	<p><b>D9</b> - Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato, che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (ad esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.)</p> <p><b>D13</b> Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12.</p>
<b>5.3(b)</b>	<p>5.3 b) Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'allegato 5 alla Parte terza:</p> <p>2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;</p>	<p><b>D9</b> - Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato, che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (ad esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.)</p>

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

Codice IPPC	Descrizione	Operazioni di recupero o smaltimento
	3) trattamento di scorie e ceneri;  4) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.	<b>D13</b> Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12.  <b>R12</b> - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11
<b>5.5</b>	5.5. - Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.	<b>D15</b> - Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).  <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)

Tabella delle attività IPPC dell'installazione di cui all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06.

L'attività di recupero R12 non è stata esplicitamente riportata nell'AIA. L'attività di miscelazione, selezione, cernita e riduzione volumetrica è stata autorizzata con i precedenti titoli autorizzativi per mezzo della causale R13 (antecedentemente al Dlgs 205/10) confluita poi nell'attuale provvedimento AIA oggetto di riesame insieme all'introduzione delle altre operazioni di recupero.

La Ge.Ko S.r.l. nell'installazione IPPC di Chieti è autorizzata alla gestione di rifiuti urbani e speciali, solidi e liquidi, non pericolosi e pericolosi. La gestione dei rifiuti avviene nel rispetto della gerarchia, stabilita dall'art. 179 del D.Lgs. 152/06, che individua la migliore opzione ambientale perseguendo nell'ordine i seguenti obiettivi:

- preparazione per il riutilizzo;
- riciclaggio;
- recupero di materia e/o recupero di energia
- smaltimento.

#### 4.1 Criteri generali di gestione dei rifiuti

I rifiuti in ingresso sono ricevuti esclusivamente a seguito dell'espletamento della procedura di omologa, secondo le modalità previste nella specifica procedura (PGI 8.5.2). La procedura di omologa è il processo attraverso il quale l'azienda interfacciandosi con i produttori/detentori dei rifiuti, unici depositari delle informazioni sui processi di produzione che li hanno generati ed unici conoscitori delle loro reali proprietà e peculiarità, nonché responsabili esclusivi della classificazione, acquisisce le necessarie informazioni circa lo stato fisico, la natura, il contenuto di sostanze pericolose e le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti al

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

fine di individuare i trattamenti meccanici e chimico/fisici cui devono essere sottoposti e le operazioni di destinazioni finali cui devono essere destinati ne, rispetto dei criteri di priorità definiti dalla normativa. L'omologa di un rifiuto è accompagnata, ove necessario per tipologia e quantitativo, anche da certificazione analitica o rapporto di prova che ne attesti la classificazione e la caratterizzazione e contenga le determinazioni analitiche necessarie alla definizione delle operazioni di destinazione. La procedura di omologa consente di individuare le caratteristiche chimico/fisiche e merceologiche del rifiuto, le eventuali caratteristiche di pericolo, in relazione al processo produttivo che lo ha generato, ed il comportamento alla lisciviazione e/o alla termovalorizzazione. In fase di omologa il personale della piattaforma ecologica della Ge.Ko S.r.l. chiede, come evidenziato nella specifica procedura dedicata e nella Scheda di caratterizzazione rifiuto fornita, a tutti i produttori/detentori dei rifiuti prima del conferimento in impianto di esibire adeguata documentazione tecnica, quali rapporti di prova, certificati analitici, schede descrittive interne, caratterizzazioni di base, schede di sicurezza delle sostanze pericolose impiegate nel processo produttivo, ecc, al fine di fornire tutte le informazioni corrette ed esaustive per l'adeguata gestione dei rifiuti. In questa fase viene richiesto di fornire il dato analitico relativo al valore del TOC per tutti i rifiuti pericolosi potenzialmente smaltibili in impianti di discarica per rifiuti non pericolosi ed in impianti di discarica per rifiuti pericolosi ed il dato analitico relativo al parametro IRDP per tutti i rifiuti classificati con uno dei codici EER indicati nei punti g) ed h) nella nota alla Tabella 5 dell'Allegato 4 all'articolo 7-quater del D. Lgs. 3 settembre 2020, n. 121 e nella Tabella 12 del Manuale e Linee Guida 145/2016 dell'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA) "Criteri tecnici per stabilire quando il trattamento non è necessario ai fini dello smaltimento dei rifiuti in discarica ai sensi dell'art. 48 della L. 28 dicembre 2015 n. 221".

Gli obiettivi della procedura di omologa sono quelli di gestire i rifiuti nel rispetto delle norme vigenti, di individuare i necessari trattamenti per garantirne l'avvio all'operazione di recupero o smaltimento che rappresenta la migliore opzione ambientale nel rispetto dei criteri di priorità indicati dal succitato articolo e di verificare l'eventuale assimilazione dei rifiuti pericolosi ad una o più delle categorie delle sostanze pericolose individuate nella parte 1 dell'allegato 1 al D. Lgs. 26 giugno 2015, n. 105 "Seveso III". Non facilita il perseguimento delle succitate finalità le classificazioni dei rifiuti e le attribuzioni delle caratteristiche di pericolo effettuate dai produttori non secondo i regolamenti vigenti, basati sull'effettiva presenza di sostanze pericolose pertinenti con il processo produttivo che li ha generati, ma in modo cautelativo e precauzionale che non trovano riscontro con la reale natura dei rifiuti e che di fatto ostacolano l'applicazione dall'art. 179 del D.Lgs. 152/06.

L'omologa è riferita ad ogni singolo lotto di produzione di rifiuti, ad eccezione di quelli conferiti direttamente dal produttore iniziale e provenienti continuativamente da un'attività produttiva ben definita e conosciuta, nel qual caso l'omologa è effettuata ogni dodici mesi e, comunque, ogniquale volta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative. Qualora i rifiuti provengano da impianti di

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

stoccaggio, ove sono detenuti a seguito di conferimento in modo continuativo da singoli produttori, l'omologa del rifiuto è effettuata ogni dodici mesi e, comunque, ogniqualvolta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative, a condizione che sia sempre possibile risalire al produttore iniziale. L'omologa del rifiuto è effettuata, inoltre, ogniqualvolta, a seguito di verifiche in loco all'atto di conferimento in impianto, si evidenzino delle discrepanze o non conformità, di carattere non meramente formale, tra quanto oggetto della procedura di omologa e l'effettivo contenuto del carico.

La mancata accettazione di singole partite di rifiuti, a seguito di verifica in loco, è tempestivamente comunicata alla Regione, all'ARTA, alla Provincia di Chieti e alla Provincia di provenienza, specificando dettagliatamente i motivi ed indicando nome o ragione sociale del produttore o detentore e del trasportatore, unendo copia del formulario di identificazione per il trasporto dei rifiuti. L'impianto comunica tempestivamente alla Regione, all'ARTA, alla Provincia di Chieti e alla Provincia di provenienza le eventuali non conformità riscontrate, anche documentali, che devono rivestire carattere di eccezionalità.

La gestione dei rifiuti avviene nel rispetto dei principi di cui agli articoli 177 e 178 del d.lgs. n. 152/2006, e in conformità, per quanto di pertinenza, alle migliori tecniche disponibili applicabili di cui all'art. 29-bis del d.lgs. n. 152/2006, così come individuate con il D.M. del 29.01.2007 Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 (supplemento ordinario alla Gazzetta Ufficiale del 7 giugno 2007 — Serie Generale n. 130) e delle Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREF) for Waste Treatment Industrial Emissions Directive 2010/75/EU Integrated Pollution Prevention and control (Bref 2018).

La piattaforma è dotata di un registro informatico cronologico di carico e scarico, secondo quanto previsto dall'articolo 190 del d.lgs. n. 152/2006, in cui sono riportate le quantità e le tipologie dei rifiuti in ingresso, le quantità detenute, le quantità e le tipologie di rifiuti prodotti, la natura e l'origine di tali rifiuti e, laddove previsto, gli estremi del formulario di identificazione di cui all'articolo 193. Le registrazioni adottate dall'impianto garantiscono la tracciabilità di tutti i rifiuti gestiti in relazione a tutte le operazioni eseguite, comprese le miscele in deroga e non ed i trattamenti meccanici e chimico-fisici.

La gestione dei rifiuti avviene nelle aree individuate nella planimetria, che è apposta e ben visibile all'interno dell'installazione e a disposizione delle autorità di controllo. Le aree sono univocamente definite nella planimetria sia in relazione alle operazioni in esse eseguite sia con riferimento allo stato di lavorazione: rifiuti in ingresso e in uscita. L'utilizzo alternativo delle aree per le attività ivi indicate avviene garantendo, in ogni momento, l'identificazione dei rifiuti e dei materiali stoccati e la loro tracciabilità. Nel caso di uso plurimo di qualche zona gli operatori provvedono a completare le

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

operazioni di svuotamento e pulizia delle aree e dei box utilizzati per una lavorazione prima di avviare la successiva e viene sempre garantita, in ogni momento, la rintracciabilità di ogni singola partita di rifiuti presente nell'installazione mediante appropriato sistema di registrazione delle ubicazioni di ogni partita. Le registrazioni ed il sistema di tracciabilità consentono in ogni momento ed all'interno di ciascuna area di gestione dei rifiuti di effettuare la distinzione immediata tra:

- rifiuti in ingresso, da sottoporre, nell'installazione, a operazioni nella filiera del recupero e da sottoporre, nell'installazione, a operazioni nella filiera dello smaltimento;
- i rifiuti in uscita, da inviare a impianti terzi nella filiera del recupero e da inviare a impianti terzi nella filiera dello smaltimento.

Per le diverse operazioni di gestione dei rifiuti codificate con R12 e D13 viene dato riscontro, utilizzando lo spazio riservato alle annotazioni delle registrazioni obbligatorie, anche la puntuale precisazione dell'operazione svolta: selezione e cernita di rifiuti misti [L4], eliminazione delle frazioni estranee [L3], riduzione volumetrica [L6], miscelazione [GM], ecc. Le aree e le postazioni adibite allo stoccaggio o alla lavorazione dei rifiuti sono identificate in maniera univoca con esplicito riferimento alla planimetria della piattaforma. Nelle aree e nei box di stoccaggio dei rifiuti è consentito l'esecuzione alternata delle operazioni delle filiere R/D, fermo restando gli obblighi di provvedere ad adeguate attività di completo svuotamento e pulizia di garantire in ogni momento la rintracciabilità dei rifiuti presenti.

In tutte le operazioni dalla ricezione in impianto fino all'avvio alle operazioni finali è sempre evitato il contatto tra rifiuti incompatibili. Cambi di codice EER sono effettuati solo ai rifiuti che hanno subito trattamenti all'interno dell'impianto e la loro nuova classificazione viene effettuata secondo la normativa vigente evitando il ricorso a classificazioni cautelative.

La gestione di rifiuti costituiti da batterie e accumulatori viene effettuata in conformità alle previsioni del d.lgs. n. 188/2008, ove pertinente per le operazioni autorizzate presso l'installazione.

La gestione di rifiuti contenenti PCB e PCT viene effettuata in conformità a quanto previsto dal d.lgs. n. 209/1999, ove pertinente per le operazioni autorizzate presso l'installazione.

La gestione dei rifiuti sanitari viene effettuata in conformità a quanto previsto dal DPR n. 254/2003, ove pertinente per le operazioni autorizzate presso l'installazione.

La gestione dei rifiuti costituiti da oli esausti viene effettuata in conformità all'articolo 216-bis del d.lgs. n. 152/2006 e al d.lgs. n. 95/1992, ove pertinente per le operazioni autorizzate presso l'installazione;

I rifiuti contenenti sostanze lesive per l'ozono stratosferico vengono gestiti in modo da evitare la dispersione nell'atmosfera.

Per i rifiuti contenuti amianto sono effettuate esclusivamente operazioni di stoccaggio o di accorpamento senza sconfezionamento né manipolazione, finalizzato all'ottimizzazione delle fasi di

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

trasporto. I rifiuti contenenti amianto sono stoccati evitando qualsiasi diffusione di fibre libere. L'area dedicata, come indicata in planimetria, è evidenziata con apposita segnaletica di immediata percezione visiva e protetta in modo tale da evitare qualsiasi rischio per gli operatori e per l'ambiente.

Ogni settore dell'installazione è sottoposto ad adeguata pulizia, evitato il contatto tra sostanze chimiche incompatibili che possano dare luogo a sviluppo di esalazioni gassose, anche odorigene, ad esplosioni, deflagrazioni o reazioni fortemente esotermiche. L'attività dell'installazione è gestita in maniera da non provocare sviluppo di emissioni diffuse, odori molesti o pericolosi. La piattaforma detiene ed in grado di esibire, su richiesta dell'autorità competente o degli Enti di controllo, l'autorizzazione dei successivi impianti di conferimento dei rifiuti.

## 4.2 Classificazione dei rifiuti

La classificazione dei rifiuti prodotti da tutte le operazioni eseguite all'interno dell'installazione viene effettuata ai sensi del Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e del Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue, seguendo le indicazioni delle Linee Guida sulla Classificazione dei Rifiuti emanate dal Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente e approvate con Decreto del Ministero della Transizione Ecologica n. 47 del 9 agosto 2021, escludendo qualsivoglia ricorso a caratterizzazioni precauzionali o in via cautelativa.

Per i rifiuti in ingresso, nel caso di evidente ricorso a classificazioni precauzionali o in via cautelativa, non dovute alla reale presenza di sostanze pericolose pertinenti con il processo produttivo, la Piattaforma ecologica si riserva la possibilità di eseguire delle nuove classificazioni finalizzate esclusivamente all'assimilazione del rifiuto ad una o più delle categorie delle sostanze pericolose individuate nella parte 1 dell'allegato 1 al D. Lgs. 26 giugno 2015, n. 105 "Seveso III".

## 5 Attività della piattaforma

La Ge.Ko S.r.l. nell'installazione IPPC di Chieti gestisce e tratta rifiuti urbani e speciali, solidi e liquidi, non pericolosi e pericolosi eseguendo le lavorazioni di seguito descritte.

La piattaforma ecologica esegue attualmente sui rifiuti solidi non pericolosi le seguenti attività:

- messa in riserva di rifiuti non pericolosi [R13] per avviarli ad una delle successive operazioni di riutilizzo e recupero di materia [R3, R4, R5] presso impianti terzi;
- accorpamento, con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, di rifiuti non pericolosi [R12] aventi medesimo codice EER per destinarli ad una delle successive operazioni di recupero all'interno dell'installazione o presso impianti terzi autorizzati;
- eliminazione di frazioni estranee, selezione e cernita, separazione di fase e riduzione volumetrica mediante triturazione meccanica e/o compattazione di rifiuti urbani e speciali non pericolosi [R12];
- riduzione volumetrica mediante triturazione meccanica e/o compattazione delle frazioni di scarto derivanti dalle suddette attività di riciclaggio e recupero di rifiuti non pericolosi [R12] per l'avvio a recupero energetico [R1] al fine di ridurre lo smaltimento in discarica di rifiuti;



	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

➤ accorpamento ed eventuale riduzione meccanica mediante triturazione di rifiuti non pericolosi, non idonei ad essere destinati ad una delle operazioni di riciclaggio e recupero ed aventi tutti eluati derivanti dalla prova di lisciviazione con concentrazioni degli inquinanti conformi con i valori limite delle autorizzazioni degli impianti di discarica sia per rifiuti non pericolosi sia per rifiuti pericolosi al fine del loro avvio ad operazione di smaltimento mediante deposito sul o nel suolo (ad esempio discarica) [D1].

L'installazione esegue sui rifiuti solidi non pericolosi e pericolosi le seguenti attività:

- deposito preliminare di rifiuti pericolosi [D15] per sottoporli ad una delle successive operazioni di trattamento propedeutiche all'avvio ad operazioni di recupero di energia [R1] o smaltimento [D1, D10];
- accorpamento, con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, di rifiuti pericolosi [D14] aventi medesimo codice EER e stesse caratteristiche di pericolo per destinarli ad una delle successive operazioni di trattamento propedeutiche all'avvio ad operazioni di recupero di energia [R1] o smaltimento [D1, D10];
- eliminazione di frazioni estranee, selezione e cernita, separazione di fase e riduzione volumetrica mediante triturazione meccanica e/o compattazione di rifiuti pericolosi [D13] aventi medesimo codice EER e stesse caratteristiche di pericolo per destinarli ad una delle successive operazioni di trattamento propedeutiche all'avvio ad operazioni di recupero di energia [R1] o smaltimento [D1, D10];
- riduzione meccanica, ed eventuale miscelazione in deroga, mediante triturazione di rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi, non idonei ad essere destinati ad una delle operazioni di riciclaggio e recupero, [D13] aventi tutti eluati derivanti dalla prova di lisciviazione con concentrazioni degli inquinanti conformi con i valori limite delle autorizzazioni degli impianti di discarica sia per rifiuti non pericolosi sia per rifiuti pericolosi al fine del loro avvio ad operazione di smaltimento mediante deposito sul o nel suolo (ad esempio discarica) [D1];
- riduzione meccanica, ed eventuale miscelazione in deroga, mediante triturazione di rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi, non idonei ad essere destinati ad una delle operazioni di riciclaggio e recupero, propedeutici all'avvio a trattamento chimico/fisico di inertizzazione [D9] mediante stabilizzazione e/o solidificazione e/o neutralizzazione e avvio ad operazione di smaltimento mediante deposito sul o nel suolo (ad esempio discarica) [D1];
- trattamento chimico/fisico [R12/D9] mediante riduzione meccanica di triturazione con eventuale impregnazione e miscelazione in deroga di rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi, non idonei ad essere destinati ad una delle operazioni di riciclaggio e recupero e con caratteristiche non adeguate allo smaltimento in discarica, finalizzato alla produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido.

La piattaforma ecologica esegue, inoltre, le seguenti attività:

- micro-raccolta dei rifiuti liquidi: raggruppamento in cisternette di rifiuti liquidi non pericolosi e pericolosi provenienti da micro-raccolta;

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

➤ “reagentari”: raggruppamento in fustini di reagenti di laboratorio conservati nei contenitori originali integri e adeguatamente etichettati per ottimizzare l’avvio a idonei impianti terzi di smaltimento. Per eseguire le suddette attività ed operazioni e perseguire gli obiettivi stabiliti dalla legge quadro ambientale la piattaforma ecologica dispone delle seguenti linee di gestione e trattamento dei rifiuti in ingresso all’impianto:

- [L1/R] messa in riserva di rifiuti non pericolosi [R13];
- [L1/D] deposito preliminare di rifiuti non pericolosi e pericolosi [D15];
- [L2/R] accorpamento di rifiuti non pericolosi [R12];
- [L2/D] accorpamento di rifiuti pericolosi [D14];
- [L2 Reag] gestione reagentari [D14/D13];
- [L2 Liq] gestione micro-raccolta rifiuti liquidi [R12 e D14];
- [L3/R] eliminazione frazioni estranee [R12];
- [L3/D] eliminazione frazioni estranee [D13];
- [L4] selezione e cernita [R12];
- [L5/R] separazione di fase [R12];
- [L5/D] separazione di fase [D13];
- [L6/R] riduzione volumetrica [R12];
- [L6/D] riduzione volumetrica [D13];
- [L7] trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione [D9];
- [L8] trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione [D9];
- [L7 + L8] processo congiunto di stabilizzazione e solidificazione [D9];
- [L9] trattamento chimico-fisico di neutralizzazione [D9];
- [L10] trattamento chimico-fisico per la produzione di combustibile pericoloso solido [D9/R12];
- [GM] miscele in deroga [R13 e D13];
- [A 3.4] gruppo di miscelazione fanghi e rifiuti fangosi [D13];
- [A 3.5] gruppo di miscelazione rifiuti prevalentemente inorganici [D13];
- [A 3.6] gruppo di miscelazione rifiuti prevalentemente organici [D13].

Le linee di lavorazione da L1/R a L6/R sono relative alle attività propedeutiche all’avvio dei rifiuti ad una delle operazioni di recupero di materia o di energia presso impianti terzi.

Le linee di lavorazione da L1D a L3D e da L5D a L10 prevedono le operazioni [D15, D14, D13, D9] propedeutiche allo smaltimento dei rifiuti in impianti di discarica o mediante incenerimento.

Le linee [L7], [L8], [L7+L8], [L9] ed [L10] possono prevedere anche la miscelazione in deroga all’articolo 187 del D. Lgs. 152/06 di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. Le miscele in deroga sono finalizzate ad omogenizzare ed equalizzare i rifiuti

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

e sono propedeutiche all'avvio alle operazioni di trattamento chimico-fisico, differenziate in base alla destinazione finale dei rifiuti, e all'ottimizzazione dei trasporti presso gli impianti di smaltimento finale.

Di seguito sono descritte tutte le linee di lavorazione dei rifiuti, con indicazioni delle operazioni effettuate in ciascuna linea, delle finalità da raggiungere, delle modalità di esecuzione, delle tipologie di rifiuti in ingresso, le eventuali prescrizioni e dei codici EER da attribuire ai rifiuti in uscita o le specifiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero. In un paragrafo specifico sono indicati i quantitativi di rifiuti gestiti e sono descritte le aree della piattaforma interessata con le superfici e le capacità istantanee di ciascuna.

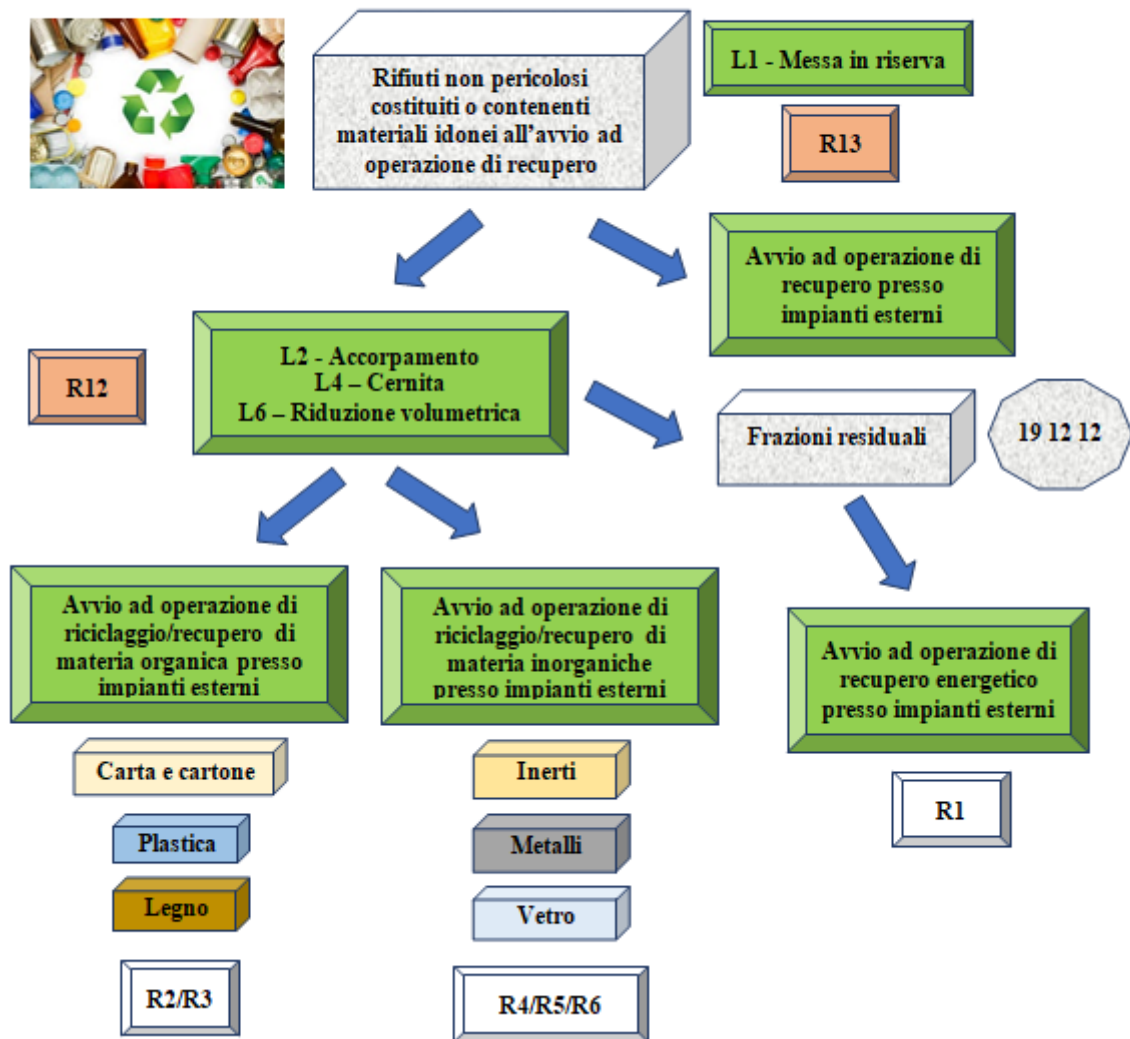
	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

## 5.1 Schemi di flusso

### 5.1.1 Schema di flusso linee propedeutiche all'avvio a recupero di materia

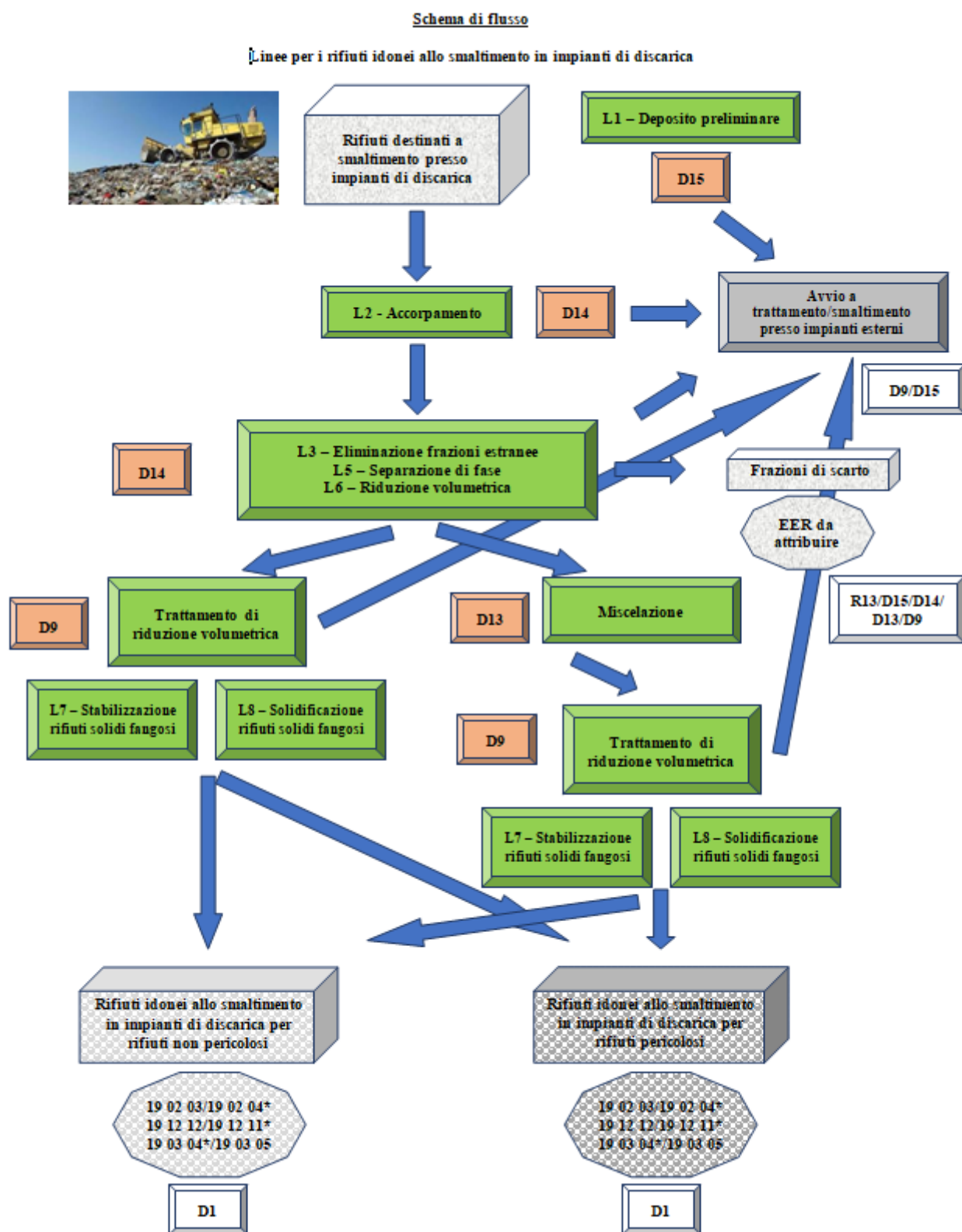
#### Schema di flusso

Linee propedeutiche all'avvio a recupero di materia e energetico



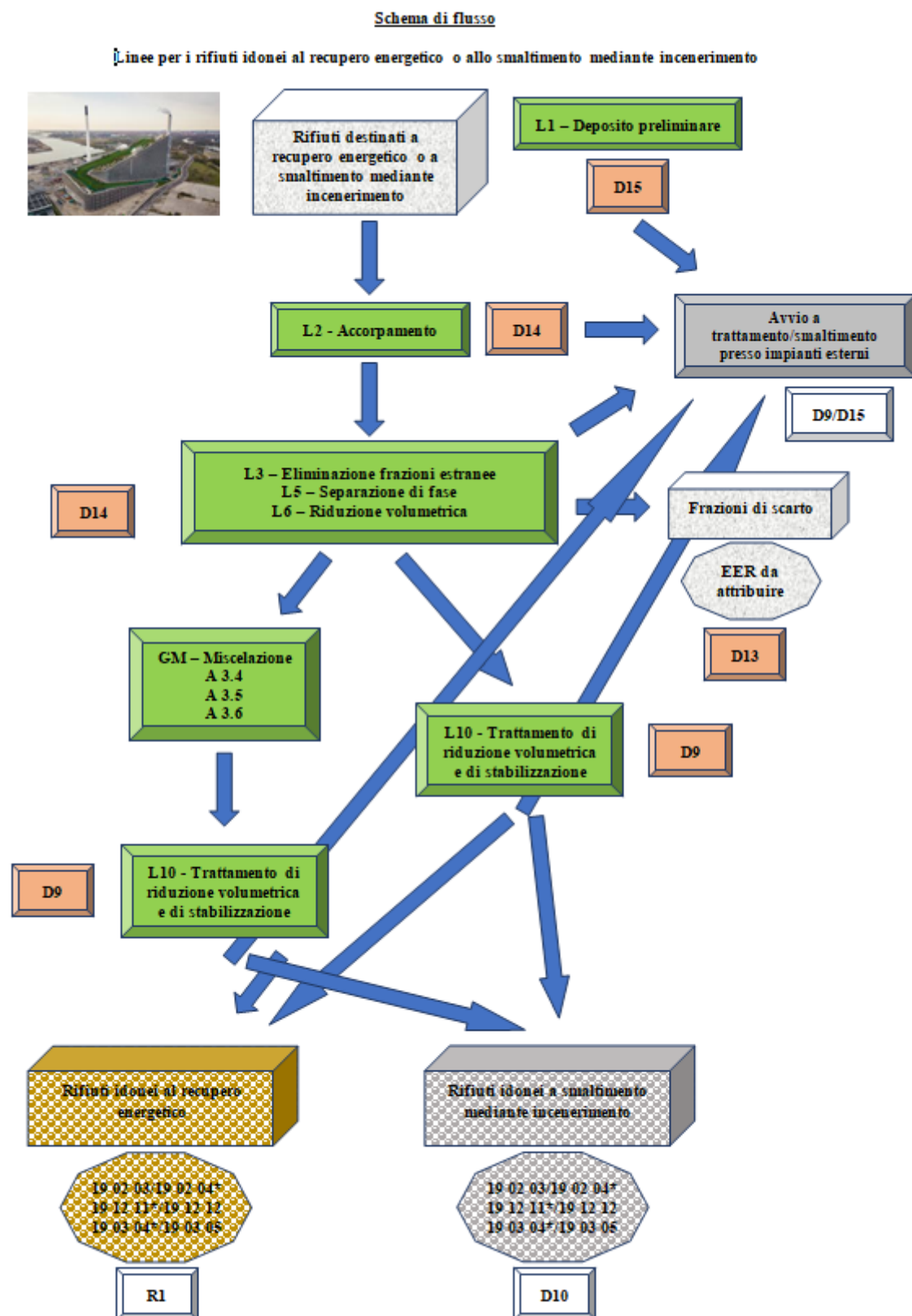
	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i>	
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

## 5.1.2 Schema di flusso linee rifiuti idonei allo smaltimento in discarica



	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i>	
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

### 5.1.3 Schema di flusso linee rifiuti idonei allo smaltimento mediante recupero energetico o incenerimento



	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

## 5.2 Descrizione delle linee e delle operazioni di gestione dei rifiuti

Di seguito sono descritte tutte le linee di gestione e trattamento dei rifiuti in ingresso all'impianto. L'elenco dei codici EER ammessi alla piattaforma ecologica e le operazioni autorizzate sono riportate nella tabella 7.

Le linee attive sono le seguenti:

### 5.2.1 Linea L1 - Stoccaggio [R13/D15] di rifiuti pericolosi e non pericolosi, funzionale alle successive operazioni eseguite all'interno dell'installazione o per reindirizzarli a successivi impianti di gestione dei rifiuti.

All'atto del conferimento in impianto di ciascun rifiuto sono eseguite, prima dell'accettazione, i necessari controlli di tutta la documentazione di accompagnamento. Eventuali non conformità documentali riscontrate, che rivestono carattere di eccezionalità, sono tempestivamente comunicate alla Regione, all'ARTA, alla Provincia di Chieti e alla Provincia di provenienza.

All'atto del conferimento in impianto ciascun rifiuto è sottoposto a verifica in loco secondo le modalità stabilite dalla relativa procedura (PGI 8.5.2) al fine di individuare eventuali discrepanze o non conformità, di carattere non meramente formale, tra quanto oggetto di omologa e l'effettivo contenuto del carico. Su tutti i carichi in ingresso viene effettuato il controllo delle fonti radiogene mediante portale radiometrico. Tale tipo di controllo viene eseguito con particolare attenzione sui rifiuti metallici o contenenti rottami metallici. In caso di positività il rifiuto viene gestito attuando la relativa procedura (PGI 8.5.2)

Le polveri ed in fanghi metallici ed altri rifiuti che possono dar luogo a reazioni esotermiche o a fenomeni indesiderati, indicativamente costituiti da rifiuti pericolosi classificati con le caratteristiche di pericolo HP2, HP3, HP8, HP12 ed HP15, sono gestiti seguendo le opportune prove di reattività e/o di miscelazione effettuate secondo modalità illustrate nelle relative procedure.

I rifiuti ammessi all'operazione di stoccaggio [R13/D15] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 1 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione R13 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 3 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione D15 sui rifiuti pericolosi. Queste operazioni non modificano le caratteristiche dei rifiuti e non cambiano la loro classificazione, pertanto i rifiuti in uscita presentano gli stessi codici EER in ingresso.

Le aree e le postazioni adibite allo stoccaggio dei rifiuti sono identificate in maniera univoca, con esplicito riferimento alla planimetria tramite idonea cartellonistica, con particolare riguardo alle aree utilizzate promiscuamente e alternativamente per lo stoccaggio e altre lavorazioni per differenti filiere R/D. Prima di procedere al riuso di un'area si provvede al suo completo svuotamento ed alle necessarie attività di pulizia. In ogni momento è garantita la rintracciabilità di ogni singola partita di rifiuti presente nell'installazione mediante appropriato sistema di registrazione delle ubicazioni delle diverse partite.

I contenitori utilizzati per confezionare i rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti e devono sempre essere

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

accessibili alle ispezioni. All'arrivo di ciascun carico, durante le operazioni di verifica in loco, viene valutata l'idoneità degli imballaggi utilizzati in relazione alle caratteristiche chimico/fisiche del rifiuto conferito. In presenza di qualche non conformità per i rifiuti destinati al deposito preliminare si procede al riconfezionamento utilizzando imballaggi idonei. Le attività di confezionamento e tutte le operazioni di imballaggio e stoccaggio sono finalizzate ad evitare il contatto tra rifiuti incompatibili ed il contatto tra sostanze chimiche incompatibili che possano dare luogo a sviluppi di esalazioni gassose, anche odorigene, ad esplosioni, deflagrazioni o reazioni fortemente esotermiche. I contenitori dei rifiuti che possono causare emissioni diffuse di polveri e sostanze volatili, formazione di emissioni maleodoranti o spandimenti pregiudizievoli per l'ambiente sono depositati garantendo la chiusura ermetica. Gli imballaggi di rifiuti, che per loro natura possono rilasciare liquidi, sono a tenuta ermetica ed il loro deposito avviene esclusivamente in aree dotate di griglie di raccolta spanti. I cassoni scarrabili contenenti rifiuti sono stoccati chiusi o coperti con telone o coperchio mobile in modo da evitare il contatto delle acque meteoriche con i rifiuti, o, in alternativa, sono collocati sotto tettoie. I rifiuti stoccati in fusti sono posti al massimo su due livelli per piano, come previsto dalle BAT di settore. Le operazioni di stoccaggio comprendono anche la gestione dei carichi di rifiuti contenenti amianto aventi medesimo CER, ancorché classificati con HP diverse, garantendo l'identificazione delle singole partite di rifiuti con la relativa indicazione delle informazioni sul produttore e le HP originarie.

Il deposito preliminare dei rifiuti non supera il limite temporale di 1 anno in D15 e di 3 anni in D9, salvo espressa e motivata richiesta di deroghe presentata agli organi competenti. Nell'esecuzione delle operazioni di stoccaggio viene garantita una regolare e continua manutenzione e pulizia delle aree pavimentate, delle caditoie di captazione delle acque di sgrondo e di tutto il sistema di depurazione e convogliamento delle acque. Nelle aree di deposito dei rifiuti è garantita la presenza di sostanze adsorbenti e di detersivi sgrassanti, appositamente stoccati nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi.

### 5.2.2 Linea L2 - Accorpamento [R12/D14]

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di accorpamento [R12/D14], con eventuali attività di sconfezionamento e riconfezionamento, esclusivamente di rifiuti non pericolosi tra loro ed esclusivamente di rifiuti pericolosi tra loro purché contrassegnati da medesime caratteristiche di pericolo, per reindirizzarli a successivi impianti di gestione dei rifiuti. Le attività svolte in questa linea non prevedono la miscelazione tra rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi e nessuna operazione di miscelazione in deroga all'art. 187 del D. Lgs. 152/06.

Le aree e le postazioni adibite all'accorpamento dei rifiuti sono identificate in maniera univoca, con esplicito riferimento alla planimetria tramite idonea cartellonistica, con particolare riguardo alle aree utilizzate promiscuamente/alternativamente per l'accorpamento e altre lavorazioni. Le aree ed i box



	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

utilizzati per eseguire più operazioni vengono svuotate completamente e puliti al termine di una lavorazione prima di avviare la successiva. Durante lo svolgimento di tutte le attività è garantita in ogni momento la rintracciabilità di ogni singola partita di rifiuti presente nell'installazione mediante appropriato sistema di registrazione delle ubicazioni di ogni partita. I contenitori utilizzati per il ricondizionamento dei rifiuti sono individuati al fine di garantire gli adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti che devono contenere e sono collocati in modo da essere sempre accessibili alle ispezioni. Le operazioni di accorpamento sono eseguite evitando sempre il contatto tra rifiuti incompatibili ed il contatto tra sostanze chimiche incompatibili che possano dare luogo a sviluppo di esalazioni gassose, anche odorigene, ad esplosioni, deflagrazioni o reazioni fortemente esotermiche. Le operazioni di accorpamento e ricondizionamento dei rifiuti che possono causare emissioni diffuse di polveri e sostanze volatili, formazione di emissioni maleodoranti o spandimenti pregiudizievoli per l'ambiente sono effettuate in luoghi chiusi dotati di adeguati sistemi di aspirazione e ricambio d'aria e prevedono l'uso di idonei contenitori a tenuta ermetica.

Le suddette lavorazioni sono eseguite anche utilizzando l'apposito impianto di selezione e predisposizione di balle pressate.

I rifiuti ammessi all'operazione di accorpamento [R12/D14] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione D14 sui rifiuti pericolosi. Queste operazioni non modificano le caratteristiche dei rifiuti e non cambiano la loro classificazione, pertanto i rifiuti in uscita presentano gli stessi codici EER in ingresso.

La piattaforma ecologica offre anche il servizio di gestione dei reagenti di laboratorio scaduti o inutilizzabili e dei rifiuti liquidi provenienti da micro-raccolta. La gestione dei reagentari prevede il raggruppamento in fustini, con aggiunta di materiali assorbenti,

dei reagenti di laboratorio esausti, conservati nei contenitori originali integri e adeguatamente etichettati, per ottimizzare l'avvio a idonei impianti terzi di smaltimento. La gestione delle piccole partite di rifiuti liquidi prevede il raggruppamento in cisternette di rifiuti liquidi non pericolosi e pericolosi provenienti da micro-raccolta conferiti in imballaggi piccoli. Il deposito preliminare dei reagentari viene eseguito esclusivamente all'interno della zona ATEX. Il deposito preliminare dei rifiuti liquidi pericolosi proveniente da micro-raccolta, che rientrano nell'applicazione della direttiva Seveso III, viene condotto all'interno della zona ATEX, mentre i rifiuti liquidi provenienti da micro-raccolta non pericolosi o pericolosi, ma che non rientrano nell'applicazione della direttiva Seveso III, viene effettuata in altre aree appositamente individuate. Le operazioni di raggruppamento e ricondizionamento di queste particolari tipologie di rifiuti sono effettuate all'interno delle stesse aree di deposito e sono condotte per predisporre i rifiuti all'avvio alle operazioni di smaltimento secondo i criteri richieste dagli impianti di destinazione.

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i>	
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

L'attività di gestione dei reagentari consiste nel raggruppamento e nel ricondizionamento preliminare dei reagenti scaduti o deteriorati. I reagenti provenienti dai laboratori di ricerca e di analisi solidi e liquidi, non pericolosi e pericolosi confezionati negli imballaggi originali adeguatamente etichettati aventi dimensioni non superiori a 2,5kg o 2,5l vengono raggruppati e riconfezionati in fustini da 25l per ottimizzare l'avvio ad idonei impianti terzi di smaltimento. Il raggruppamento avviene per tipologie di sostanze simili per stato fisico, caratteristiche chimico/fisiche, caratteristiche di pericolo e codici di indicazioni di pericolo delle sostanze pericolose contenute, secondo le indicazioni fornite nelle omologhe degli impianti di destinazione. L'attività di gestione dei rifiuti liquidi provenienti da micro-raccolta consiste in travasi da contenitori di piccole dimensioni quali barattoli, fustini e fusti in apposite cisternette da 1 m<sup>3</sup>. I travasi sono eseguiti manualmente o mediante l'impiego di pompe adeguate alle caratteristiche chimico/fisiche del liquido: anti-deflagranti per gli infiammabili e anti-corrosive per acidi e basi. Nel caso queste operazioni dovessero riguardare rifiuti liquidi piroforici, infiammabili, perossidi e comburenti e comburenti le attività vengono eseguite all'interno della zona ATEX. Il raggruppamento dei rifiuti prevede la miscelazione esclusiva di rifiuti omogenei e compatibili per caratteristiche chimico/fisiche, per evitare il contatto di sostanze chimicamente incompatibili e modificarne le caratteristiche per diluizione. L'attività prevede sia l'esecuzione di miscelazioni non in deroga di rifiuti liquidi sia l'esecuzione di miscelazioni in deroga, comunque sempre ed esclusivamente tra rifiuti tutti appartenenti ad uno stesso gruppo di miscelazione. I gruppi di miscelazione non in deroga, che fanno riferimento esclusivamente a rifiuti non pericolosi comprendono sono indicati come A 1.1 e A 1.2 e comprendono i codici EER riportati rispettivamente nelle colonne I e II della Tabella 7.1 di seguito riportata. I gruppi di miscelazione dei rifiuti liquidi non pericolosi fanno riferimento alle seguenti tipologie di rifiuti:

A 1.1: liquidi con inquinanti principalmente organici;

A 1.2: liquidi con inquinanti principalmente inorganici.

L'operazione di miscelazione non in deroga dei rifiuti liquidi non pericolosi comunque modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti e cambia la loro classificazione. Ai rifiuti prodotti da queste operazioni viene assegnato il codici EER 19 02 03.

I gruppi di miscelazione in deroga indicati come A 2.1, A 2.2, A 2.3, A 2.4, A 2.5, A 2.6, A 3.1, A 3.1, A 3.3 e comprendono i codici EER riportati rispettivamente nelle colonne da III a quella XVII della Tabella 7.1 di seguito riportata. I gruppi di miscelazione dei rifiuti liquidi non pericolosi e pericolosi fanno riferimento alle seguenti tipologie di rifiuti:

A 2.1: liquidi con inquinanti principalmente organici, soluzioni di lavaggio;

A 2.2: liquidi con inquinanti principalmente organici, fondi di reazione;

A 2.3: liquidi con inquinanti principalmente organici contenenti solventi non alogenati;

A 2.4: liquidi con inquinanti principalmente organici contenenti solventi alogenati;;

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i>	
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

A 2.5: liquidi di natura acida;

A 2.6: liquidi di natura basica;

A 3.1: liquidi di natura inorganica, soluzioni ed acque di lavaggio con pH tendenzialmente neutro;

A 3.2: liquidi di natura prevalentemente inorganica, soluzioni acide o basiche;

A 3.3: liquidi di natura prevalentemente organica.

L'operazione di miscelazione in deroga dei rifiuti liquidi non pericolosi e pericolosi modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti e cambia la loro classificazione. Ai rifiuti prodotti, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, vengono assegnati, indicativamente, uno dei seguenti codici EER:

- 19 02 04\*, 16 10 01\*, 16 10 03\* o 16 07 08\* per le miscele scaturite dal gruppo A 2.1;
- 19 02 04\*, 16 10 01\* o 16 10 03\* per le miscele scaturite dal gruppo A 2.2;
- 19 02 04\* o 14 06 03\* per le miscele scaturite dal gruppo A 2.3;
- 19 02 04\* o 14 06 02\* per le miscele scaturite dal gruppo A 2.4;
- 19 02 04\* o 16 10 01\* per le miscele scaturite dal gruppo A 2.5;
- 19 02 04\* o 16 10 01\* per le miscele scaturite dal gruppo A 2.6;
- 19 02 04\* per le miscele scaturite dai gruppi A 3.1, A 3.2 e A 3.3.

Ai suddetti rifiuti vengono attribuite le caratteristiche di pericolo derivanti dal loro contenuto di sostanze pericolose in base ai criteri stabiliti dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue.

Per la gestione dei reagentari e dei rifiuti liquidi pericolosi provenienti da micro-raccolta e che rientrano nell'applicazione della direttiva Seveso III le categorie di sostanze pericolose definite nella Parte 1 dell'Allegato 1 della suddetta direttiva, le caratteristiche di pericolo dei rifiuti, i codici di indicazioni di pericolo la tipologia di rifiuto, le modalità di imballaggio ed i quantitativi massimi detenuti in un qualsiasi istante all'interno della zona ATEX sono riportati nello schema 2 all'interno della sezione dei quantitativi autorizzati.

La miscelazione dei rifiuti liquidi provenienti da micro-raccolta non pericolosi o pericolosi che non rientrano nell'applicazione della direttiva Seveso III viene eseguita in accordo con quanto previsto dalle BATC WT. Le procedure di omologa, di controllo e le prove di miscelazione preliminari consentono di limitare al minimo gli effetti indesiderati quali reazioni esotermiche, scoppi, esplosioni e polimerizzazioni.

Nelle attività di prove e controlli si tengono in considerazione i seguenti aspetti:

- la compatibilità dei rifiuti con il materiale con cui sono costituiti gli imballaggi;
- la compatibilità dei rifiuti con altri rifiuti stoccati.

La miscelazione e lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, siano essi pericolosi che non pericolosi, tengono conto di quanto riportato nelle LGN - Impianti di trattamento chimico fisico e biologico di rifiuti liquidi, previsti dalla tabella E.2 derivante dal BREF WT, cap. 4, tabella 4.1 vecchia edizione, riporta per completezza nella

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

sezione sulla miscelazione dei rifiuti. L'attività di gestione dei rifiuti liquidi provenienti da micro raccolta viene condotta sia effettuando operazioni di miscelazione non in deroga sia effettuando operazioni di miscelazione in deroga. Questi ultimi vengono condotti nel rispetto dei gruppi autorizzati A 1.1, A 1.2, A 2.1, A 2.2, A 2.3, A 2.4, A 2.5, A 2.6, A 3.1, A 3.2, A 3.3.

### 5.2.3 Linea L3 - Eliminazione di frazioni estranee

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di selezione e rimozione di eventuali frazioni estranee [R12/D13], effettuate a terra manualmente o con l'ausilio di mezzi meccanici, su singole partite di rifiuti in ingresso o di più partite di rifiuti in ingresso aventi medesimo codice EER e, se pericolosi, medesimo codice EER e medesime caratteristiche di pericolo. Le suddette lavorazioni sono eseguite anche utilizzando l'apposito impianto di selezione e predisposizione di balle pressate. Le attività sono finalizzate alla selezione di singole frazioni residuali destinate a diverse operazioni di recupero o smaltimento [R12/D13]. I rifiuti mantengono lo stesso codice EER di origine e la medesima filiera (R/D) di destino, mentre le frazioni rimosse sono gestite come rifiuti prodotti e destinate a recupero o a smaltimento. I rifiuti ammessi all'operazione di selezione per eliminazione di eventuali frazioni estranee [R12/D13] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione D13 sui rifiuti pericolosi. La rimozione di eventuali frazioni estranee non modifica le caratteristiche dei rifiuti e non cambia la loro classificazione, pertanto i rifiuti derivanti, che seguono la stessa filiera, conservano i codici EER in ingresso, mentre alle frazioni rimosse, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione della loro tipologia e delle caratteristiche chimico/fisiche, viene assegnato, indicativamente, uno dei seguenti codici EER: 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 06\*, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 19 12 10, 19 12 11\*, 19 12 12 o altri codici specifici espressamente richiesti da eventuali impianti terzi di destinazione, con classificazioni effettuate ai sensi della normativa vigente, escludendo ricorso a qualsivoglia caratterizzazione precauzionale.

### 5.2.4 Linea L4 – Selezione e cernita

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di selezione e cernita [R12/D13] di rifiuti misti effettuata a terra manualmente o con l'ausilio di mezzi meccanici. Le suddette lavorazioni sono eseguite anche utilizzando l'apposito impianto di selezione e predisposizione di balle pressate. Le attività sono finalizzate alla produzione di frazioni merceologiche omogenee di rifiuti destinati ad operazioni recupero presso impianti terzi, con eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento. Le frazioni di scarto sono gestite come rifiuti prodotti.

I rifiuti ammessi all'operazione di selezione e cernita [R12/D13] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione D13 sui rifiuti pericolosi. Le attività di rimozione e cernita non modificano le caratteristiche dei rifiuti e non cambiano la loro classificazione,

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

pertanto i rifiuti derivanti, che seguono la stessa filiera, conservano i codici EER in ingresso, mentre alle frazioni rimosse, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione della loro tipologia e delle caratteristiche chimico/fisiche, viene assegnato, indicativamente, uno dei seguenti codici 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 19 12 10, 19 12 12 o altri codici specifici indicati da eventuali impianti terzi di destinazione.

#### 5.2.5 Linea L5 – Separazione di fase

La linea prevede l'esecuzione dell'operazione di separazione di fase per gravità di rifiuti pericolosi e non pericolosi che presentano corpi di fondo. L'attività ha l'obiettivo di separare il surnatante dal deposito formatosi esclusivamente per gravità naturale e viene eseguita all'interno di fusti e/o cisternette. Le fasi ottenute sono gestite come rifiuti prodotti e avviate a recupero o a smaltimento. La verifica di trattabilità del rifiuto per l'operazione di separazione di fase viene effettuata da personale qualificato nelle discipline chimiche, che valuta, sulla base della documentazione acquisita in fase di omologa, le caratteristiche merceologiche e chimico-fisiche e il contenuto di sostanze pericolose e decide se sottoporre o meno il rifiuto al trattamento, e le modalità operative del trattamento stesso. Le operazioni sono eseguite garantendo la tracciabilità dei rifiuti sottoposti a tale attività e le valutazioni effettuate dal responsabile e le modalità esecutive delle stesse sono documentate e conservate. I rifiuti ammessi all'operazione di separazione di fase [R12/D13] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione D13 sui rifiuti pericolosi. La separazione di fase modifica lo stato fisico dei rifiuti e può modificare anche le caratteristiche chimiche delle fasi generate rispetto al rifiuto originale, pertanto i rifiuti derivanti, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, possono conservare i codici EER in ingresso o una o entrambe le fasi possono acquisire altri codici EER attribuiti in funzione delle nuove caratteristiche chimico/fisiche, con classificazioni effettuate ai sensi della normativa vigente, escludendo ricorso a qualsivoglia caratterizzazione precauzionale.

#### 5.2.6 Linea L6 – Riduzione volumetrica

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di riduzione volumetrica [R12/D13] di rifiuti non pericolosi e pericolosi, anche provenienti dalle altre attività autorizzate mediante trattamenti meccanici di triturazione, con impiego di trituratori fissi o mobili e/o mediante l'uso di pressa imballatrice. Le suddette lavorazioni sono eseguite anche utilizzando l'apposito impianto di selezione dotato di pressa imballatrice per la predisposizione di balle chiuse e compatte. Le operazioni di adeguamento volumetrico, finalizzate all'ottimizzazione delle fasi di trasporto e di conferimento a destino, sono effettuate su:

- singole partite di rifiuti in ingresso o su più partite con medesimo codice EER e stesse caratteristiche di pericolo, qualora pericolosi, per il loro invio a destino;
- sulle frazioni derivanti dalle operazioni di selezione e cernita, per il loro invio a destino;

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

- su rifiuti non polverulenti, non costituiti da recipienti sotto pressione, nelle aree indicate nella planimetria.

I rifiuti ammessi all'operazione di riduzione volumetrica [R12/D13] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella 7 per quanto concerne l'operazione D13 sui rifiuti pericolosi. La riduzione volumetrica modifica le caratteristiche fisiche dei rifiuti e può cambiare la loro classificazione, pertanto ai rifiuti triturati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, vengono assegnati uno dei seguenti codici 19 12 11\*, 19 12 12 o i codici in ingresso o altri codici specifici indicati da eventuali impianti terzi di destinazione, con classificazioni effettuate ai sensi della normativa vigente, escludendo ricorso a qualsivoglia caratterizzazione precauzionale. Ai suddetti rifiuti, qualora risultassero pericolosi, vengono attribuite le caratteristiche di pericolo derivanti dal loro contenuto di sostanze pericolose in base ai criteri stabiliti dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue.

#### **5.2.7 Linea L7 - Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di trattamento chimico-fisico [D9] di inertizzazione mediante stabilizzazione di rifiuti solidi polverulenti e non e fangosi, destinati allo smaltimento in discarica. Viste le numerose deroghe accordate agli impianti di discarica sono molti i rifiuti che già all'origine presentano caratteristiche compatibili con l'avvio a questa operazione di smaltimento e che non necessitano di alcun trattamento. Alla linea sono indirizzati i rifiuti che presentano un comportamento alla lisciviazione tale da generare un eluato con valori delle concentrazioni degli inquinanti di poco superiori ai valori soglia di ammissibilità in discarica. Lo scopo del trattamento è quello di modificare le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti, minimizzando il tasso di migrazione degli inquinanti, al fine di rendere possibile lo smaltimento in sicurezza anche di queste tipologie di rifiuti. Per favorire il raggiungimento di questi obiettivi nei processi di trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione, come previsto dalle relative BAT, possono essere impiegati, in aggiunta all'impiego di reattivi, anche rifiuti solidi con caratteristiche chimico/fisiche idonei a tali finalità. L'opportunità di impiegare un rifiuto in aggiunta ad un reagente deve essere valutata dal Direttore tecnico già in fase di omologa.

A questa linea di trattamento sono destinati i rifiuti non pericolosi e pericolosi con stato fisico polverulento, non polverulento e fangoso sia singolarmente, purché classificato con uno dei codici EER autorizzato all'operazione D9 e compreso nell'elenco della tabella 7, o derivanti da miscele non in deroga, nel caso che tutti i rifiuti siano classificati con codici EER compresi negli elenchi dei rispettivi gruppi di miscelazione A 3.4 o A 3.5 o A 3.6, purché tutti compatibili con lo smaltimento in discarica. I rifiuti destinati ad essere smaltiti in un impianto di discarica ammessi all'operazione di trattamento D9 sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 5 della tabella 7 o derivanti dai gruppi di miscelazione A 3.4 x D, A 3.5 x D

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

e A 3.6 x D che possono comprendere i rifiuti classificati con codici EER elencati rispettivamente nelle colonne XII, XIII e XIV della tabella 7.1. Il gruppo A 3.4 x D comprende prevalentemente rifiuti fangosi, il gruppo A 3.5 x D comprende prevalentemente rifiuti inorganici ed il gruppo A 3.6 x D i rifiuti prevalentemente organici. Il trattamento di inertizzazione mediante stabilizzazione modifica le caratteristiche dei rifiuti e cambia la loro classificazione, pertanto ai rifiuti trattati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, vengono assegnati, indicativamente, uno dei seguenti codici 19 03 04\*, 19 03 05, 19 02 04\*, 19 02 03, 19 02 05, 19 12 11\*, 19 12 12 o altri codici specifici, indicati da eventuali impianti terzi di destinazione, con classificazioni effettuate ai sensi della normativa vigente, escludendo ricorso a qualsivoglia caratterizzazione precauzionale. Ai suddetti rifiuti, qualora risultassero pericolosi, vengono attribuite le caratteristiche di pericolo derivanti dal loro contenuto di sostanze pericolose in base ai criteri stabiliti dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue.

#### **5.2.8 Linea L8 - Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di trattamento chimico-fisico [D9] di inertizzazione mediante solidificazione di rifiuti solidi polverulenti e non e fangosi destinati allo smaltimento in discarica. Alla linea sono indirizzati i rifiuti che presentano caratteristiche fisiche non perfettamente idonee allo smaltimento in discarica. Lo scopo del trattamento è quello di sfruttare l'utilizzo di additivi per modificare le caratteristiche fisiche dei rifiuti per produrre un rifiuto solido destinato allo smaltimento in discarica. Per favorire il raggiungimento di questi obiettivi nei processi di trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione, come previsto dalle relative BAT, possono essere impiegati, in aggiunta all'impiego di reattivi, anche rifiuti solidi polverulenti e non con caratteristiche chimico/fisiche idonei a tali finalità. L'opportunità di impiegare un rifiuto in aggiunta ad un reagente deve essere valutata dal Direttore tecnico già in fase di omologa.

A questa linea di trattamento sono destinati i rifiuti non pericolosi e pericolosi con stato fisico polverulento, non polverulento e fangoso sia singolarmente, purché classificato con uno dei codici EER autorizzato all'operazione D9 e compreso nell'elenco della tabella 7, o derivanti da miscele non in deroga, nel caso che tutti i rifiuti siano classificati con codici EER compresi negli elenchi dei rispettivi gruppi di miscelazione A 3.4 o A 3.5 o A 3.6, purché tutti compatibili con lo smaltimento in discarica. I rifiuti destinati ad essere smaltiti in un impianto di discarica ammessi all'operazione di trattamento D9 sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 5 della tabella 7 o derivanti dai gruppi di miscelazione A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D che possono comprendere i rifiuti classificati con codici EER elencati rispettivamente nelle colonne XII, XIII e XIV della tabella 7.1. Il gruppo A 3.4 x D comprende prevalentemente rifiuti fangosi, il gruppo A 3.5 x D comprende prevalentemente rifiuti inorganici ed il gruppo A 3.6 x D i rifiuti prevalentemente organici. Il trattamento di inertizzazione mediante solidificazione modifica le

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i>	
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

caratteristiche dei rifiuti e cambia la loro classificazione, pertanto ai rifiuti trattati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, vengono assegnati, indicativamente, uno dei seguenti codici 19 03 04\*, 19 03 05, 19 03 07\*, 19 03 06, 19 02 04\*, 19 02 03, 19 02 05, 19 12 11\*, 19 12 12 o altri codici specifici, indicati da eventuali impianti terzi di destinazione, con classificazioni effettuate ai sensi della normativa vigente, escludendo ricorso a qualsivoglia caratterizzazione precauzionale. Ai suddetti rifiuti, qualora risultassero pericolosi, vengono attribuite le caratteristiche di pericolo derivanti dal loro contenuto di sostanze pericolose in base ai criteri stabiliti dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue.

### 5.2.9 Linea L7 + L8 - Processo congiunto di stabilizzazione e solidificazione

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di trattamento chimico-fisico [D9] di inertizzazione mediante i processi congiunti di stabilizzazione e solidificazione di rifiuti solidi polverulenti e non e fangosi destinati allo smaltimento in discarica. Alla linea sono indirizzati i rifiuti che presentano caratteristiche chimico/fisiche non perfettamente idonee allo smaltimento in discarica, ma che dopo aver subito i processi congiunti di inertizzazione possono essere destinati in sicurezza allo smaltimento in discarica. Anche in questo caso per favorire il raggiungimento degli obiettivi dei trattamenti possono essere impiegati, in aggiunta all'impiego di reattivi, anche rifiuti solidi con caratteristiche chimico/fisiche idonee.

A questa linea di trattamento sono destinati i rifiuti non pericolosi e pericolosi con stato fisico polverulento, non polverulento e fangoso sia singolarmente, purché classificato con uno dei codici EER autorizzato all'operazione D9 e compreso nell'elenco della tabella 7, o derivanti da miscele non in deroga, nel caso che tutti i rifiuti siano classificati con codici EER compresi negli elenchi dei rispettivi gruppi di miscelazione A 3.4 o A 3.5 o A 3.6, purché tutti compatibili con lo smaltimento in discarica. I rifiuti destinati ad essere smaltiti in un impianto di discarica ammessi all'operazione di trattamento D9 sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 5 della tabella 7 o derivanti dai gruppi di miscelazione A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D che possono comprendere i rifiuti classificati con codici EER elencati rispettivamente nelle colonne XII, XIII e XIV della tabella 7.1. Il gruppo A 3.4 x D comprende prevalentemente rifiuti fangosi, il gruppo A 3.5 x D comprende prevalentemente rifiuti inorganici ed il gruppo A 3.6 x D i rifiuti prevalentemente organici. L'esecuzione dei processi congiunti di stabilizzazione e solidificazione modifica le caratteristiche dei rifiuti e cambia la loro classificazione, pertanto ai rifiuti trattati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, vengono assegnati, indicativamente, uno dei seguenti codici 19 03 04\*, 19 03 05, 19 03 07\*, 19 03 06, 19 02 04\*, 19 02 03, 19 02 05, 19 12 11\*, 19 12 12 o altri codici specifici, indicati da eventuali impianti terzi di destinazione, con classificazioni effettuate ai sensi della normativa vigente, escludendo ricorso a qualsivoglia caratterizzazione precauzionale. Ai suddetti rifiuti, qualora risultassero pericolosi, vengono attribuite le



	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

caratteristiche di pericolo derivanti dal loro contenuto di sostanze pericolose in base ai criteri stabiliti dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue.

#### 5.2.10 Linea L9 – Trattamento chimico-fisico di neutralizzazione

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di trattamento chimico-fisico [D9] di neutralizzazione volto a rimuovere le caratteristiche di pericolo HP2, HP8 ed HP15 al fine di adattare le caratteristiche chimiche del rifiuto alle condizioni per il deposito in impianti di discarica. Per favorire il raggiungimento degli obiettivi dei trattamenti di neutralizzazioni, come previsto dalle relative BAT, possono essere impiegati, in aggiunta all'impiego di reattivi, anche rifiuti solidi polverulenti e non e liquidi con caratteristiche chimico/fisiche idonee a tali finalità. L'opportunità di impiegare un rifiuto in aggiunta ad un reagente deve essere valutata dal Direttore tecnico già in fase di omologa.

A questa linea di trattamento sono destinati i rifiuti pericolosi con stato fisico polverulento, non polverulento e fangoso caratterizzati da uno o più delle caratteristiche di pericolo HP2, HP8 ed HP15, con uno dei codici EER autorizzato all'operazione D9 e compreso nell'elenco della tabella 7, o derivanti da miscele non in deroga, nel caso che tutti i rifiuti siano classificati con codici EER compresi negli elenchi dei rispettivi gruppi di miscelazione A 3.4 o A 3.5 o A 3.6, purché tutti aventi medesima destinazione finale. I rifiuti ammessi all'operazione di neutralizzazione sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 5 della tabella 7 o derivanti dai gruppi di miscelazione A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D che possono comprendere i rifiuti classificati con codici EER elencati rispettivamente nelle colonne XII, XIII e XIV della tabella 7.1. Il gruppo A 3.4 x D comprende prevalentemente rifiuti fangosi, il gruppo A 3.5 x D comprende prevalentemente rifiuti inorganici ed il gruppo A 3.6 x D i rifiuti prevalentemente organici. Il trattamento di neutralizzazione modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti e cambia la loro classificazione, pertanto ai rifiuti trattati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, vengono assegnati, indicativamente, uno dei seguenti codici 19 03 04\*, 19 03 05, 19 02 04\*, 19 02 05, 19 02 03, 19 12 11\*, 19 12 12 o altri codici specifici, indicati da eventuali impianti terzi di destinazione, con classificazioni effettuate ai sensi della normativa vigente, escludendo ricorso a qualsivoglia caratterizzazione precauzionale. Ai suddetti rifiuti, qualora risultassero pericolosi, vengono attribuite le caratteristiche di pericolo derivanti dal loro contenuto di sostanze pericolose in base ai criteri stabiliti dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue.

#### 5.2.11 Linea L10 – Trattamento chimico-fisico finalizzato alla produzione di rifiuto combustibile solido

La linea prevede la preparazione di rifiuti non pericolosi e pericolosi attraverso operazioni di trattamento chimico-fisico e meccanico con impregnazione [R12/D9] finalizzata alla produzione di rifiuto combustibile solido, conformemente a quanto previsto dal BREF WT 2018, paragrafo 5.3.2.2, da avviare a smaltimento

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

mediante operazione di incenerimento a terra (D10) o a recupero mediante utilizzazione principalmente come combustibile o come altro mezzo per produrre energia (R1).

Alla linea di trattamento per la produzione di rifiuto combustibile solido sono destinati i rifiuti non pericolosi e pericolosi sia singolarmente, purché classificati con uno dei codici EER autorizzato alle operazioni R12/D9 e compreso nell'elenco della colonna 6 della tabella 7 o derivanti dai gruppi di miscelazione A 3.4 x I, A 3.5 x I e A 3.6 x I che possono comprendere i rifiuti classificati con codici EER elencati rispettivamente nelle colonne XV, XVI e XVII della tabella 7.1. . Il gruppo A 3.4 x I comprende prevalentemente rifiuti fangosi, il gruppo A 3.5 x I comprende prevalentemente rifiuti inorganici ed il gruppo A 3.6 x I i rifiuti prevalentemente organici. Il trattamento per la produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti e cambia la loro classificazione. Ai rifiuti prodotti, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, vengono assegnati, indicativamente, uno dei seguenti codici 19 03 04\*, 19 03 05, 19 02 03, 19 02 04\*, 19 02 05, 19 12 10, 19 12 11\*, 19 12 12 o altri codici specifici, indicati da eventuali impianti terzi di destinazione, con classificazioni effettuate ai sensi della normativa vigente, escludendo ricorso a qualsivoglia caratterizzazione precauzionale. Ai suddetti rifiuti vengono attribuite le caratteristiche di pericolo derivanti dal loro contenuto di sostanze pericolose in base ai criteri stabiliti dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue. Ai suddetti rifiuti, qualora risultassero pericolosi, vengono attribuite le caratteristiche di pericolo derivanti dal loro contenuto di sostanze pericolose in base ai criteri stabiliti dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue.

### 5.3 Quantitativi autorizzati

Le potenzialità dell'impianto sono quelle riportate nel Giudizio n° 3701 del 07/07/2022 espresso dal Comitato CCR-VIA della regione Abruzzo nell'ambito della VP che ha preso in esame lo stato dell'impianto rispetto agli atti autorizzativi che si sono succeduti nel tempo. Per quanto concerne la potenzialità istantanea complessiva e la potenzialità giornaliera i dati sono quelli riportati a pagina 6/16 e sono i seguenti:

È dichiarato che l'impianto nel suo complesso ha una **potenzialità istantanea complessiva** di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi pari a **19.888 t** mentre la **potenzialità giornaliera** complessiva è pari a **1200 t**.

mentre i dati sulle potenzialità giornaliere, suddivise per le diverse tipologie di operazione, sono quelli riportati a pag. 7/16 e sono i seguenti:

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

Come dichiarato, il primo provvedimento contemplava lo svolgimento delle seguenti attività di trattamento rifiuti, con le relative potenzialità:

- **D9** Trattamento chimico-fisico di rifiuti: **300 tons/gg**
- **D13** Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D 1 a D 12: **150 tons/gg**
- **D14** Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D 1 a D 13: **150 tons/gg**
- **D15** Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D 1 a D14: **300 tons/gg**
- **R13** Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12: **300 tons/gg**
- **R4** Riciclo/Recupero dei metalli e dei composti metallici (autodemolizione): **6,3 tons/gg**
- **R12** Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R11 (produzione CDR): **100 tons/gg**

Il deposito preliminare [D15] di rifiuti non pericolosi e pericolosi non supera il limite temporale di 1 anno, il trattamento chimico/fisico [D9] non supera il limite temporale di 3 anni, salvo espressa e motivata richiesta di deroghe presentata agli organi competenti, e il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dall'installazione non supera il limite temporale di 1 anno, come previsto dall'articolo 183 del d.lgs. 152/06.

La piattaforma ecologica della Ge.Ko S.r.l., nelle more dell'approvazione del Rapporto di Sicurezza elaborato in base alla verifica di assoggettabilità alla direttiva Seveso III effettuata a settembre 2021, opera restando al di sotto delle quantità limite di soglia inferiore definite nella Parte 1 dell'Allegato 1 al D. Lgs. 26 giugno 2015, n. 105. Le suddette quantità limite individuano le quantità massime ragionevolmente prevedibili di sostanze pericolose che sono o possono essere presenti in qualsiasi momento all'interno dello stabilimento, individuate assimilando i rifiuti pericolosi in base ai codici di indicazione di pericolo delle sostanze pericolose che lo costituiscono o lo contaminano ad una o più delle categorie di sostanze pericolose indicate nella Parte 1 dell'Allegato 1 alla direttiva Seveso III e che nelle condizioni esistenti presentano o possono presentare proprietà analoghe relativamente alla possibilità di incidenti rilevanti. Le quantità limite istantanee di rifiuti pericolosi detenibili presso lo stabilimento in relazione alle categorie di sostanze pericolose cui possono essere ragionevolmente assimilate sono, pertanto, le seguenti:

Categorie delle sostanze pericolose conformemente al regolamento (CE) n. 1272/2008	Quantità limite (t)
H1 TOSSICITÀ ACUTA	5
H2 TOSSICITÀ ACUTA	50
H3 TOSSICITÀ SPECIFICA PER ORGANI BERSAGLIO – ESPOSIZIONE SINGOLA	50
P1a ESPLOSIVI	Tipologie di rifiuti non gestite
P1B ESPLOSIVI	Tipologie di rifiuti non gestite
P2 GAS INFIAMMABILI	Tipologie di rifiuti non gestite
P3a AEROSOL INFIAMMABILI	Tipologie di rifiuti non gestite
P3B AEROSOL INFIAMMABILI	Tipologie di rifiuti non gestite
P4 GAS COMBURENTI	Tipologie di rifiuti non gestite
P5a LIQUIDI INFIAMMABILI	Tipologie di rifiuti non gestite nelle condizioni previste
P5B LIQUIDI INFIAMMABILI	Tipologie di rifiuti non gestite nelle

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

	condizioni previste
P5C LIQUIDI INFIAMMABILI	5.000
P6a SOSTANZE E MISCELE AUTOREATTIVE E PEROSSIDI ORGANICI	10
P6b SOSTANZE E MISCELE AUTOREATTIVE E PEROSSIDI ORGANICI	50
P7 LIQUIDI E SOLIDI PIFOFORICI	50
P8 LIQUIDI E SOLIDI COMBURENTI	50
E1 PERICOLOSO PER L'AMBIENTE ACQUATICO, CATEGORIA DI TOSSICITÀ ACUTA 1 O DI TOSSICITÀ CRONICA 1	100
E2 PERICOLOSO PER L'AMBIENTE ACQUATICO, CATEGORIA DI TOSSICITÀ CRONICA 2	200
O1 SOSTANZE O MISCELE CON INDICAZIONE DI PERICOLO EUH014	100
O2 SOSTANZE E MISCELE CHE, A CONTATTO CON L'ACQUA, LIBWERANO GAS INFIAMMABILI	100
O1 SOSTANZE O MISCELE CON INDICAZIONE DI PERICOLO EUH029	50

Le diverse linee dell'installazione, le tipologie di rifiuti ammessi a ciascuna linea, le operazioni effettuate, i codici EER dei rifiuti in ingresso ed in uscita, la descrizione e le finalità delle operazioni, le modalità di esecuzione e le tecnologie adottate, le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita con le indicazioni delle superfici e delle capacità, come da layout allegato (Allegato B1), e le destinazioni finali dei rifiuti e delle prime prodotte dall'installazione sono riportate nella seguente tabella:

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

Linea	Tipologie rifiuti	Operazione	EER ingresso	Descrizione e finalità	Aree rifiuti in ingresso	Capacità (t)	Area di lavorazione Modalità e tecnologia	EER in uscita	BOX e aree rifiuti in uscita	Capacità (t)	Destinazione
L1/R	Rifiuti solidi non pericolosi	R13 - Messa in riserva	Tab. 7 – Colonna 1	Stoccaggio per avvio ad operazioni di recupero	1-Inerti (425m <sup>2</sup> ) 2-Vetro (220m <sup>2</sup> ) 3-Carta (175m <sup>2</sup> ) 4-Fe e Acc (175m <sup>2</sup> ) 5-Legno (175m <sup>2</sup> ) 6-Al e Cu (175m <sup>2</sup> ) 7 – Plastiche (175m <sup>2</sup> ) 8 – 191212 (250m <sup>2</sup> ) 25 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 30b (100m <sup>2</sup> ) [RAEE]	675 375 225 300 225 300 300 300 50 110	Nessuna se l'imballaggio non è a norma, altrimenti avvio alla linea 2	EER in ingresso	--	--	Operazioni di recupero presso impianti esterni
L1/D	Rifiuti solidi non pericolosi e pericolosi	D15 - Deposito preliminare	Tab. 7 – Colonna 3	Stoccaggio per avvio ad operazioni di trattamento e smaltimento finale	25b (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 26 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 46 (40m <sup>2</sup> ) [Big bags] 30a (100m <sup>2</sup> ) [RAEE] 31 (215m <sup>2</sup> ) [RCA] 31b (215m <sup>2</sup> ) [Farmaci]	50 50 60 110 215 215	Nessuna se l'imballaggio non è a norma, altrimenti avvio alla linea 2	EER in ingresso	--	--	Operazioni di trattamento interne o di smaltimento presso impianti esterni
L2/R	Rifiuti solidi non pericolosi medesimi codici EER	R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11	Tab. 7 – Colonna 2	Accorpamento con imballaggi a norma	44 (250m <sup>2</sup> ) 23 (225m <sup>2</sup> ) 25 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 30b (100m <sup>2</sup> ) [RAEE]	225 150 50 110	Sezione A (180m <sup>2</sup> ) Sezione B (50m <sup>2</sup> ) Sezione C (100m <sup>2</sup> ) AREA 26b (29m <sup>2</sup> ) AREA 30b1 (100m <sup>2</sup> ) [RAEE] Manuale e/o con mezzi meccanici, trituratore meccanico, vaglio e/o impianto di selezione con pressa imballatrice	EER in ingresso	1-Inerti (425m <sup>2</sup> ) 2-Vetro (220m <sup>2</sup> ) 3-Carta (175m <sup>2</sup> ) 4-Fe e Acc (175m <sup>2</sup> ) 5-Legno (175m <sup>2</sup> ) 6-Al e Cu (175m <sup>2</sup> ) 7 – Plastiche (175m <sup>2</sup> ) 8 – 191212 (250m <sup>2</sup> ) 25 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.]	675 375 225 300 225 300 300 300 50 90	Operazioni di recupero presso impianti esterni
L2/D	Rifiuti solidi pericolosi medesimi codici EER e stesse caratteristiche di pericolo	D14 - Ricondizionamento preliminare	Tab. 7 – Colonna 4	Accorpamento con imballaggi a norma omologati ONU	25b (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 26 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 46 (40m <sup>2</sup> ) [Scarico Big bags] 30a (100m <sup>2</sup> ) [RAEE] 31 (115m <sup>2</sup> ) [RCA] 31b (215m <sup>2</sup> ) [Farmaci]	50 50 60 110 215 215	AREA 26b (29m <sup>2</sup> , 50t) AREA 30a1 (100m <sup>2</sup> ) [RAEE] Manuale, con mezzi meccanici o impianto di selezione con pressa imballatrice	EER in ingresso	25b (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 26 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 46 (40m <sup>2</sup> ) [Big bags] 30a (200m <sup>2</sup> ) [RAEE] 31 (215m <sup>2</sup> ) [RCA] 31b (215m <sup>2</sup> ) [Farmaci] 22 (225m <sup>2</sup> )	50 50 60 220 215 215 135 113 120 150	Operazioni di trattamento interne o di trattamento o smaltimento presso impianti esterni
L2 Reag	REAGENTI SCADUTI Sostanze chimiche negli imballaggi originali etichettati	D14 - Ricondizionamento preliminare	16 05 06* 16 05 07* 16 05 08* 16 05 09 16 03 03* 16 03 04 16 03 05* 16 03 06 16 03 07* 18 01 06* 18 01 07	Accorpamento	Zona ATEX 32	Schema 2	ZONA ATEX 32 Manuale	16 05 06* 16 05 07* 16 05 08* 16 05 09 16 03 03* 16 03 04 16 03 05* 16 03 06 16 03 07* 18 01 06* 18 01 07	Zona ATEX	Schema 2	Operazioni di smaltimento presso impianti esterni
L2 Liq	Rifiuti liquidi non pericolosi	D14 - Ricondizionamento preliminare	EER attribuito dal produttore/detentore	Accorpamento	25 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.]	50	AREA 26b (180m <sup>2</sup> ) Manuale, con mezzi meccanici e pompe	EER in ingresso o 19 02 03	25 (29m <sup>2</sup> )	50	Operazioni di trattamento e/o smaltimento presso impianti esterni
L2 Liq	Rifiuti liquidi pericolosi non sottoposti a direttiva Seveso provenienti micro-raccolta	D14 - Ricondizionamento preliminare	EER attribuito dal produttore/detentore	Accorpamento	25b (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 26 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.]	50 50	AREA 26b (180m <sup>2</sup> ) Manuale, con mezzi meccanici e pompe	EER in ingresso o 19 02 04*, 16 10 01*, 16 10 03* 0	25b (29m <sup>2</sup> ) 26 (29m <sup>2</sup> )	50 50	Operazioni di trattamento e/o smaltimento presso impianti esterni

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

								16 07 08*			
L2 Liq	Rifiuti liquidi pericolosi sottoposti a direttiva Seveso provenienti micro-raccolta	D14 - Ricondizionamento preliminare	EER attribuito dal produttore/detentore	Accorpamento	Zona ATEX 32	Schema 2	ZONA ATEX 32 Manuale, con mezzi meccanici e pompe adeguate	EER in ingresso o 19 02 04*, 16 10 01*, 16 10 03* 0 16 07 08*	Zona ATEX 32	Schema 2	Operazioni di trattamento e/o smaltimento presso impianti esterni
L3/R	Rifiuti solidi non pericolosi	R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11	Tab. 7 – Colonna 2	Eliminazione frazioni estranee e raggruppamento preliminare	23 (225m <sup>2</sup> ) 25 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 30b (100m <sup>2</sup> ) [RAEE] 37 (40m <sup>2</sup> ) [Scarico Big bags] 44 (250m <sup>2</sup> ) 13 (40m <sup>2</sup> ) 14 (21m <sup>2</sup> ) 15 (38m <sup>2</sup> )	150 50 110 90 225 45 23 45	Operazione eseguita nelle aree di deposito preliminare	EER in ingresso	Frazioni di scarto	Linea L3/D	Operazioni di trattamento interne o di smaltimento presso impianti esterni
L3/D	Rifiuti solidi non pericolosi e pericolosi	D13 - Raggruppamento preliminare	Tab. 7 – Colonna 4	Eliminazione frazioni estranee e raggruppamento preliminare	17 (38m <sup>2</sup> ) 18 (38m <sup>2</sup> ) 19 (38m <sup>2</sup> ) 38 (58m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 39 (52m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 40 (55m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 46 (40m <sup>2</sup> ) [Scarico Big bags] 25b (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 26 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 30a (100m <sup>2</sup> ) [RAEE] 31 (215m <sup>2</sup> ) [RCA] 31b (215m <sup>2</sup> ) [Farmaci]	45 45 40 135 113 120 60 50 50 110 215 215	Operazione eseguita nelle aree di deposito preliminare	EER in ingresso	Frazioni di scarto	Linea L3/R	Operazioni di recupero presso impianti esterni
L4/R	Rifiuti solidi non pericolosi	R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11	Tab. 7 – Colonna 2	Selezione e cernita	23 (225m <sup>2</sup> ) 25 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 30b (100m <sup>2</sup> ) [RAEE] 37 (40m <sup>2</sup> ) [Big bags] 44 (250m <sup>2</sup> ) 13 (40m <sup>2</sup> ) 14 (21m <sup>2</sup> ) 15 (38m <sup>2</sup> )	150 50 110 90 225 45 23 45	Sezione A (180m <sup>2</sup> ) Sezione B (50m <sup>2</sup> ) Sezione C (100m <sup>2</sup> ) AREA 26b (29m <sup>2</sup> ) AREA 30b1 (100m <sup>2</sup> ) [RAEE] Manuale e/o con mezzi meccanici, trituratore meccanico, vaglio e/o impianto di selezione con pressa imballatrice	19 12 01 19 12 02 19 12 03 19 12 04 19 12 05 19 12 07 19 12 08 19 12 09 19 12 10 19 12 12	1-inerti (425m <sup>2</sup> ) 2-vetro (220m <sup>2</sup> ) 3-carta (175m <sup>2</sup> ) 4-Fe e Acc (175m <sup>2</sup> ) 5-legno (175m <sup>2</sup> ) 6-Al e Cu (175m <sup>2</sup> ) 7 - plastica (175m <sup>2</sup> ) 8 – 191212 (250m <sup>2</sup> ) 37 (40m <sup>2</sup> ) [Big bags] Frazioni di scarto	675 375 225 300 225 300 300 300 90	Operazioni di recupero presso impianti esterni
L5/R	Rifiuti bifasici non pericolosi	R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11	Tab. 7 – Colonna 2	Separazione di fase	25 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.]	50	AREA 26b (29m <sup>2</sup> )	EER in ingresso	25 (29m <sup>2</sup> )	50	Operazioni di recupero presso impianti esterni
L5/D	Rifiuti bifasici non pericolosi e pericolosi	D13 - Raggruppamento preliminare	Tab. 7 – Colonna 4	Separazione di fase	25b (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 26 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] Zona ATEX 32	50 50 Schema 2	AREA 26b (29m <sup>2</sup> ) ZONA ATEX 32 Per gravità in fusti e cisternette - Manuale o con pompe adeguate	EER in ingresso	25b (29m <sup>2</sup> ) 26 (29m <sup>2</sup> ) Zona ATEX 32	50 50 Schema 2	Operazioni di trattamento interne o presso impianti esterni finalizzate allo smaltimento
L6/R	Rifiuti solidi non pericolosi	R12 - Scambio di rifiuti per	Tab. 7 – Colonna 2	Riduzione volumetrica	44 (250m <sup>2</sup> )	225	Sezione A (180m <sup>2</sup> ) Trituratore meccanico e/o impianto di selezione con pressa imballatrice, e/o vaglio mobile	EER in ingresso o 19 12 12	8 – 191212 balle e sfuso (250m <sup>2</sup> ) 13 (40m <sup>2</sup> ) 14 (21m <sup>2</sup> ) 15 (38m <sup>2</sup> )	300 45 23 45	Operazioni di recupero presso impianti esterni
L6/D	Rifiuti solidi non pericolosi e pericolosi	D13 - Raggruppamento preliminare	Tab. 7 – Colonna 4	Riduzione volumetrica	38 (58m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 39 (52m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 40 (55m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 43 (21m <sup>2</sup> )	135 113 120 45	Sezione G (100m <sup>2</sup> ) Trituratore meccanico e/o impianto di selezione con pressa imballatrice, e/o vaglio mobile	EER in ingresso o 19 12 11*	17 (38m <sup>2</sup> ) 18 (38m <sup>2</sup> ) 19 (38m <sup>2</sup> ) 20 21	45 45 40 113 180	Operazioni di trattamento interne o presso impianti esterni finalizzate allo smaltimento
L7 L8 L7+L8 L9	Rifiuti solidi non pericolosi e pericolosi destinati allo smaltimento in impianti di discarica	D9 - Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato, che dia origine a composti o a miscugli	Tab. 7 – Colonna 5 D9 x D Tab. 7 - Colonna 6, GM A 3.4 x D Tab. 7 - Colonna 7, GM A 3.5 x D	Trattamento C/F di inertizzazione mediante stabilizzazione, solidificazione,	25 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 25b (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 26 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] Silo 45.1 (35m <sup>3</sup> ) [Rif. Pulver.] Silo 45.2 (30m <sup>3</sup> ) [Rif. Pulver.]	50 50 50 30 25	VASCA 27b (40m <sup>2</sup> , 80m <sup>3</sup> , 80t) Sezione G (100m <sup>2</sup> , 360m <sup>3</sup> , 225t) Sezione H (27m <sup>2</sup> , 54m <sup>3</sup> , 60t) Sezione B (50m <sup>2</sup> ) Sezione 29 (400m <sup>2</sup> )	19 03 04* 19 03 05 19 02 04* 19 02 03 19 02 05	9 (220m <sup>2</sup> ) 10 (220 m <sup>2</sup> ) 11 (220 m <sup>2</sup> ) 12 (295m <sup>2</sup> ) Vasca 27 (120m <sup>3</sup> )	495 495 495 675 120	D1 – Impianti di discarica per rifiuti non pericolosi o per rifiuti pericolosi

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

		eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (ad esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.; Trattamento di miscelazione non in deroga ed in deroga	Tab. 7 - Colonna 8, GM A 3.6 x D	processi congiunti di stabilizzazione e solidificazione e/o di neutralizzazione [HP2, HP8 ed HP15]; Ottimizzazione conferimenti presso impianti di smaltimento finale	13 (40m <sup>2</sup> ) 14 (21m <sup>2</sup> ) 15 (38m <sup>2</sup> ) 17 (38m <sup>2</sup> ) 18 (38m <sup>2</sup> ) 19 (32m <sup>2</sup> ) 37 (40m <sup>2</sup> ) big bags 46 (40m <sup>2</sup> ) [Scarico Big bags] 38 (58m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 39 (52m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 40 (55m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 43(21m <sup>2</sup> )	45 23 45 45 45 40 90 60 135 113 120 45	Mezzi meccanici (ragni e pale) e/o tritratore mobile e/o tritratore fisso e/o impianto di trattamento C/F con tramoggia di carico, apri- sacco per rifiuti polverulenti in big bags, miscelatore meccanico, vasca di reazione e box di maturazione e/o vaglio	19 12 11* 19 12 12 19 03 06 19 03 07*	Vasca 28 (120m <sup>3</sup> ) 41.1 (30m <sup>2</sup> ) 41.2 (30m <sup>2</sup> ) 41.3 (30m <sup>2</sup> ) 29b (400m <sup>2</sup> ) 24 (530m <sup>2</sup> ) 33 (255m <sup>2</sup> ) 34 (256m <sup>2</sup> ) 35 (1.440m <sup>2</sup> ) 36 (718m <sup>2</sup> )	120 68 68 68 900 1.125 600 600 3.750 1.650	
L10	Rifiuti non pericolosi e pericolosi destinati all'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento	<b>D9</b> - Trattamento fisico- chimico non specificato altrove nel presente allegato, che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (ad esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc. Trattamento di miscelazione non in deroga ed in deroga	Tab. 7 – Colonna 9 D9 x I Tab. 7 - Colonna 10, GM A 3.4 x I Tab. 7 - Colonna 11, GM A 3.5 x I Tab. 7 - Colonna 12, GM A 3.6 x I	Trattamento C/F per la produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido; Ottimizzazione conferimenti presso impianti di smaltimento finale	25 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 25b (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] 26 (29m <sup>2</sup> ) [Fusti e cist.] Silo 45.1 (35m <sup>3</sup> ) [Rif. Pulver.] Silo 45.2 (30m <sup>3</sup> ) [Rif. Pulver.] 13 (40m <sup>2</sup> ) 14 (21m <sup>2</sup> ) 15 (38m <sup>2</sup> ) 17 (38m <sup>2</sup> ) 18 (38m <sup>2</sup> ) 19 (32m <sup>2</sup> ) 37 (40m <sup>2</sup> ) big bags 46 (40m <sup>2</sup> ) [Scarico Big bags] 38 (58m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 39 (52m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 40 (55m <sup>2</sup> ) [Area di scarico] 43(21m <sup>2</sup> )	50 50 50 30 25 45 23 45 45 45 40 90 60 135 113 120 45	<b>Sezione G (100m<sup>2</sup>, 360m<sup>3</sup>, 225t)</b> <b>Sezione B (50m<sup>2</sup>)</b> Mezzi meccanici (ragni e pale) e/o tritratore fisso, vasche di reazione e box di maturazione e/o vaglio	19 03 04* 19 03 05 19 02 04* 19 02 03 19 02 05 19 12 10 19 12 11* 19 12 12	20 (42m <sup>2</sup> ) 21 (85m <sup>2</sup> )	113 180	Produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido R1 - Recupero energetico D10 – Incenerimento a terra

**Tabella 5.3.1 – Linee, tipologie di rifiuti, operazioni, EER in ingresso ed in uscita, descrizione e finalità, aree in ingresso ed in uscita con indicazione delle superfici e della capacità, modalità e tecnologie e destinazione.**

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

Le categorie di sostanze pericolose definite nella Parte 1 dell'Allegato 1 della Direttiva Seveso III, le caratteristiche di pericolo dei rifiuti, i codici di indicazioni di pericolo la tipologia di rifiuto, le modalità di imballaggio ed i quantitativi massimi detenuti in un qualsiasi istante all'interno della zona ATEX nell'ambito delle linee 9 e 10 sono riportate nella seguente tabella:

Categoria sostanze pericolose Direttiva Seveso III	Caratteristica di pericolo come rifiuto	Codici di indicazione di pericolo sostanze pericolose	Tipologia	Colli massimi detenibili	Quantitativi massimi detenibili t [kg]
<b>H1 TOSSICITÀ ACUTA</b> Categoria 1, tutte le vie di esposizione	HP6	H300(1), H310(1), H330(1)	Reagentario	3 fustini da 25kg	0,075 [75]
<b>H2 TOSSICITÀ ACUTA</b> — Categoria 2, tutte le vie di esposizione — Categoria 3, esposizione per inalazione (cfr. nota 7)	HP6	H300(2), H310(2), H330(2), H301, H311, HH331, H302, H312, H332	Reagentario	35 fustini da 25kg	0,875 [875]
<b>H3 TOSSICITÀ SPECIFICA PER ORGANI BERSAGLIO (STOT) — ESPOSIZIONE SINGOLA STOT SE</b> Categoria 1	HP5	H370	Reagentario	35 fustini da 25kg	0,875 [875]
<b>P5c LIQUIDI INFIAMMABILI</b> Liquidi infiammabili, categorie 2 o 3, non compresi in P5a e P5b	HP3	H224, H225, H226	Reagentario	600 fustini da 25kg	15 [15.000]
			Rifiuti in D15	60 cisternette da 1.000kg	60 [60.000]
<b>P6b SOSTANZE E MISCELE AUTOREATTIVE e PEROSSIDI ORGANICI</b> Sostanze e miscele autoreattive, tipo C, D, E o F, oppure Perossidi organici, tipo C, D, E o F	HP3	H242	Reagentario	2 fustini da 25kg	0,05 [50]
			Rifiuti in D15	8 fustini da 5kg	0,04 [40]
<b>P7 LIQUIDI E SOLIDI PIROFORICI</b> Liquidi piroforici, categoria 1 Solidi piroforici, categoria 1	HP3	H250	Reagentario	2 fustini da 25kg	0,05 [50]
			Rifiuti in D15	8 fustini da 5kg	0,04 [40]
<b>P8 LIQUIDI E SOLIDI COMBURENTI</b> Liquidi comburenti, categoria 1, 2 o 3, oppure Solidi comburenti, categoria 1, 2 o 3	HP2	H271, H272	Reagentario	2 fustini da 25kg	0,05 [50]
			Rifiuti in D15	10 taniche da 2,5kg + 4 sacchetti da 5kg	0,045 [25+20=45]
<b>E1 Pericoloso per l'ambiente acquatico, categoria di tossicità acuta 1 o di tossicità cronica 1</b>	HP14	H410	Reagentario	7 fustini da 25kg	0,175 [175]
<b>E2 Pericoloso per l'ambiente acquatico, categoria di tossicità cronica 2</b>	HP14	H411	Reagentario	15 fustini da 25kg	0,375 [375]
O1 Sostanze o miscele con indicazione di pericolo EUH014	HP3	EUH014	Reagentario	7 fustini da 25kg	0,175 [175]
O2 Sostanze e miscele che, a contatto con l'acqua, liberano gas infiammabili, categoria 1	HP3	H260, H261	Reagentario	7 fustini da 25kg	0,175 [175]
O3 Sostanze o miscele con indicazione di pericolo EUH029	HP12	EUH029	Reagentario	35 fustini da 25kg	0,875 [875]

**Tabella 5.3.2– Categorie delle sostanze pericolose, caratteristiche di pericolo dei rifiuti, codici di indicazioni di pericolo, tipologia di rifiuto, modalità di imballaggio e quantitativi massimi detenuti all'interno della zona ATEX.**



	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

### 5.3.1 Capacità istantanee

Dalla tabella 5.3.1, che illustra tutte le aree dedicate allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso, le sezioni dedicate ai trattamenti e le aree dedicate allo stoccaggio dei rifiuti in uscita, sono facilmente desumibili i dati relativi alle capacità istantanee che sono riassunti nella seguente tabella.

Aree rifiuti in ingresso	Capacità (t)	BOX e aree rifiuti in uscita	Capacità (t)
13 (40m <sup>2</sup> )	45	1-inerti (425m <sup>2</sup> )	675
14 (21m <sup>2</sup> )	23	2-vetro (220m <sup>2</sup> )	375
15 (38m <sup>2</sup> )	45	3-carta (175m <sup>2</sup> )	225
17 (38m <sup>2</sup> )	45	4-Fe e Acc (175m <sup>2</sup> )	300
18 (38m <sup>2</sup> )	45	5-legno (175m <sup>2</sup> )	225
19 (32m <sup>2</sup> )	40	6-Al e Cu (175m <sup>2</sup> )	300
23 (225m <sup>2</sup> )	150	7 – plastica (175m <sup>2</sup> )	300
25 (29m <sup>2</sup> )	50	8 – 191212 (250m <sup>2</sup> )	300
25b (29m <sup>2</sup> )	50	9 (220m <sup>2</sup> )	495
26 (29m <sup>2</sup> )	50	10 (220m <sup>2</sup> )	495
30a (100m <sup>2</sup> )	110	11 (220m <sup>2</sup> )	495
30b (100m <sup>2</sup> )	110	12 (295m <sup>2</sup> )	675
31 (200m <sup>2</sup> )	215	20 (42m <sup>2</sup> )	113
31b (200m <sup>2</sup> )	215	21 (85m <sup>2</sup> )	180
43 (21m <sup>2</sup> )	45	22 (225m <sup>2</sup> )	150
44 (250m <sup>2</sup> )	225	24 (530m <sup>2</sup> )	1.125
Zona ATEX	79	Vasca 27 (40m <sup>2</sup> )	120
Silo 45.1	30	Vasca 28 (62m <sup>2</sup> )	120
Silo 45.2	25	29b (400m <sup>2</sup> )	900
		33 (255m <sup>2</sup> )	600
		34 (256m <sup>2</sup> )	600
		35 (1.440m <sup>2</sup> )	3.750
		36 (718m <sup>2</sup> )	1.650
		41.1 (30m <sup>2</sup> )	68
		41.2 (30m <sup>2</sup> )	68
		41.3 (30m <sup>2</sup> )	68
Aree di lavorazione	Capacità (t)	Aree di scarico	Capacità (t)
Vasca H (54m <sup>3</sup> )	60	38 (58m <sup>2</sup> )	135
Vasca G (360m <sup>3</sup> )	225	39 (52m <sup>2</sup> )	113
Area 26b (29m <sup>2</sup> )	50	40 (55m <sup>2</sup> )	120
Vasca 27b (40m <sup>2</sup> )	80	37 (40m <sup>2</sup> ) big bags	90
Sezione 29b (400m <sup>2</sup> )	900	46 (30m <sup>2</sup> ) big bags	60
30a1 (100m <sup>2</sup> )	110		
30b1 (100m <sup>2</sup> )	110		
30b1 (100m <sup>2</sup> )	110		

Tabella 0.3 – Quantitativi istantanei.

La capacità istantanea della piattaforma ecologia così calcolata, tenendo conto del fattore di riduzione applicato per approssimare il volume reale dei cumuli, che non hanno la forma di parallelepipedi regolari, è

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

pari a 18.127t. Il valore ottenuto, valutando le approssimazioni necessarie, è prossimo al dato riportato nella VP.

## 6.0 Trattamento chimico/fisico dei rifiuti e miscelazione.

All'interno dell'installazione sono eseguite le operazioni di trattamento chimico/fisico di inertizzazione e neutralizzazione, con eventuale miscelazione di rifiuti non pericolosi e pericolosi. I trattamenti chimico/fisici sono quelli eseguite nelle seguenti linee:

- [L7] trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione;
- [L8] trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione;
- [L7 + L8] trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante processi congiunti di stabilizzazione e solidificazione;
- [L9] trattamento chimico-fisico di neutralizzazione;
- [L10] trattamento chimico-fisico finalizzato alla produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido;

Le linee [L7], [L8], [L7 + L8] ed [L9] sono dedicate al trattamento chimico/fisico di rifiuti non pericolosi e pericolosi con stato fisico solido polverulento, solido non polverulento e fangoso al fine di conferire ai rifiuti caratteristiche strutturali e chimico/fisiche adatte per lo smaltimento mediante deposito in impianti di discarica.

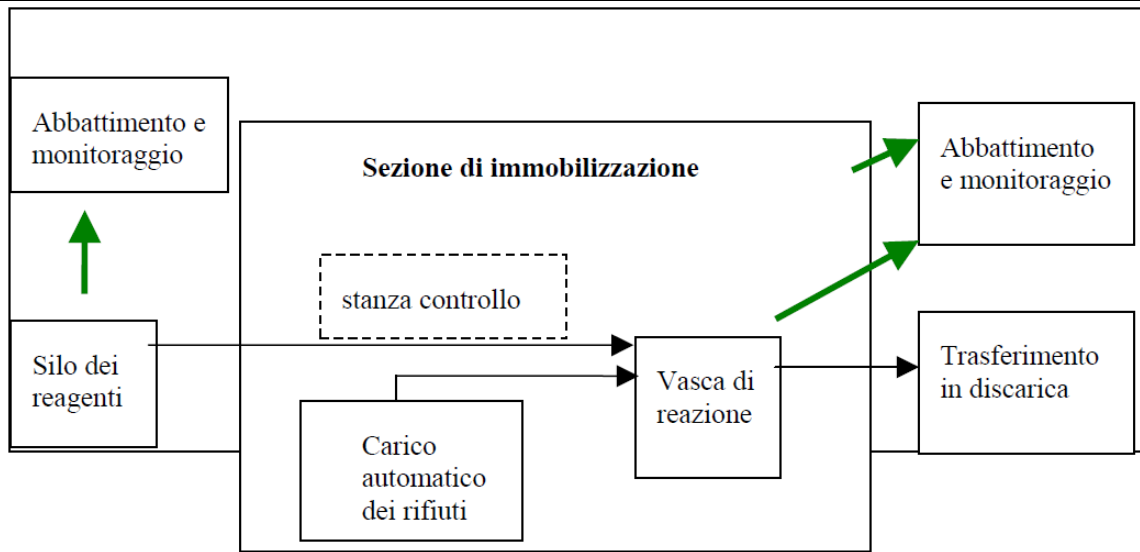
La linea [L10] è dedicata al trattamento chimico/fisico di rifiuti non pericolosi e pericolosi con stato fisico solido polverulento, solido non polverulento fangoso e liquido destinati alla produzione di combustibile pericoloso solido da avviare a recupero energetico o a smaltimento tramite incenerimento.

Per ottimizzare le suddette operazioni di trattamento chimico/fisico e i trasporti presso gli impianti terzi per le successive operazioni di smaltimento, la piattaforma ecologica esegue trattamenti di miscelazione dei rifiuti anche in deroga all'art. 187 del d.lgs. 152/2006. Le miscelazioni in deroga sono eseguite tra rifiuti appartenenti a specifici gruppi di miscelazione definiti in funzione delle loro caratteristiche, del tipo di trattamento da eseguire e della specifica destinazione finale cui sono indirizzati.

I trattamenti chimico/fisici di inertizzazione e neutralizzazione, linee [L7], [L8], [L7 + L8] ed [L9] sono condotti nell'apposita sezione dedicata costituita dall'area H e dall'area 41.

Lo schema dell'impianto di trattamento di inertizzazione dei rifiuti riportato nel paragrafo E2.1.4 - Inertizzazione delle "Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3, comma 2 del decreto legislativo 372/99" e del paragrafo 5.1.2.1 delle BREF 2018 è il seguente:

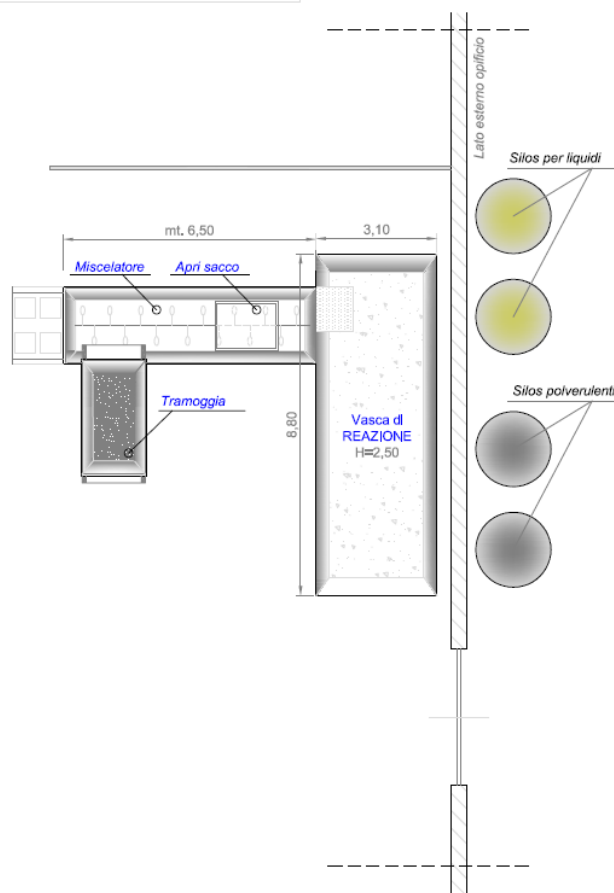
	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024



Scema 6.1 – Impianto di trattamento chimico/fisico di rifiuti solidi

Per adeguare l’impianto di trattamento chimico/fisico esistente allo schema proposto dalle BAT sono stati effettuati degli interventi di adeguamento e aggiornamento, con la trasformazione da impianto in continuo ad impianto a batch, secondo lo schema di seguito riportato:

IMPIANTO INERTIZZAZIONE - REVAMPING



Disegno/Schema rapp. 1:100

Scema 6.2 – Nuovo impianto di trattamento chimico/fisico di rifiuti solidi

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

La nuova configurazione dell'impianto prevede:

- trituratore mobile o trituratore fisso dell'Area G (da utilizzare nel caso di trattamento di rifiuti solidi grossolani;
- vaglio mobile;
- benna di carico mediante pala meccanica per rifiuti solidi non polverulenti e fangosi;
- sistema rompi sacco per il caricamento di rifiuti solidi polverulenti conferiti in big bags;
- silos esterni per lo stoccaggio ed il caricamento di rifiuti solidi polverulenti conferiti sfusi;
- cisterne esterne per lo stoccaggio ed il caricamento delle acque di piazzale (I pioggia trattata e II pioggia);
- miscelatore meccanico;
- vasca di reazione;
- box di maturazione.

Le operazioni di trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione e/o solidificazione e di neutralizzazione vengono effettuate su rifiuti polverulenti, non polverulenti e fangosi non pericolosi e pericolosi sia singolarmente sia provenienti da miscele anche in deroga e si circoscrivono nelle seguenti fasi:

- *pretrattamento*: i rifiuti conferiti con stato fisico polverulento vengono umidificati al fine di renderli palabili e quindi idonei alle successive operazioni di inertizzazione. I rifiuti polverulenti possono essere confezionati in big bags o consegnati sfusi mediante trasporto in apposite autocisterne. Nel secondo caso vengono scaricati direttamente nei silos di stoccaggio in dotazione all'impianto di inertizzazione. Nell'ottica della riduzione della produzione di rifiuti e della riduzione del consumo di acqua, per eseguire il pretrattamento di umidificazione sono utilizzate le acque di piazzale sia di prima pioggia sia di seconda pioggia, adeguatamente trattate. Le acque di piazzale trattate sono stoccate nelle cisterne asservite all'impianto;
- *miscelezione*: i rifiuti singoli o le miscele di rifiuti, anche dopo l'umidificazione, sono opportunamente mischiati mediante il miscelatore dell'impianto al fine di ottenere un materiale omogeneo idoneo ad essere sottoposto alle successive operazioni di inertizzazione;
- *stabilizzazione*: le sostanze pericolose che costituiscono o contaminano i rifiuti vengono completamente o parzialmente legati grazie all'aggiunta di uno o più reagenti, quali calce, cemento, solfuro di sodio o altri chemicals o rifiuti solidi opportunamente impiegati come additivi, individuati in fase di omologa e opportunamente verificati, che consentono di minimizzare il tasso di migrazione degli inquinanti, migliorando il comportamento dei rifiuti alla lisciviazione rendendoli meno impattanti e idonei allo smaltimento in discarica;
- *solidificazione*: al singolo rifiuto o alle miscele opportunamente pretrattate vengono aggiunti gli additivi necessari per variare le proprietà fisiche del rifiuto e per facilitarne le successive operazioni di

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

trasporto e smaltimento in discarica. La solidificazione, detta anche incapsulamento o fissazione, prevede l'aggiunta di uno o più reagenti, quali cemento, calce, bentonite, leganti idraulici o rifiuti solidi, individuati in fase di omologa e opportunamente verificati, impiegati come additivi, al fine di ottenere un rifiuto solido, con matrice caratterizzata da bassa porosità, destinato allo smaltimento in discarica;

- *neutralizzazione*: al singolo rifiuto o alle miscele opportunamente pretrattate vengono aggiunti gli opportuni additivi per eliminare le proprietà chimico/fisiche del rifiuto che conferiscono le caratteristiche di pericolo HP2, HP8 ed HP15. Il trattamento prevede l'aggiunta di uno o più reagenti, quali cemento, calce, leganti idraulici o rifiuti solidi e liquidi, individuati in fase di omologa e opportunamente verificati, impiegati come additivi, al fine di ottenere un rifiuto stabile e neutro idoneo allo smaltimento in discarica. L'impianto di inertizzazione è dotato di tutti i sistemi di aspirazione sui punti di carico, tramoggia, apri-sacco e ingresso del miscelatore e sulle parti scoperte che garantiscono di ridurre al minimo la dispersione di polveri sottili e di sostanze volatili al fine di preservare la salubrità degli ambienti di lavoro. L'aria aspirata dai diversi punti viene indirizzata ai sistemi di trattamento dei flussi gassosi convogliati che abbattano gli inquinanti prima dei punti di emissione in atmosfera.

Al fine di perseguire gli obiettivi di inertizzazione e neutralizzazione dei rifiuti mediante i suddetti trattamenti chimico/fisici la quantità massima di reagenti aggiunti come additivi è del 5% in peso.

I trattamenti chimico/fisici finalizzati alla produzione di combustibile pericoloso solido, linea [L10], sono condotti nell'apposita sezione dedicata costituita dall'area G e dall'aera 43.

L'impianto prevede:

- trituratore fisso (da utilizzare nel caso di trattamento di rifiuti solidi grossolani);
- vaglio mobile;
- mezzi meccanici di carico e miscelazione di rifiuti solidi, fangosi e liquidi;
- vasche di reazione e di maturazione.

L'impianto è confinato in un'area delimitata e interamente interessato da un sistema di aspirazione che garantisce di ridurre al minimo la dispersione di polveri sottili e di sostanze volatili al fine di preservare la salubrità degli ambienti di lavoro. L'aria aspirata dai diversi punti viene indirizzata ai sistemi di trattamento dei flussi gassosi convogliati che abbattano gli inquinanti prima dei punti di emissione in atmosfera.

## 6.1 Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione.

Il trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione, anche parziale, definita dall'allegato alla Decisione 2014/955/UE, è condotto in conformità a quanto previsto dalle Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per la gestione dei rifiuti e per il trattamento chimico/fisico di rifiuti solidi, in particolare al paragrafo 5.1.2.1.1 del bref 2018. In conformità con le BAT, gli obiettivi ambientali di modifica delle caratteristiche dei rifiuti, in particolare relativamente al

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

contenuto di contaminati o al loro comportamento alla lisciviazione, non sono ottenute per mera diluizione.

Le operazioni sono eseguite in apposite vasche o box con l'impiego di mezzi meccanici e/o mediante l'utilizzo dell'apposito impianto di inertizzazione a batch, dotato delle apposite apparecchiature per l'apertura dei big bag (rompisacco) e per la miscelazione, anche con eventuale triturazione meccanica e successiva maturazione. L'attività prevede l'eventuale utilizzo di rifiuti come additivi e la successiva maturazione e la finalità è la stabilizzazione, anche parziale, dei rifiuti pericolosi. Le caratteristiche ambientali dei rifiuti, relative al contenuto di sostanze pericolose ed agli esiti delle prove di lisciviazione, non sono modificate mediante la mera diluizione, come precisato nelle BAT specifiche e nel rispetto del divieto di cui all'art. 6, comma 3 del d.lgs. 3 settembre 2020, n. 121. Il rifiuto da trattare è caratterizzato attraverso la procedura di omologa, corredata di adeguate e documentate verifiche analitiche specifiche: analisi sul tal quale ai fini della corretta classificazione e dell'ammissibilità in discarica e prova di lisciviazione per la verifica della tipologia di impianto discarica. La trattabilità del rifiuto in ingresso è stabilita mediante valutazioni preliminari dal Direttore tecnico, anche in relazione ai contaminanti da stabilizzare.

Il Direttore tecnico accerta, inoltre, sulla base di adeguate e documentate verifiche analitiche, la possibilità di stabilizzare congiuntamente partite di rifiuti con differenti codici EER e differenti caratteristiche di pericolo, sulla base della presenza contemporanea di contaminanti sensibili al medesimo trattamento. Per sottoporre a trattamento di stabilizzazione una massa omogeneizzata, costituita da miscele di rifiuti in ingresso all'installazione e prodotti fuori sito, generata secondo lo specifico gruppo di miscelazione, è necessario compilare l'elenco dei codici EER dei rifiuti che costituiscono la miscela e disporre di informazioni e analisi sulle caratteristiche di pericolo e sul comportamento alla lisciviazione. Il processo avviene sotto la supervisione del Direttore tecnico, il quale riporta, nelle schede di trattamento, le tipologie e le quantità di rifiuti trattati e di additivi utilizzati. Le schede di trattamento sono numerate e datate e sono tenute a disposizione delle autorità di controllo per almeno tre anni. Per ciascun rifiuto posto in maturazione sono sempre individuabili le partite singolarmente trattate e le miscele. Il rifiuto in uscita dal trattamento viene caratterizzato e viene verificata l'efficacia del processo di stabilizzazione, ossia la trasformazione dei composti responsabili della pericolosità, alla luce delle informazioni riportate nelle schede di trattamento. Il rifiuto in uscita, sulla base della caratterizzazione di cui al punto precedente, viene classificato assegnando il codice EER 190305 o, qualora la stabilizzazione sia avvenuta solo parzialmente, il codice EER 190304\*. Ciascun lotto viene inviato a smaltimento finale previa caratterizzazione, effettuata presso laboratori esterni accreditati, finalizzata all'omologa presso impianti di discarica autorizzati e opportuni controlli periodici interni. Nei casi in cui non sia raggiunta la finalità del trattamento, il lotto in uscita viene considerato non conforme e segnalato con apposita cartellonistica. Lo stesso potrà essere ritrattato, previa compilazione di una ulteriore scheda di trattamento, nella quale dovranno essere indicate anche le possibili

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

cause della non conformità e le azioni correttive che si intendono adottare. Il codice EER attribuito, nell'eventualità di lotti non conformi è quello relativo alle miscele di rifiuti, ossia il 19 02 04\*. Il rifiuto in uscita dal trattamento e in attesa di caratterizzazione analitica viene opportunamente segnalato. L'operazione di smaltimento finale in impianti di discarica del rifiuto sottoposto a trattamento chimico-fisico è da intendersi riferibile a tutti i siti di deposito permanente o riempimento di miniere assimilabili a discarica, anche autorizzati con operazioni di recupero (R), purché gli stessi rispettino i requisiti di cui alla direttiva 1999/31/CE e alla decisione 2003/33/CE e sia escluso il deposito del rifiuto in strati soggetti a dilavamento meteorico o che possano contaminare le matrici ambientali.

## 6.2 Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione.

Il trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione è condotto in conformità a quanto previsto dalle Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per la gestione dei rifiuti e per il trattamento chimico/fisico di rifiuti solidi, in particolare al paragrafo 5.1.2.1.2 del bref 2018. In conformità con le BAT gli obiettivi ambientali di modifica delle caratteristiche dei rifiuti, in particolare relativamente al contenuto di contaminati o al loro comportamento alla lisciviazione, non sono ottenute per mera diluizione.

Le operazioni sono eseguite in apposite vasche o box con l'impiego di mezzi meccanici e/o mediante l'utilizzo dell'apposito impianto di inertizzazione a batch, dotato delle necessarie apparecchiature per l'apertura dei big bag (rompisacco) e per la miscelazione, anche con eventuale triturazione meccanica e successiva maturazione. L'attività prevede l'eventuale utilizzo di rifiuti non pericolosi come additivi e la successiva maturazione e la finalità è la solidificazione di rifiuti pericolosi e non pericolosi e immobilizzazione di composti cedibili mediante lisciviazione. Le caratteristiche ambientali dei rifiuti, relative al contenuto di sostanze pericolose ed agli esiti delle prove di lisciviazione, non sono modificate mediante la mera diluizione, come precisato nelle BAT specifiche e nel rispetto del divieto di cui all'art. 6, comma 3 del d.lgs. 3 settembre 2020, n. 121. Il rifiuto da trattare è caratterizzato attraverso la procedura di omologa, corredata di adeguate e documentate verifiche analitiche specifiche: analisi sul tal quale ai fini della corretta classificazione e dell'ammissibilità in discarica e prova di lisciviazione per la verifica della tipologia di impianto discarica. La trattabilità del rifiuto in ingresso è stabilita mediante valutazioni preliminari dal Direttore tecnico anche in relazione ai contaminanti da stabilizzare. Il Direttore tecnico accerta, inoltre, sulla base di adeguate e documentate verifiche analitiche, la possibilità di stabilizzare congiuntamente partite di rifiuti con differenti codici EER e differenti caratteristiche di pericolo, sulla base della presenza contemporanea di contaminanti sensibili al medesimo trattamento.

Il processo avviene sotto la supervisione del Direttore tecnico responsabile, il quale riporta, nelle schede di trattamento, le tipologie e le quantità di rifiuti trattati e di additivi utilizzati. Le schede di trattamento sono

UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

numerate e datate e sono tenute a disposizione delle autorità di controllo per almeno tre anni. Per ciascun rifiuto posto in maturazione sono sempre individuabili le partite singolarmente trattate e le miscele.

Il rifiuto in uscita dal trattamento viene caratterizzato e viene verificata l'efficacia del processo di immobilizzazione o di solidificazione, alla luce delle informazioni riportate nelle schede di trattamento. Il rifiuto in uscita, sulla base della caratterizzazione di cui al punto precedente, viene classificato assegnando per il trattamento di rifiuti non pericolosi il codice EER 190305 o, in caso di solidificazione, il codice EER 190307 mentre per il trattamento di rifiuti pericolosi il codice EER 190304\* o, in caso di solidificazione, il codice CER 190306\*. Ciascun lotto viene inviato a smaltimento finale previa caratterizzazione, effettuata presso laboratori esterni accreditati, finalizzata all'omologa presso impianti di discarica autorizzati e opportuni controlli periodici interni. Nei casi in cui non sia raggiunta la finalità del trattamento, il lotto in uscita è considerato non conforme e segnalato con apposita cartellonistica. Il lotto può essere ritrattato, previa compilazione di una ulteriore scheda di trattamento, nella quale devono essere indicate anche le possibili cause della non conformità e le azioni correttive che si intendono adottare. Il codice EER da attribuire al lotto non conforme è il 190204\* o il 190203. Il rifiuto in uscita dal trattamento e in attesa di caratterizzazione analitica viene opportunamente segnalato. L'operazione di smaltimento finale in impianti di discarica del rifiuto sottoposto a trattamento chimico-fisico è da intendersi riferibile a tutti i siti di deposito permanente o riempimento di miniere assimilabili a discarica, anche autorizzati con operazioni di recupero (R), purché gli stessi rispettino i requisiti di cui alla direttiva 1999/31/CE e alla decisione 2003/33/CE e sia escluso il deposito del rifiuto in strati soggetti a dilavamento meteorico o che possano contaminare le matrici ambientali.

### 6.3 Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante processi congiunti di stabilizzazione e solidificazione

Il Direttore tecnico, valutando caso per caso e in forma documentata, sulla base degli esiti dell'omologa e delle verifiche specifiche, può disporre di procedere alla stabilizzazione di rifiuti pericolosi congiuntamente al processo di immobilizzazione e/o di solidificazione. Il processo congiunto viene eseguito nel rispetto delle migliori tecniche disponibili, anche con riferimento alla compatibilità dei rifiuti e alla sicurezza e viene applicato per:

- rifiuti pericolosi, anche con differenti codici EER e caratteristiche di pericolo, che presentano medesime problematiche di pericolosità e di esiti delle prove di lisciviazione e che sono sensibili al medesimo trattamento;
- rifiuti pericolosi e non pericolosi, che presentano le medesime problematiche di esiti delle prove di lisciviazione e che sono sensibili al medesimo trattamento, congiuntamente solo nel caso in cui la finalità del trattamento sia la stabilizzazione completa.

Nel primo caso il rifiuto in uscita, qualora il processo di stabilizzazione sia efficace e completo, è classificato mediante attribuzione del codice EER 190305, mentre qualora la trasformazione chimica dei



	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

contaminanti fosse parziale il codice EER 190304\*. Nel secondo caso il rifiuto in uscita è classificato mediante attribuzione del codice EER 19 03 05. In entrambi i casi è consentito l'utilizzo di rifiuti come additivi, fattispecie che deve essere adeguatamente motivata, con documentazione tecnica e analitica.

#### **6.4 Trattamento chimico/fisico di neutralizzazione.**

Il Direttore tecnico accerta, sulla base di adeguate e documentate verifiche analitiche, la possibilità di neutralizzare congiuntamente partite di rifiuti con differenti codici EER e differenti caratteristiche di pericolo, sulla base della presenza contemporanea di contaminanti sensibili al medesimo trattamento. Tale accertamento viene condotto anche nei casi di trattamento di miscele di rifiuti in ingresso all'installazione e prodotte fuori sito in base alle dettagliate informazioni acquisite in fase di omologa, compresi l'elenco dei codici EER dei rifiuti che costituiscono la miscela, i riscontri analitici attestanti le caratteristiche di pericolo, la presenza di inquinanti ed il comportamento alla lisciviazione. Qualora necessario il Direttore tecnico dispone le necessarie operazioni di pre-trattamento. L'impiego di rifiuti non pericolosi autorizzati alle specifiche linee di trattamento è ammesso esclusivamente in qualità di reagenti e tale utilizzo deve essere definito in fase di omologa. Al termine dei trattamenti il Direttore tecnico dispone le opportune verifiche analitiche ed in base ai risultati ottenuti attesta l'efficacia del trattamento effettuato.

#### **6.5 Trattamento chimico/fisico finalizzato alla produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido.**

L'attività è condotta nel rispetto della gerarchia dei rifiuti, prediligendo l'avvio dei rifiuti combustibili a R1 e conformemente a quanto previsto nel Bref WT 2018, paragrafo 5.3.2.2. Al trattamento sono ammessi i rifiuti singoli classificati con uno dei codici EER presenti nella tabella 7 autorizzati all'operazione D9 o miscele di rifiuti provenienti da uno dei tre gruppi di miscelazione (A 3.4, A3.5 o A 3.6). I rifiuti possono avere stato fisico solido polverulento e non, fangoso, pastoso e liquido, che presentino un adeguato PCI. Alla linea sono altresì ammessi come additivi, i rifiuti che, pur avendo PCI basso, presentano almeno una delle seguenti caratteristiche:

- rifiuti costituiti da acido/base ammessi, indipendentemente dal destino, come regolatori pH (additivo della combustione);
- rifiuti caratterizzati da presenza di sostanza organica residuale/inquinanti degradabili termicamente, stato fisico polverulento contaminate da inquinanti degradabili termicamente che possono concorrere con energia di reazione utile e comparabile ad una combustione di solidi, ammessi, indipendentemente dal destino come agente assorbente e/o regolatore del PCI (additivo della combustione);

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

c. rifiuti caratterizzati da presenza di sostanza organica residuale/inquinanti degradabili termicamente, stato fisico liquido, ammessi, indipendentemente dal destino, come agente fluidificante e/o regolatore del PCI (additivo della combustione);

d. rifiuti caratterizzati da presenza di sostanza organica residuale/inquinanti degradabili termicamente, stato fisico solido/fangoso, ammessi, indipendentemente dal destino, come regolatore del PCI (additivo della combustione);

e. rifiuti caratterizzati da presenza di composti utili in funzione sostitutiva della materia prima ammessi solo per destino cementificio (additivo cementificio).

Ai fini dell'attestazione della presenza di sostanza organica residuale/inquinanti degradabili termicamente di cui all'elenco del punto precedente, viene accertato che i rifiuti presentano almeno una delle seguenti caratteristiche:

a) non rispettano i criteri di ammissibilità in discarica per rifiuti inerti, definiti dal d.lgs. 3 settembre 2020, n. 121, con riferimento ai contaminanti sensibili al trattamento termico, per almeno uno dei seguenti parametri:

- PCB: concentrazione superiore a 1 mg/kg e inferiore a 50 mg/kg;
- Diossine e Furani: concentrazione superiore a 0,1 mg/kg e inferiore a 15 mg/kg;
- DOC: concentrazione superiore a 50 mg/L
- TDS: concentrazione superiore a 400 mg/L
- Indice Fenolo: concentrazione superiore 0,1 mg/L
- Parametri di tab.2 dell'articolo 7-quater dell'allegato 4 del d.lgs. 3 settembre 2020, n. 121 con concentrazione superiore ai valori ivi riportati;

b) non rispettano i limiti sull'eluato stabiliti dall'all.3 al DM 05.02.98 per i parametri sensibili al trattamento termico:

- DOC: concentrazione superiore a 30 mg/L;

c) superano il 5% della concentrazione che determina la pericolosità del rifiuto per altri inquinanti sensibili al trattamento termico.

La lavorazione cui sono sottoposti i rifiuti è di natura meccanica ed è costituita da fasi interconnesse di lacerazione, triturazione e/o vagliatura, inclusa la fase di impregnazione. La classificazione del rifiuto combustibile in uscita è effettuata ai sensi della normativa vigente, escludendo qualsivoglia ricorso a caratterizzazioni precauzionali.

I trattamenti chimico-fisici hanno lo scopo di conferire ai rifiuti lo stato fisico e la pezzatura idonei per essere ammessi agli impianti di termovalorizzazione o incenerimento e per stabilizzarli, anche parzialmente, eliminando eventuali pericoli fisici al fine di agevolare la loro gestione.

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

Nei casi in cui non sia raggiunta la finalità di trattamento, il lotto in uscita viene considerato non conforme e segnalato con apposita cartellonistica. Lo stesso può essere ritrattato, previa compilazione di un'ulteriore scheda di trattamento, nella quale sono indicate anche le possibili cause della non conformità e le azioni correttive che si intendono adottare.

## 6.6 Miscelazione dei rifiuti.

Il paragrafo 3.7 dell'allegato A del DGR nr. 119 del 07 febbraio 2018 della regione Veneto "Indirizzi tecnici in materia di miscelazione e gestione rifiuti" definisce la miscelazione dei rifiuti come trattamento di gestione rifiuti che consiste nella commistione di rifiuti aventi codici EER diversi oppure diverse caratteristiche di pericolosità, finalizzata all'ottimizzazione del trasporto presso altri impianti/installazioni. E' inclusa la commistione di rifiuti con sostanze o materiali. Tale attività si distingue in:

- a) miscelazione in deroga (al comma 1): la miscelazione vietata dal comma 1 ma autorizzabile, ai sensi del comma 2 del medesimo articolo, in deroga al divieto; consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi con differenti HP tra loro (anche se posseggono medesimo CER) e tra rifiuti pericolosi e non pericolosi; inclusa la miscelazione con materie prime/sostanze.
- b) miscelazione non in deroga (al comma 1): la miscelazione non vietata dal comma 1 che consiste nella miscelazione tra rifiuti non pericolosi, con differente CER, tra loro, e nella miscelazione di rifiuti pericolosi tra loro, con differente CER e medesime HP.

In queste attività:

- la natura e la composizione dei rifiuti vengono modificate;
- il codice EER di viene modificato, salvo espresse e motivate deroghe;
- le caratteristiche di pericolo della miscela in uscita restano le medesime dei singoli rifiuti miscelati;
- la qualifica di rifiuto urbano/speciale delle miscele che esitano resta la medesima dei rifiuti miscelati;
- il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto/installazione che genera il rifiuto miscelato;
- dalle operazioni di miscelazione possono esitare imballaggi riutilizzabili o rifiuti da imballaggio a seguito di sconfezionamenti/riconfezionamenti;
- l'operazione di riferimento è il D13;
- la miscelazione con materie prime, anche nel caso di miscelazione non in deroga, deve essere di volta in volta valutata in ragione della finalità specifica.

Sulla base della seguente definizione all'interno della piattaforma si effettuano trattamenti di miscelazione finalizzati ad ottimizzare le successive operazioni di trattamento chimico/fisico e di avvio alle destinazioni finali di recupero o smaltimento. Alle linee di trattamento chimico/fisico sopra descritte, infatti, sono ammessi anche miscele di rifiuti provenienti da operazioni di miscelazione eseguite in deroga all'art. 187 del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 secondo gruppi che prevedono un elenco di codici EER definiti in

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

base allo stato fisico ed alla natura dei rifiuti ed alle tipologie dei potenziali inquinanti che li contaminano. Il raggruppamento dei rifiuti viene eseguito, nel rispetto dei gruppi di miscelazione, esclusivamente tra rifiuti omogenei e compatibili per caratteristiche chimico/fisiche e destinati alla medesima operazione di smaltimento, evitando accuratamente di miscelare rifiuti con sostanze chimicamente incompatibili per evitare reazioni indesiderate. Le eventuali incompatibilità chimiche tra sostanze pericolose che costituiscono o contaminano il rifiuto sono prevedibili consultando la tabella 4.1 delle LGN - Impianti di trattamento chimico fisico e biologico di rifiuti liquidi, previsti dalla tabella E.2 che si riporta per completezza e che è derivante dal BREF WT, cap. 4, vecchia edizione di seguito riportata.

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 - 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

N°	Gruppo reattivo																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
1	Acidi e minerali non ossidanti	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
2	Acidi e minerali ossidanti		2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
3	Acidi, organici			GH	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
4	Alcoli e glicoli	H	HF	HP	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
5	Aldeidi	HP	HF	HP		5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
6	Ammidi	H	H	GT			6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
7	Ammine alifatiche ed aromatiche	H	H	H	GT		H		7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
8	Composti azotati, idrazine	H G	H	H G	H					8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
9	Carbammati	HG	HG	T						HG	9																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
10	Sostanze caustiche	H	H	H		H				HG	10																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
11	Cianuri	GT	GT	GT	GF					G		11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
12	Ditiocarbammati	H	H	H	GF	U	HG					12																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
13	Esteri	H	H F						HG	H			13																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
14	Eteri	H	HF										14																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
15	Fluoruri	GT	GT	GT										15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
16	Idrocarburi, aromatici		H F												16																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
17	Organoalogenati	H	H F				H	HG	H	GF	H					17																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
18	Isocianati	HG	H F	HG	HP			HP	HG	HP	HG	U					18																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
19	Chetoni	H	HF					HG	H	H								19																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
20	Mercaptani e solfuri organici	GT	HF	GF	GT			HG								H	H	H	20																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
21	Metalli elementari, alcali, terre alcali	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF	GF

Note: <sup>a</sup> Gruppo di reattività di appartenenza (Reactivity Group Number)  
 Legenda: H sviluppo di calore F combustione G generazione di gas innocui e non infiammabili GT generazione di gas tossici  
 GF generazione di gas infiammabili E esplosione P polimerizzazione rapida S solubilizzazione di sostanze tossiche  
 U con effetti sconosciuti, ma potenzialmente pericolosi

Fonte: "Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries"  
**Tabella 6.6.1 – Tabella di compatibilità delle sostanze mutuata dal BREF WI.**

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

Il raggruppamento dei rifiuti pericolosi tra loro e con rifiuti non pericolosi ha la finalità unica di ottimizzare il conferimento presso gli impianti di smaltimento finali.

Per evitare accuratamente di far conferire presso la piattaforma ecologica rifiuti costituiti o contaminati da sostanze pericolose con un comportamento chimico-fisico anomalo o che possono originare sostanze simili, a seguito di trattamenti meccanici o raggruppamenti, in fase di omologa, qualora vi fosse il sospetto di un simile rischio, vengono richiesti dei campioni rappresentativi per l'esecuzione di prove di reattività e prove di miscelazione. Per evitare qualsiasi situazione di rischio per la salute delle persone e per l'ambiente, inoltre, tutte le tipologie di rifiuti che in base alle informazioni fornite possono lasciare ipotizzare comportamenti anomali non vengono omologati. In ogni caso, infine, per evitare qualsiasi reazione imprevista in impianto, dovuto al contatto di sostanze chimicamente incompatibili, tutti i rifiuti pericolosi, a cui i produttori/detentori hanno assegnato, impropriamente o meno, le caratteristiche di pericolo HP2, HP3, HP8, HP12 ed HP15, vengono sottoposti, come previsto dalle BAT di settore, a specifiche prove di miscelazione in laboratorio, prima di destinarli ai processi di trattamento meccanici e/o di raggruppamento.

#### **7.0 Tabelle dei rifiuti in ingresso, delle operazioni e dei gruppi di miscelazione.**

Di seguito è riportata la tabella con l'elenco dei codici EER dei rifiuti in ingresso e delle operazioni.

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

*Tabelle riassuntive.*

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
01 01 01	rifiuti da estrazione di minerali metalliferi	x		x	x	x	
01 01 02	rifiuti da estrazione di minerali non metalliferi	x	x	x	x	x	
01 03 04*	sterili che possono generare acido prodotti dalla lavorazione di minerale solforoso	x	x	x	x		
01 03 05*	altri sterili contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	
01 03 06	sterili diversi da quelli di cui alle voci 01 03 04 e 01 03 05	x	x	x	x	x	
01 03 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali metalliferi	x		x	x	x	
01 03 08	polveri e residui affini diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07	x	x	x	x	x	x
01 03 09	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07	x	x	x	x	RF	x
01 03 10*	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
01 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
01 04 07*	rifiuti contenenti sostanze pericolose, prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi	x	x	x	x	x	x
01 04 08	scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	x	x	x	x	x	
01 04 09	scarti di sabbia e argilla	x	x	x	x	x	x
01 04 10	polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	x	x	x	x	x	x
01 04 11	rifiuti della lavorazione di potassa e salgemma, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	x		x	x	x	
01 04 12	sterili ed altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07 e 01 04 11	x	x	x	x	x	x
01 04 13	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	x	x	x	x	x	
01 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
01 05 04	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci	x	x	x	x	RF	x
01 05 05*	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli	x	x	x	x	RF	x
01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
01 05 07	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	x	x	x	x	RF	x
01 05 08	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06	x	x	x	x	RF	x
01 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	x	x	x	x	RF -RB	x
02 01 02	scarti di tessuti animali	x	x	x	x	RB	x
02 01 03	scarti di tessuti vegetali	x	x	x	x	RB	x
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	x	x	x	x	RaMO	x
02 01 06	feci animali, urine e letame (comprese le lettiere usate), effluenti, raccolti separatamente e trattati fuori sito	x	x	x	x	RF -RB	x
02 01 07	rifiuti della silvicoltura	x	x	x	x	RB	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
02 01 08*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		x
02 01 09	rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 02 01 08	x	x	x	x		x
02 01 10	rifiuti metallici	x		x	x	x	
02 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RB	x
02 02 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	x	x	x	x	RF -RB	x
02 02 02	scarti di tessuti animali	x	x	x	x	RB	x
02 02 03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x	x	x	x	RB	x
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	RF -RB	x
02 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RB	x
02 03 01	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti	x	x	x	x	RF -RB	x
02 03 02	rifiuti legati all'impiego di conservanti	x	x	x	x	x	x
02 03 03	rifiuti prodotti dall'estrazione tramite solvente	x	x	x	x	x	x
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x	x	x	x	RB	x
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	RF -RB	x
02 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
02 04 01	terriccio residuo delle operazioni di pulizia e lavaggio delle barbabietole	x	x	x	x	x	
02 04 02	carbonato di calcio fuori specifica	x	x	x	x	x	
02 04 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	RF -RB	x
02 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x	x	x	x	RB	x
02 05 02	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	RF -RB	x
02 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x	x	x	x	RB	x
02 06 02	rifiuti legati all'impiego di conservanti	x	x	x	x	x	x
02 06 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	RF -RB	x
02 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
02 07 01	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	x	x	x	x	RB	x
02 07 02	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	x	x	x	x	RB	x
02 07 03	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici	x	x	x	x	x	x
02 07 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x	x	x	x	RB	x
02 07 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	RF -RB	x
02 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x



	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
03 01 01	scarti di corteccia e sughero	x	x	x	x	RB	x
03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RB	x
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	x	x	x	x	RB	x
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RB	x
03 02 01*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non alogenati	x	x	x	x	RaMO	x
03 02 02*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici clorurati	x	x	x	x	RaMO	x
03 02 03*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organometallici	x	x	x	x	RaMO	x
03 02 04*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti inorganici	x		x	x	RaMO	
03 02 05*	altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RaMO	x
03 02 99	prodotti per i trattamenti conservativi del legno non specificati altrimenti	x	x	x	x	RaMO	x
03 03 01	scarti di corteccia e legno	x	x	x	x	RB	x
03 03 02	fanghi di recupero dei bagni di macerazione (green liquor)	x	x	x	x	RF -RB	x
03 03 05	fanghi prodotti dai processi di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta	x	x	x	x	RF -RB	x
03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	x	x	x	x	RB	x
03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	x	x	x	x	RB	x
03 03 09	fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio	x	x	x	x	RF -RB	x
03 03 10	scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica	x	x	x	x	RF -RB	x
03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10	x	x	x	x	RF -RB	x
03 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RB	x
04 01 01	carniccio e frammenti di calce	x	x	x	x	RB	
04 01 02	rifiuti di calcinazione	x		x	x	RB	
04 01 03*	bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida	x	x	x	x	RB	x
04 01 04	liquido di concia contenente cromo	x	x	x	x		
04 01 05	liquido di concia non contenente cromo	x	x	x	x		
04 01 06	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo	x	x	x	x	RF -RB	x
04 01 07	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo	x	x	x	x	RF -RB	x
04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	x	x	x	x	RaMO	x
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	x	x	x	x	RB	x
04 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RB	x
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	x	x	x	x	RB	x
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)	x	x	x	x	RB	x
04 02 14*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	x	x	x	x	RaMO	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
04 02 15	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	x	x	x	x	RaMO	x
04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RB	x
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16	x	x	x	x	RB	x
04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF -RB	x
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	x	x	x	x	RF -RB	x
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	x	x	x	x	RaMO	x
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	x	x	x	x	RaMO	x
04 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RaMO	x
05 01 02*	fanghi da processi di dissalazione	x	x	x	x	RF	x
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi	x	x	x	x	x	x
05 01 04*	fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione	x	x	x	x		x
05 01 05*	perdite di olio	x		x	x		
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	x	x	x	x		x
05 01 07*	catrami acidi	x		x	x		
05 01 08*	altri catrami	x	x	x	x	x	x
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	x	x	x	x	RF	x
05 01 11*	rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti tramite basi	x	x	x	x		x
05 01 12*	acidi contenenti oli	x		x	x		
05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie	x	x	x	x	RF	x
05 01 14	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	x	x	x	x	x	x
05 01 15*	filtri di argilla esauriti	x		x	x	x	
05 01 16	rifiuti contenenti zolfo prodotti dalla desolforizzazione del petrolio	x	x	x	x	x	
05 01 17	bitumi	x	x	x	x	x	x
05 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
05 06 01*	catrami acidi	x	x	x	x		x
05 06 03*	altri catrami	x	x	x	x	x	x
05 06 04	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	x	x	x	x	x	x
05 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
05 07 01*	rifiuti contenenti mercurio	x		x	x	x	
05 07 02	rifiuti contenenti zolfo	x	x	x	x	x	
05 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
06 01 01*	acido solforico ed acido solforoso	x	x	x	x		
06 01 02*	acido cloridrico	x	x	x	x		
06 01 03*	acido fluoridrico	x	x	x	x		
06 01 04*	acido fosforico e fosforoso	x	x	x	x		
06 01 05*	acido nitrico e acido nitroso	x	x	x	x		
06 01 06*	altri acidi	x	x	x	x		
06 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
06 02 01*	idrossido di calcio	x	x	x	x		x
06 02 03*	idrossido di ammonio	x	x	x	x		x
06 02 04*	idrossido di sodio e di potassio	x	x	x	x		x
06 02 05*	altre basi	x	x	x	x	x	x
06 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
06 03 11*	sali e loro soluzioni, contenenti cianuri	x		x	x		
06 03 13*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	x	x	x	x	x	
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	x	x	x	x	x	x
06 03 15*	ossidi metallici contenenti metalli pesanti	x		x	x	x	
06 03 16	ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 06 03 15	x	x	x	x	x	
06 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
06 04 03*	rifiuti contenenti arsenico	x		x	x		
06 04 04*	rifiuti contenenti mercurio	x		x	x	x	
06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti	x	x	x	x	x	
06 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	x	x	x	x	RF	x
06 06 02*	rifiuti contenenti solfuri pericolosi	x	x	x	x	x	
06 06 03	rifiuti contenenti solfuri, diversi da quelli di cui alla voce 06 06 02	x	x	x	x	x	
06 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
06 07 01*	rifiuti dei processi elettrolitici, contenenti amianto	x		x			
06 07 02*	carbone attivato dalla produzione di cloro	x	x	x	x	x	x
06 07 03*	fanghi di solfati di bario, contenenti mercurio	x		x	x	RF	
06 07 04*	soluzioni ed acidi, ad es. acido di contatto	x	x	x	x		
06 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
06 08 02*	rifiuti contenenti clorosilano pericoloso	x	x	x	x	x	x
06 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
06 09 02	scorie fosforose	x	x	x	x	x	
06 09 03*	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio contenenti o contaminati da sostanze pericolose	x		x	x	x	
06 09 04	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio, diversi da quelli di cui alla voce 06 09 03	x		x	x	x	
06 09 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
06 10 02*	rifiuti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
06 10 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
06 11 01	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio nella produzione di diossido di titanio	x	x	x	x	x	
06 11 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
06 13 01*	prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno ed altri biocidi inorganici	x	x	x	x		x
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	x	x	x	x	x	x
06 13 03	nerofumo	x	x	x	x	x	x
06 13 04*	rifiuti della lavorazione dell'amianto	x		x			
06 13 05*	fuliggine	x	x	x	x	x	x
06 13 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 01 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	x	x	x	x	RaMO	x
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x	RaMO	x
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF -RB	x
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	x	x	x	x	RF -RB	x
07 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RaMO	x
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 02 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 02 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 02 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 02 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	x	x	x	x	RaMO	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x	RaMO	x
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF -RB	x
07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11	x	x	x	x	RF -RB	x
07 02 13	rifiuti plastici	x	x	x	x	RB	x
07 02 14*	rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RB	x
07 02 15	rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14	x	x	x	x	RB	x
07 02 16*	rifiuti contenenti silicone pericoloso	x	x	x	x	RaMO	x
07 02 17	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli menzionati alla voce 07 02 16	x	x	x	x	RaMO	x
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RaMO	x
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 03 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 03 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 03 07*	fondi e residui di reazione alogenati	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 03 08*	altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 03 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	x	x	x	x	RaMO	x
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x	RaMO	x
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF -RB	x
07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11	x	x	x	x	RF -RB	x
07 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RaMO	x
07 04 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 04 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 04 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 04 07*	fondi e residui di reazione alogenati	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 04 08*	altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 04 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	x	x	x	x	RaMO	x
07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x	RaMO	x
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF -RB	x
07 04 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11	x	x	x	x	RF -RB	x
07 04 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RB	x
07 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RaMO	x
07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 05 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
07 05 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 05 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 05 08*	altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 05 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	x	x	x	x	RaMO	x
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x	RaMO	x
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF -RB	x
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	x	x	x	x	RF -RB	x
07 05 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RB	x
07 05 14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	x	x	x	x	RB	x
07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RaMO	x
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 06 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 06 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 06 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	x	x	x	x		x
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 06 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	x	x	x	x	RaMO	x
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x	RaMO	x
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF -RB	x
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	x	x	x	x	RF -RB	x
07 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RaMO	x
07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 07 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 07 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	x	x	x	x		
07 07 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione	x	x	x	x	RF - RaMO	x
07 07 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	x	x	x	x	RaMO	x
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	x	x	x	x	RaMO	x
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF -RB	x
07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	x	x	x	x	RF -RB	x
07 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RaMO	x
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	x	x	x	x	x	x

UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	x	x	x	x	RF	x
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	x	x	x	x	RF	x
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17	x	x	x	x	RF	x
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	x	x	x	x		
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	x	x	x	x		
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori	x	x	x	x	x	x
08 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti	x	x	x	x	x	x
08 02 02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	x	x	x	x	RF	x
08 02 03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	x	x	x	x		
08 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	x	x	x	x	RF	x
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	x	x	x	x		
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	x	x	x	x	x	x
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	x	x	x	x	RF	x
08 03 16*	residui di soluzioni chimiche per incisione	x	x	x	x		
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	x	x	x	x	x	x
08 03 19*	oli dispersi	x		x	x		
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	x	x	x	x	x	x
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11	x	x	x	x	RF	x
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	x	x	x	x		x
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	x	x	x	x		x
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	x	x	x	x		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	x	x	x	x		
08 04 17*	olio di resina	x		x	x		
08 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
08 05 01*	isocianati di scarto	x	x	x	x	x	x
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	x	x	x	x		
09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	x	x	x	x		
09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi	x	x	x	x		
09 01 04*	soluzioni fissative	x	x	x	x		
09 01 05*	soluzioni di sbianca e soluzioni di sbianca-fissaggio	x	x	x	x		
09 01 06*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici	x		x	x	x	
09 01 07	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	x	x	x	x	x	x
09 01 08	carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	x	x	x	x	x	x
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie	x	x	x	x	x	
09 01 11*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03	x		x	x	x	
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11	x	x	x	x	x	
09 01 13*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06	x		x	x		
09 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 01 01	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)	x	x	x	x	x	x
10 01 02	ceneri leggere di carbone	x	x	x	x	x	x
10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato	x	x	x	x	x	x
10 01 04*	ceneri leggere di olio combustibile e polveri di caldaia	x	x	x	x	x	x
10 01 05	rifiuti solidi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	x	x	x	x	x	
10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	x	x	x	x	RF	x
10 01 09*	acido solforico	x	x	x	x		
10 01 13*	ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come carburante	x	x	x	x	x	x
10 01 14*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 01 15	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, diverse da quelli di cui alla voce 10 01 04 14	x	x	x	x	x	x
10 01 16*	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 01 17	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16	x	x	x	x	x	x
10 01 18*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 01 19	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18	x	x	x	x	x	x
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x



	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20	x	x	x	x	RF	x
10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		x
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22	x	x	x	x		x
10 01 24	sabbie dei reattori a letto fluidizzato	x		x	x	x	
10 01 25	rifiuti dell'immagazzinamento e della preparazione del combustibile delle centrali termoelettriche a carbone	x	x	x	x	x	x
10 01 26	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento	x	x	x	x	x	x
10 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 02 01	rifiuti del trattamento delle scorie	x	x	x	x	x	
10 02 02	scorie non trattate	x	x	x	x	x	x
10 02 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 02 08	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07	x	x	x	x	x	x
10 02 10	scaglie di laminazione	x	x	x	x	x	
10 02 11*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenuti oli	x	x	x	x	x	x
10 02 12	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11	x	x	x	x	x	x
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13	x	x	x	x	RF	x
10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione	x	x	x	x	RF	x
10 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 03 02	frammenti di anodi	x		x	x	x	
10 03 04*	scorie della produzione primaria	x	x	x	x	x	
10 03 05	rifiuti di allumina	x	x	x	x	x	
10 03 08*	scorie saline della produzione secondaria	x	x	x	x	x	
10 03 09*	scorie nere della produzione secondaria	x	x	x	x	x	
10 03 15*	schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose	x	x	x	x		
10 03 16	schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15	x		x	x	x	
10 03 17*	rifiuti contenenti catrame della produzione degli anodi	x	x	x	x	x	x
10 03 18	rifiuti contenenti catrame carbone della produzione degli anodi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 17	x	x	x	x	x	x
10 03 19*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 03 20	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 03 19	x	x	x	x	x	x
10 03 21*	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 03 22	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), diverse da quelle di cui alla voce 10 03 21	x	x	x	x	x	x
10 03 23*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
10 03 24	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 23	x	x	x	x	x	x
10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25	x	x	x	x	RF	x
10 03 27*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	x	x	x	x	x	x
10 03 28	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 27	x	x	x	x	x	x
10 03 29*	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, contenenti sostanze pericolose	x		x	x	x	
10 03 30	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 29	x		x	x	x	
10 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 04 01*	scorie della produzione primaria e secondaria	x	x	x	x	x	
10 04 02*	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria	x	x	x	x	x	
10 04 03*	arsenato di calcio	x	x	x	x	x	x
10 04 04*	polveri dei gas di combustione	x	x	x	x	x	x
10 04 05*	altre polveri e particolato	x	x	x	x	x	x
10 04 06*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	x	x
10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	RF	x
10 04 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	x	x	x	x	x	x
10 04 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 04 09	x	x	x	x	x	x
10 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 05 01*	scorie della produzione primaria e secondaria	x	x	x	x		
10 05 03*	polveri dei gas di combustione	x	x	x	x	x	x
10 05 04	altre polveri e particolato	x	x	x	x	x	x
10 05 05*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	x	x
10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	RF	x
10 05 08*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	x	x	x	x	x	x
10 05 09	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 05 08	x	x	x	x	x	x
10 05 10*	scorie e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose	x		x	x		
10 05 11	scorie e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 05 10	x		x	x	x	
10 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 06 01	scorie della produzione primaria e secondaria	x	x	x	x	x	
10 06 02	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria	x	x	x	x	x	
10 06 03*	polveri dei gas di combustione	x	x	x	x	x	x
10 06 04	altre polveri e particolato	x	x	x	x	x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
10 06 06*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	x	x
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	RF	x
10 06 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	x	x	x	x	x	x
10 06 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 06 09	x	x	x	x	x	x
10 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria	x	x	x	x	x	
10 07 02	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria	x	x	x	x	x	
10 07 03	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	x	x
10 07 04	altre polveri e particolato	x	x	x	x	x	x
10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	RF	x
10 07 07*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	x	x	x	x	x	x
10 07 08	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07	x	x	x	x	x	x
10 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 08 04	polveri e particolato	x	x	x	x	x	x
10 08 08*	scorie salate della produzione primaria e secondaria	x		x	x	x	
10 08 09	altre scorie	x	x	x	x	x	
10 08 10*	impurità e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose	x		x	x		
10 08 11	impurità e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 08 10	x	x	x	x	x	
10 08 12*	rifiuti contenenti catrame derivante dalla produzione degli anodi	x	x	x	x	x	x
10 08 13	rifiuti contenenti carbone della produzione degli anodi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 12	x	x	x	x	x	x
10 08 14	frammenti di anodi	x		x	x	x	
10 08 15*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 08 16	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 08 15	x	x	x	x	x	x
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17	x	x	x	x	RF	x
10 08 19*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	x	x	x	x	x	x
10 08 20	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 19	x	x	x	x	x	x
10 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 09 03	scorie di fusione	x	x	x	x	x	
10 09 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose	x		x	x	x	
10 09 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05	x	x	x	x	x	
10 09 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	x		x	x	x	

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07	x	x	x	x	x	
10 09 09*	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 09 10	polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 10 09 09	x	x	x	x	x	x
10 09 11*	altri particolati contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 09 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11	x	x	x	x	x	x
10 09 13*	leganti per rifiuti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 09 14	leganti per rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 10 09 13	x	x	x	x	x	x
10 09 15*	scarti di prodotti rilevatori di crepe, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 09 16	scarti di prodotti rilevatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 09 15	x	x	x	x	x	x
10 09 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 10 03	scorie di fusione	x	x	x	x	x	
10 10 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose	x		x	x	x	
10 10 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05	x		x	x	x	
10 10 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	x		x	x	x	
10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07	x		x	x	x	
10 10 09*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 10 10	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 09	x	x	x	x	x	x
10 10 11*	altri particolati contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 10 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 10 11	x	x	x	x	x	x
10 10 13*	leganti per rifiuti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 10 14	leganti per rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 10 10 13	x	x	x	x	x	x
10 10 15*	scarti di prodotti rilevatori di crepe, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 10 16	scarti di prodotti rilevatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 10 15	x	x	x	x	x	x
10 10 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	x	x	x	x	x	
10 11 05	polveri e particolato	x	x	x	x	x	x
10 11 09*	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 11 10	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09	x	x	x	x	x	x
10 11 11*	rifiuti di vetro in forma di particolato e polveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad es. da tubi a raggi catodici)	x		x	x	x	
10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11	x	x	x	x	x	
10 11 13*	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, contenenti sostanze pericolose	x		x	x	RF	
10 11 14	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13	x	x	x	x	RF	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
10 11 15*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 11 16	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15	x	x	x	x	x	x
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17	x	x	x	x	RF	x
10 11 19*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 11 20	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 19	x	x	x	x	x	x
10 11 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 12 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	x	x	x	x	x	x
10 12 03	polveri e particolato	x	x	x	x	x	x
10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	RF	x
10 12 06	stampi di scarto	x	x	x	x	x	x
10 12 08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	x	x	x	x	x	
10 12 09*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 12 10	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 12 09	x	x	x	x	x	x
10 12 11*	rifiuti delle operazioni di smaltatura, contenenti metalli pesanti	x		x	x	x	
10 12 12	rifiuti delle operazioni di smaltatura diversi da quelli di cui alla voce 10 12 11	x	x	x	x	x	x
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x	x	x	x	RF	x
10 12 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 13 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	x	x	x	x	x	x
10 13 04	rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce	x	x	x	x	x	
10 13 06	polveri e particolato (eccetto quelli delle voci 10 13 12 e 10 13 13)	x	x	x	x	x	x
10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	RF	x
10 13 09*	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento, contenenti amianto	x		x			
10 13 10	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 09	x		x	x	x	
10 13 11	rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e 10 13 10	x	x	x	x	x	
10 13 12*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 13 13	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 12	x	x	x	x	x	x
10 13 14	rifiuti e fanghi di cemento	x		x	x	RF	
10 13 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
10 14 01*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti mercurio	x		x	x	x	
11 01 05*	acidi di decappaggio	x	x	x	x		
11 01 06*	acidi non specificati altrimenti	x	x	x	x		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
11 01 07*	basi di decappaggio	x	x	x	x		
11 01 08*	fanghi di fosfatazione	x	x	x	x	RF	x
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09	x	x	x	x	RF	x
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11	x	x	x	x		
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13	x	x	x	x	x	x
11 01 15*	eluati e fanghi di sistemi a membrana e sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
11 01 16*	resine a scambio ionico saturate o esaurite	x	x	x	x	x	x
11 01 98*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
10 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
11 02 02*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)	x	x	x	x	x	
11 02 03	rifiuti della produzione di anodi per processi elettrolitici acquosi	x	x	x	x	x	
11 02 05*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	x	x	x	x	x	x
11 02 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
11 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
11 03 01*	rifiuti contenenti cianuro	x		x	x		
11 03 02*	altri rifiuti	x	x	x	x	x	x
11 05 01	zinco solido	x	x	x	x	x	
11 05 02	ceneri di zinco	x	x	x	x	x	
11 05 03*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	x	x
11 05 04*	fondente esaurito	x	x	x	x	x	x
11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	x	x	x	x	x	
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	x	x	x	x	x	
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	x	x	x	x	x	x
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	x	x	x	x	x	x
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	x	x	x	x	RaMO	x
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	x		x	x		
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	x		x	x		

UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	x	x	x	x	x	x
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	x	x	x	x	x	x
12 01 10*	oli sintetici per macchinari	x		x	x		
12 01 12*	cere e grassi esauriti	x	x	x	x	RaMO	x
12 01 13	rifiuti di saldatura	x		x	x	x	
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	x	x	x	x	RF	x
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	x	x	x	x	x	x
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	x	x	x	x	RF	x
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	x	x	x	x	RB	x
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	x	x	x	x	x	x
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	x	x	x	x		
12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	x	x	x	x	x	x
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB	x		x	x		
13 01 04*	emulsioni clorate	x		x	x		
13 01 05*	emulsioni non clorate	x		x	x		
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	x		x	x		
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	x		x	x		
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	x		x	x		
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	x		x	x		
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	x		x	x		
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	x		x	x		
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	x		x	x		
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	x		x	x		
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	x		x	x		
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	x		x	x		
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	x		x	x		
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	x		x	x		
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	x		x	x		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	x		x	x		
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	x		x	x		
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	x		x	x		
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	x	x	x	x		
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	x	x	x	x		
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	x	x	x	x		
13 05 01*	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua	x	x	x	x	x	x
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	x	x	x	x	RF	x
13 05 03*	fanghi da collettori	x	x	x	x	RF	x
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	x		x	x		
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	x		x	x		
13 05 08*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua	x	x	x	x	x	x
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel	x	x	x	x		
13 07 02*	petrolio	x	x	x	x		
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)	x	x	x	x		
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	x	x	x	x	RF	x
13 08 02*	altre emulsioni	x	x	x	x	x	x
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
14 06 01*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC	x		x	x		
14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati	x	x	x	x		
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	x	x	x	x		
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	x	x	x	x	RF	x
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	x	x	x	x	RF	x
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	x	x	x	x		x
15 01 02	imballaggi in plastica	x	x	x	x		x
15 01 03	imballaggi in legno	x	x	x	x		x
15 01 04	imballaggi metallici	x	x	x	x		x
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	x	x	x	x		x
15 01 06	imballaggi in materiali misti	x	x	x	x		x
15 01 07	imballaggi in vetro	x	x	x	x		x
15 01 09	imballaggi in materia tessile	x	x	x	x		x
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	x	x	x	x		x



	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	x	x	x	x	x	x
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	x	x	x	x	x	x
16 01 03	pneumatici fuori uso	x	x	x	x		
16 01 04*	veicoli fuori uso	x		x	x		
16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	x	x	x	x		
16 01 07*	filtri dell'olio	x	x	x	x	x	x
16 01 08*	componenti contenenti mercurio	x		x	x	x	
16 01 09*	componenti contenenti PCB	x		x	x		
16 01 10*	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")	x		x	x		
16 01 11*	pastiglie per freni, contenenti amianto	x		x			
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	x	x	x	x	x	x
16 01 13*	liquidi per freni	x		x	x		
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	x	x	x	x		
16 01 16	serbatoi per gas liquido	x	x	x	x	x	
16 01 17	metalli ferrosi	x	x	x	x	x	
16 01 18	metalli non ferrosi	x	x	x	x	x	
16 01 19	plastica	x	x	x	x	RaMO	x
16 01 20	vetro	x	x	x	x	x	
16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	x	x	x	x	x	x
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	x		x	x		
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	x		x	x		
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	x	x	x	x		
16 02 12*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere	x		x			
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	x	x	x	x		
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	x	x	x	x		
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	x	x	x	x	x	
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	x	x	x	x	x	
16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	x	x	x	x	x	
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RB	x
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	x	x	x	x	RB	x
16 03 07*	mercurio metallico	x		x	x		
16 04 01*	munizioni di scarto						
16 04 02*	fuochi artificiali di scarto						
16 04 03*	altri esplosivi di scarto						
16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	x		x			
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	x		x	x		
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	x	x	x	x		x
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	x		x	x	x	
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	x	x	x	x	RaMO	x
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	x	x	x	x	x	x
16 06 01*	batterie al piombo	x	x	x	x		
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	x	x	x	x		
16 06 03*	batterie contenenti mercurio	x	x	x	x		
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	x	x	x	x		
16 06 05	altre batterie ed accumulatori	x	x	x	x		
16 06 06*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	x	x	x	x	x	
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	x	x	x	x	x	x
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
16 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	x	x	x	x	x	
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	x		x	x	x	
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	
16 08 04	catalizzatori liquidi esauriti per il cracking catalitico fluido (tranne 16 08 07)	x	x	x	x	x	x
16 08 05*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico	x		x	x		
16 08 06*	liquidi esauriti usati come catalizzatori	x	x	x	x		
16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
16 09 01*	permanganati, ad esempio permanganato di potassio	x		x	x		
16 09 02*	cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio			x	x		
16 09 03*	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno			x	x		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
16 09 04*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti		x	x	x		x
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	x	x	x	x		
16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	x	x	x	x		
16 11 01*	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
16 11 02	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01	x	x	x	x	x	x
16 11 03*	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	x		x	x	x	
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01 03	x	x	x	x	x	
16 11 05*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	x		x	x	x	
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	x	x	x	x	x	
17 01 01	cemento	x	x	x	x	x	
17 01 02	mattoni	x	x	x	x	x	
17 01 03	mattonelle e ceramiche	x	x	x	x	x	
17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose	x		x	x	x	
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	x	x	x	x	x	
17 02 01	legno	x	x	x	x	RB	x
17 02 02	vetro	x	x	x	x	x	
17 02 03	plastica	x	x	x	x	RaMO	x
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	x	x	x	x	RaMO	x
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	x	x	x	x	x	x
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	x	x	x	x	x	x
17 03 03*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame	x	x	x	x	x	x
17 04 01	rame, bronzo, ottone	x	x	x	x		
17 04 02	alluminio	x	x	x	x		
17 04 03	piombo	x	x	x	x		
17 04 04	zinco	x	x	x	x		
17 04 05	ferro e acciaio	x	x	x	x		
17 04 06	stagno	x	x	x	x		
17 04 07	metalli misti	x	x	x	x		
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	x		x	x	x	
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x

UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	x	x	x	x	x	x
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	x	x	x	x	x	x
17 05 05*	fanghi di dragaggio, contenente sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05	x	x	x	x	RF	x
17 05 07*	pietrisco per massicciate ferroviarie, contenente sostanze pericolose	x		x	x	x	
17 05 08	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07	x	x	x	x	x	
17 06 01*	materiali isolanti contenenti amianto	x		x			
17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	x	x	x	x	x	x
17 06 05*	materiali da costruzione contenenti amianto	x		x			
17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	x		x	x	x	
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	x	x	x	x	x	
17 09 01*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti mercurio	x		x	x	x	
17 09 02*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti PCB (ad esempio sigillanti contenenti PCB, pavimentazioni a base di resina contenenti PCB, elementi stagni in vetro contenenti PCB, condensatori contenenti PCB)	x		x	x		
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	x	x	x	x	x	x
18 01 01	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)	x	x	x	x	x	x
18 01 02	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)	x	x	x	x	x	x
18 01 03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	x		x	x		
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	x	x	x	x	x	x
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		x
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	x	x	x	x	x	x
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici	x	x	x	x		x
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	x	x	x	x	x	x
18 01 10*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	x	x	x	x	x	x
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)	x	x	x	x	x	x
18 02 02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	x		x	x		
18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	x	x	x	x	x	x
18 02 05*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		x
18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05	x	x	x	x	x	x
18 02 07*	medicinali citotossici e citostatici	x	x	x	x		x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	x	x	x	x	x	x
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	x	x	x	x	x	
19 01 05*	residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	x	x
19 01 06*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi	x	x	x	x		
19 01 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	x	x
19 01 10*	carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	x	x	x	x	x	x
19 01 11*	ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
19 01 12	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11	x	x	x	x	x	x
19 01 13*	ceneri leggere, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
19 01 14	ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 13	x	x	x	x	x	x
19 01 15*	ceneri di caldaia, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
19 01 16	polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15	x	x	x	x	x	x
19 01 17*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
19 01 18	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17	x	x	x	x	x	x
19 01 19	sabbie dei reattori a letto fluidizzato	x		x	x	x	
19 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
19 02 03	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	x	x	x	x	x	x
19 02 04*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	x	x	x	x	x	x
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	x	x	x	x	RF	x
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione	x	x	x	x	x	x
19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	x		x	x		
19 02 09*	rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		x
19 02 10	rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19 02 08 e 19 02 09	x	x	x	x		x
19 02 11*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
19 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
19 03 04*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati, diversi da quelli di cui al punto 19 03 08	x	x	x	x	RdT	x
19 03 05	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04	x	x	x	x		x
19 03 06*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, solidificati	x	x	x	x	RdT	x
19 03 07	rifiuti solidificati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 06	x	x	x	x		x
19 03 08*	mercurio parzialmente stabilizzato	x		x	x	RdT	
19 04 01	rifiuti vetrificati	x		x	x		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
19 04 02*	ceneri leggere ed altri rifiuti dal trattamento dei fumi	x	x	x	x	RdT	x
19 04 03*	fase solida non vetrificata	x	x	x	x	RdT	x
19 04 04	rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempra di rifiuti vetrificati	x	x	x	x		
19 05 01	parte di rifiuti urbani e simili non compostata	x	x	x	x	RdTCB	x
19 05 02	parte di rifiuti animali e vegetali non compostata	x	x	x	x	RdTCB	x
19 05 03	compost fuori specifica	x	x	x	x	RdTCB	x
19 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RdTCB	x
19 06 03	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani	x	x	x	x		
19 06 04	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani	x	x	x	x	RdTCB	x
19 06 05	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale	x	x	x	x		
19 06 06	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale	x	x	x	x	RdTCB	x
19 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	RdTCB	x
19 07 02*	percolato di discarica, contenente sostanze pericolose	x	x	x	x		
19 07 03	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02	x	x	x	x		
19 08 01	vaglio	x	x	x	x	x	x
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia	x	x	x	x	x	
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	x	x	x	x	RF - RdTCB	x
19 08 06*	resine a scambio ionico saturate o esaurite	x	x	x	x	x	x
19 08 07*	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	x	x	x	x	RF	x
19 08 08*	rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	x	x	x	x	RB	x
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	x	x	x	x	RB	x
19 08 11*	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF - RdTCB	x
19 08 12	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11	x	x	x	x	RF - RdTCB	x
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	x	x	x	x	RF	x
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	x	x	x	x	RF	x
19 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
19 09 01	rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari	x	x	x	x	x	x
19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua	x	x	x	x	RF	x
19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione	x	x	x	x	RF	x
19 09 04	carbone attivo esaurito	x	x	x	x	x	x
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite	x	x	x	x	x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
19 09 06	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	x	x	x	x	RF	x
19 09 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	x	x	x	x		
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	x	x	x	x		
19 10 03*	fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
19 10 04	fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03	x	x	x	x	x	x
19 10 05*	altre frazioni, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
19 10 06	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	x	x	x	x	x	x
19 11 01*	filtri di argilla esauriti	x		x	x	x	
19 11 02*	catrami acidi	x		x	x		
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi	x		x	x		
19 11 04*	rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti tramite basi	x	x	x	x		x
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05	x	x	x	x	RF	x
19 11 07*	rifiuti prodotti dalla purificazione dei fumi	x	x	x	x	x	x
19 11 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x	x	x	x	x
19 12 01	carta e cartone	x	x	x	x	RB	x
19 12 02	metalli ferrosi	x	x	x	x		
19 12 03	metalli non ferrosi	x	x	x	x		
19 12 04	plastica e gomma	x	x	x	x	RaMO	x
19 12 05	vetro	x	x	x	x		
19 12 06*	legno contenente sostanze pericolose	x	x	x	x	RB	x
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	x	x	x	x	RB	x
19 12 08	prodotti tessili	x	x	x	x	RaMO	x
19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)	x		x	x		
19 12 10	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	x	x	x	x	RdTM	x
19 12 11*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RdTM	x
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	x	x	x	x	RdTM	x
19 13 01*	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	x	x
19 13 02	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	x	x	x	x	x	x
19 13 03*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	x	x	x	x	RF	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
19 13 05*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x	RF	x
19 13 06	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05	x	x	x	x	RF	x
19 13 07*	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	x		x	x		
19 13 08	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	x		x	x		
20 01 01	carta e cartone	x	x	x	x		x
20 01 02	vetro	x	x	x	x		
20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense	x	x	x	x		x
20 01 10	abbigliamento	x	x	x	x		x
20 01 11	prodotti tessili	x	x	x	x		x
20 01 13*	solventi	x	x	x	x		
20 01 14*	acidi	x	x	x	x		
20 01 15*	sostanze alcaline	x	x	x	x		x
20 01 17*	prodotti fotochimici	x	x	x	x		x
20 01 19*	pesticidi	x	x	x	x		x
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	x	x	x	x		
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	x	x	x	x		
20 01 25	oli e grassi commestibili	x	x	x	x		x
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	x	x	x	x		x
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		x
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	x	x	x	x		x
20 01 29*	detergenti contenenti sostanze pericolose	x	x	x	x		x
20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	x	x	x	x		x
20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici	x	x	x	x		x
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	x	x	x	x		x
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	x	x	x	x		
20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	x	x	x	x		
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	x	x	x	x		
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	x	x	x	x		
20 01 37*	legno, contenente sostanze pericolose	x	x	x	x		x
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	x	x	x	x		x
20 01 39	plastica	x	x	x	x		x
20 01 40	metallo	x	x	x	x		



	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. 1	Col. 2	Col. 3	Col. 4	Col. 5	Col. 6
EER	Descrizione	R13	R12	D15	D14/D13	D9 x D	D9/R12 x I
20 01 41	rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminiere	x	x	x	x		x
20 01 99	altre frazioni non specificate altrimenti	x	x	x	x		
20 02 01	rifiuti biodegradabili	x	x	x	x		x
20 02 02	terra e roccia	x	x	x	x		
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili	x	x	x	x	x	x
20 03 01	rifiuti urbani non differenziati	x	x	x	x	RU	x
20 03 02	rifiuti dei mercati	x	x	x	x		x
20 03 03	residui della pulizia stradale	x	x	x	x	RU	x
20 03 04	fanghi delle fosse settiche	x	x	x	x	RF -RB	x
20 03 06	rifiuti della pulizia delle fognature	x	x	x	x	RF -RB	x
20 03 07	rifiuti ingombranti	x	x	x	x		x
20 03 99	rifiuti urbani non specificati altrimenti	x	x	x	x	RU	x

**Tabella 7 – Tabella codici EER in ingresso e operazioni.**

**Leggenda:**

- I codici EER relativi a rifiuti **non pericolosi** sono scritti in verde, quelli **pericolosi** in rosso;
- D9 x D: trattamento chimico/fisico per i rifiuti destinati allo smaltimento in discarica;
- D9 x I: trattamento chimico/fisico per i rifiuti destinati allo smaltimento in impianti di termovalorizzazione o di incenerimento;
- Le sigle riportate nella colonna 5 fanno riferimento alle tabelle del Manuale e Linee Guida 145/2016 dell'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA) "Criteri tecnici per stabilire quando il trattamento non è necessario ai fini dello smaltimento dei rifiuti in discarica ai sensi dell'art. 48 della L. 28 dicembre 2015 n. 221" e sono di seguito descritte:
  - RU: rifiuti urbani non ammissibili in discarica senza preventivo trattamento;
  - RF: rifiuti fangosi e altri che richiedono un trattamento preliminare di disidratazione;
  - RdTCB: rifiuti da trattamenti che possono presentare caratteristiche di biodegradabilità;
  - RdTM: rifiuti da trattamento meccanico;
  - RB: rifiuti biodegradabili;
  - RaMO: rifiuti a matrice organica;
  - RdT: rifiuti da processi di stabilizzazione, solidificazione e vetrificazione;
  - **x**: **rifiuti non pericolosi** la cui necessità e tipologia di trattamento va decisa caso per caso;
  - **x**: **rifiuti pericolosi** la cui necessità e tipologia di trattamento va decisa caso per caso.

**Nota:**

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

I rifiuti non specificati altrimenti, quelli contrassegnati dal 99 finale, sono ritirati ed avviati a trattamento chimico/fisico solo se in fase di omologa, oltre a stabilire la necessità ed il tipo di trattamento, come suggerito dal Manuale e Linee Guida 145/2016 dell'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA) "Criteri tecnici per stabilire quando il trattamento non è necessario ai fini dello smaltimento dei rifiuti in discarica ai sensi dell'art. 48 della L. 28 dicembre 2015 n. 221", è accertato che, in base alla descrizione ed alla documentazione fornita dal produttore/detentore, il rifiuto in questione sia stato effettivamente generato dalla fonte la cui attività è quella descritta dalle prime due cifre del codice EER e che il processo produttivo rientra in uno di quelli indicati dalla seconda coppia di cifre dello stesso codice. Per i rifiuti non specificati altrimenti occorre verificare, quindi, che l'assegnazione del codice EER sia stata effettuata conformemente a quanto stabilito dalla Decisione della Commissione 2014/955/UE del 18 dicembre 2014 che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio.

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

Di seguito è riportata la tabella con i gruppi di miscelazione.

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
01 01 01	rifiuti da estrazione di minerali metalliferi		x											x				
01 01 02	rifiuti da estrazione di minerali non metalliferi		x											x				
01 03 04*	sterili che possono generare acido prodotti dalla lavorazione di minerale solforoso										x		-			-		
01 03 05*	altri sterili contenenti sostanze pericolose										x		-	x		-		
01 03 06	sterili diversi da quelli di cui alle voci 01 03 04 e 01 03 05		x								x		-	x		-		
01 03 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali metalliferi												-	x		-		
01 03 08	polveri e residui affini diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07													x			x	
01 03 09	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07												x			x		
01 03 10*	fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina contenenti sostanze pericolose												x			x		
01 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
01 04 07*	rifiuti contenenti sostanze pericolose, prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi										x		-	x		-	x	x
01 04 08	scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07													x				
01 04 09	scarti di sabbia e argilla													x			x	
01 04 10	polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07													x			x	x
01 04 11	rifiuti della lavorazione di potassa e salgemma, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07													x				
01 04 12	sterili ed altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07 e 01 04 11		x								x		-	x		-	x	
01 04 13	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07		x															
01 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x															x	x
01 05 04	fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci												x			x		
01 05 05*	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli												x			x		
01 05 06*	fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose												x			x		
01 05 07	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06												x			x		
01 05 08	fanghi e rifiuti di perforazione contenenti cloruri, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06												x			x		
01 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
02 01 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia												x		x	x		
02 01 02	scarti di tessuti animali														x			x
02 01 03	scarti di tessuti vegetali														x			x
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)														x			x
02 01 06	feci animali, urine e letame (comprese le lettiere usate), effluenti, raccolti separatamente e trattati fuori sito												x		x			x
02 01 07	rifiuti della silvicoltura														x			x
02 01 08*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose																x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
02 01 09	rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 02 01 08																x	x
02 01 10	rifiuti metallici													x				
02 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
02 02 01	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia												x		x	x		
02 02 02	scarti di tessuti animali														x			x
02 02 03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione														x			x
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti												x		x	x		
02 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
02 03 01	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti												x		x	x		
02 03 02	rifiuti legati all'impiego di conservanti													x			x	x
02 03 03	rifiuti prodotti dall'estrazione tramite solvente	x															x	x
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x													x			x
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti												x		x	x		
02 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
02 04 01	terriccio residuo delle operazioni di pulizia e lavaggio delle barbabietole													x				
02 04 02	carbonato di calcio fuori specifica													x				
02 04 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti												x		x	x		
02 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
02 05 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x													x			x
02 05 02	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti												x		x	x		
02 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
02 06 01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x													x			x
02 06 02	rifiuti legati all'impiego di conservanti													x			x	x
02 06 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti												x		x	x		
02 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
02 07 01	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima											x			x			x
02 07 02	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	x													x			x
02 07 03	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici	x															x	x
02 07 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	x													x			x
02 07 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti												x		x	x		
02 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
03 01 01	scarti di corteccia e sughero														x			x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose														x			x
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04														x			x
03 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
03 02 01*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non alogenati														x			x
03 02 02*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici clorurati														x			x
03 02 03*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organometallici														x		x	x
03 02 04*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti inorganici														x			
03 02 05*	altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti sostanze pericolose														x			x
03 02 99	prodotti per i trattamenti conservativi del legno non specificati altrimenti	x	x												x			x
03 03 01	scarti di corteccia e legno														x			x
03 03 02	fanghi di recupero dei bagni di macerazione (green liquor)												x		x	x		
03 03 05	fanghi prodotti dai processi di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta												x		x	x		
03 03 07	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone														x			x
03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati														x			x
03 03 09	fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio												x		x			x
03 03 10	scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica												x		x			x
03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10	x											x	x	x	x		
03 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
04 01 01	carniccio e frammenti di calce													x	x			
04 01 02	rifiuti di calcinazione												-	x	x	-		
04 01 03*	bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida														x			x
04 01 04	liquido di concia contenente cromo		x															
04 01 05	liquido di concia non contenente cromo	x																
04 01 06	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo												x		x	x		
04 01 07	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo	x											x		x	x		
04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo														x			x
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura												x		x			x
04 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x													x			x
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)													x	x			x
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)														x			x
04 02 14*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici														x			x
04 02 15	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14														x			x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose											x			x			x
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16	x										x			x			x
04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose												x		x	x		
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	x											x		x	x		
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze														x			x
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate														x			x
04 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
05 01 02*	fanghi da processi di dissalazione											x	x	x	x	x		
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi			x								x	x	x	x	x	x	x
05 01 04*	fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione															x		
05 01 05*	perdite di olio																	
05 01 06*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature											x				x		
05 01 07*	catrami acidi																	
05 01 08*	altri catrami												x				x	x
05 01 09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose											x	x	x	x	x		
05 01 10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09											x	x	x	x	x		
05 01 11*	rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti tramite basi																x	
05 01 12*	acidi contenenti oli																	
05 01 13	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie												x			x		
05 01 14	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	x															x	x
05 01 15*	filtri di argilla esauriti													x				
05 01 16	rifiuti contenenti zolfo prodotti dalla desolforizzazione del petrolio		x															
05 01 17	bitumi														x			x
05 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
05 06 01*	catrami acidi																x	x
05 06 03*	altri catrami												x					x
05 06 04	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	x															x	x
05 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
05 07 01*	rifiuti contenenti mercurio													x				
05 07 02	rifiuti contenenti zolfo																	
05 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 01 01*	acido solforico ed acido solforoso							x			x							

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
06 01 02*	acido cloridrico							x			x							
06 01 03*	acido fluoridrico							x			x							
06 01 04*	acido fosforico e fosforoso							x			x							
06 01 05*	acido nitrico e acido nitroso							x			x							
06 01 06*	altri acidi							x										
06 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 02 01*	idrossido di calcio								x		x				-		x	-
06 02 03*	idrossido di ammonio								x		x				-		x	-
06 02 04*	idrossido di sodio e di potassio								x		x				-		x	-
06 02 05*	altre basi								x					x	-		x	-
06 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 03 11*	sali e loro soluzioni, contenenti cianuri																	
06 03 13*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti									x			-	x		-		
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13		x							x			-	x		-	x	
06 03 15*	ossidi metallici contenenti metalli pesanti													x				
06 03 16	ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 06 03 15												-	x		-		
06 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 04 03*	rifiuti contenenti arsenico																	
06 04 04*	rifiuti contenenti mercurio													x				
06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti													x				
06 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose									x			x			x		
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02									x			x			x		
06 06 02*	rifiuti contenenti solfuri pericolosi									x								
06 06 03	rifiuti contenenti solfuri, diversi da quelli di cui alla voce 06 06 02									x				x				
06 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 07 01*	rifiuti dei processi elettrolitici, contenenti amianto																	
06 07 02*	carbone attivato dalla produzione di cloro														x			x
06 07 03*	fanghi di solfati di bario, contenenti mercurio												x					
06 07 04*	soluzioni ed acidi, ad es. acido di contatto							x										
06 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 08 02*	rifiuti contenenti clorosilano pericoloso																x	

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
06 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 09 02	scorie fosforose													x				
06 09 03*	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio contenenti o contaminati da sostanze pericolose													x				
06 09 04	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio, diversi da quelli di cui alla voce 06 09 03													x				
06 09 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 10 02*	rifiuti contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
06 10 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 11 01	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio nella produzione di diossido di titanio													x				
06 11 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
06 13 01*	prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno ed altri biocidi inorganici																x	
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)														x			x
06 13 03	nerofumo														x			x
06 13 04*	rifiuti della lavorazione dell'amianto																	
06 13 05*	fuliggine														x		x	x
06 13 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
07 01 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri			x								x						
07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri						x											
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri					x												
07 01 07*	fondi e residui di reazione, alogenati				x								x		x			x
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione				x							x	x		x	x		x
07 01 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati														x			x
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti													x	x			x
07 01 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose												x		x	x		
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11												x		x	x		
07 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
07 02 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri			x								x						
07 02 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri						x											
07 02 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri					x												
07 02 07*	fondi e residui di reazione, alogenati				x								x		x			x
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione				x							x	x		x			x
07 02 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati														x			x
07 02 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti													x	x			x



	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose												x		x	x		
07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11												x		x	x		
07 02 13	rifiuti plastici														x			x
07 02 14*	rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose											x		x	x		x	
07 02 15	rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14		x									x		x	x			x
07 02 16*	rifiuti contenenti silicone pericoloso												-	x	x	-		x
07 02 17	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli menzionati alla voce 07 02 16		x											x	x			x
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri			x								x						
07 03 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri						x											
07 03 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri					x												
07 03 07*	fondi e residui di reazione alogenati				x								x		x			x
07 03 08*	altri fondi e residui di reazione				x							x	x		x			x
07 03 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati														x			x
07 03 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti													x	x		x	x
07 03 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose												x		x	x		
07 03 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11												x		x	x		
07 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
07 04 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri			x								x						
07 04 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri						x											
07 04 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri					x												
07 04 07*	fondi e residui di reazione alogenati				x								x		x	x		x
07 04 08*	altri fondi e residui di reazione				x							x	x		x	x		x
07 04 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati														x			x
07 04 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti													x	x			x
07 04 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose												x		x	x		
07 04 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11												x		x	x		
07 04 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose													x	x			x
07 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
07 05 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri			x								x						
07 05 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri						x											
07 05 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri					x	x											

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

EER	Descrizione	Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
		A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
07 05 07*	fondi e residui di reazione, alogenati				x								x		x			x
07 05 08*	altri fondi e residui di reazione				x							x	x		x			x
07 05 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati														x			x
07 05 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti													x	x			x
07 05 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose												x		x			x
07 05 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11												x		x			x
07 05 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose													x	x			x
07 05 14	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13													x	x			x
07 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri			x								x						
07 06 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri						x											
07 06 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri					x												
07 06 07*	fondi e residui di reazione, alogenati				x													x
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione				x							x	x		x			x
07 06 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati														x			x
07 06 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti													x	x			x
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose												x		x	x		
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11												x		x	x		
07 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
07 07 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri			x								x						
07 07 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri						x											
07 07 04*	altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri					x												
07 07 07*	fondi e residui di reazione, alogenati				x								x		x			x
07 07 08*	altri fondi e residui di reazione				x							x	x		x			x
07 07 09*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati														x			x
07 07 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti													x	x			x
07 07 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose												x		x	x		x
07 07 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11												x		x	x		
07 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x												x			x
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose													x	x		x	x
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	x													x		x	x
08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose												x			x		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	x											x			x		
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose												x			x		
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15												x			x		
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose												x			x		
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17												x			x		
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose											x						
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	x																
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori													x	x		x	x
08 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti													x	x		x	x
08 02 02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici												x			x		
08 02 03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici		x							x								
08 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro	x											x			x		
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	x										x						
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose						x					x						x
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	x										x						x
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose												x			x		
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14												x			x		
08 03 16*	residui di soluzioni chimiche per incisione											x						
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17													x	x		x	x
08 03 19*	oli dispersi																	
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose														x			x
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09														x			x
08 04 11*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose												x		x	x		x
08 04 12	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11	x											x			x		
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose											x				x		
08 04 14	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	x										x				x		
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose											x						
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	x										x						

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
08 04 17*	olio di resina																	
08 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
08 05 01*	isocianati di scarto									x			-	-	x	-	-	x
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa			x								x						
09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa			x								x						
09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi					x						x						
09 01 04*	soluzioni fissative			x								x						
09 01 05*	soluzioni di sbianca e soluzioni di sbianca-fissaggio			x								x						
09 01 06*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici													x	x			
09 01 07	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento																	x
09 01 08	carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento																	x
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie																	
09 01 11*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03													x				
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11																	
09 01 13*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06																	
09 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 01 01	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)												-	x		-	x	x
10 01 02	ceneri leggere di carbone												-	x		-	x	x
10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato												-	x		-	x	x
10 01 04*	ceneri leggere di olio combustibile e polveri di caldaia												-	x		-	x	x
10 01 05	rifiuti solidi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolfurazione dei fumi													x				
10 01 07	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolfurazione dei fumi												x			x		
10 01 09*	acido solforico							x			x							
10 01 13*	ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come carburante												-	x		-	x	x
10 01 14*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose												-	x		-	x	x
10 01 15	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, diverse da quelli di cui alla voce 10 01 04 14												-	x		-	x	x
10 01 16*	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose												-	x		-	x	x
10 01 17	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16												-	x		-	x	x
10 01 18*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
10 01 19	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18													x	x		x	x
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose												x			x		
10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20	x											x			x		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
10 01 22*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose															x		
10 01 23	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22															x		
10 01 24	sabbie dei reattori a letto fluidizzato												-	x		-		
10 01 25	rifiuti dell'immagazzinamento e della preparazione del combustibile delle centrali termoelettriche a carbone													x	x		x	x
10 01 26	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento																x	x
10 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 02 01	rifiuti del trattamento delle scorie												-	x		-		
10 02 02	scorie non trattate												-	x		-	x	
10 02 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
10 02 08	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07												x	x	x		x	x
10 02 10	scaglie di laminazione													x				
10 02 11*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenti oli												x				x	x
10 02 12	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11																x	x
10 02 13*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose												x			x		
10 02 14	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13												x			x		
10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione												x			x		
10 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 03 02	frammenti di anodi												-	x		-		
10 03 04*	scorie della produzione primaria													x				
10 03 05	rifiuti di allumina												-	x		-		
10 03 08*	scorie saline della produzione secondaria													x				
10 03 09*	scorie nere della produzione secondaria													x				
10 03 15*	schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose																	
10 03 16	schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15													x	-			-
10 03 17*	rifiuti contenenti catrame della produzione degli anodi														x			x
10 03 18	rifiuti contenenti catrame carbone della produzione degli anodi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 17														x			x
10 03 19*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose												-	x		-	x	x
10 03 20	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 03 19												-	x		-	x	x
10 03 21*	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), contenenti sostanze pericolose												-	x		-	x	x
10 03 22	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), diverse da quelle di cui alla voce 10 03 21												-	x		-	x	x
10 03 23*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
10 03 24	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 23													x	x		x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
10 03 25*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose												x			x		
10 03 26	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25												x			x		
10 03 27*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli																x	x
10 03 28	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 27																x	x
10 03 29*	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, contenenti sostanze pericolose													x				
10 03 30	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 29													x				
10 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 04 01*	scorie della produzione primaria e secondaria													x				
10 04 02*	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria													x				
10 04 03*	arsenato di calcio																x	
10 04 04*	polveri dei gas di combustione													x			x	x
10 04 05*	altre polveri e particolato													x			x	x
10 04 06*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi													x			x	x
10 04 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi												x			x		
10 04 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli																x	x
10 04 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 04 09																x	x
10 04 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 05 01*	scorie della produzione primaria e secondaria																	
10 05 03*	polveri dei gas di combustione													x			x	x
10 05 04	altre polveri e particolato													x			x	x
10 05 05*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi													x			x	x
10 05 06*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi												x					
10 05 08*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli												x				x	x
10 05 09	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 05 08												x				x	x
10 05 10*	scorie e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose																	
10 05 11	scorie e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 05 10													x				
10 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 06 01	scorie della produzione primaria e secondaria												-	x		-		
10 06 02	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria												-	x		-		
10 06 03*	polveri dei gas di combustione													x			x	x
10 06 04	altre polveri e particolato													x			x	x
10 06 06*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi													x			x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
10 06 07*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi												x			x		
10 06 09*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli												x				x	x
10 06 10	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 06 09																x	x
10 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria													x				
10 07 02	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria												-	x		-		
10 07 03	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi																x	x
10 07 04	altre polveri e particolato													x			x	x
10 07 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi												x			x		
10 07 07*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli												x				x	x
10 07 08	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 07 07													x			x	x
10 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 08 04	polveri e particolato													x			x	x
10 08 08*	scorie salate della produzione primaria e secondaria												-	x		-		
10 08 09	altre scorie												-	x		-		
10 08 10*	impurità e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose												-			-		
10 08 11	impurità e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 08 10												-	x		-		
10 08 12*	rifiuti contenenti catrame derivante dalla produzione degli anodi													x	x			x
10 08 13	rifiuti contenenti carbone della produzione degli anodi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 12													x	x			x
10 08 14	frammenti di anodi													x				
10 08 15*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose												-	x	x	-	x	x
10 08 16	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 08 15												-	x	x	-	x	x
10 08 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose												x			x		
10 08 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17												x			x		
10 08 19*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli													x			x	x
10 08 20	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 19												x	x			x	x
10 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 09 03	scorie di fusione												-	x		-		
10 09 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose												-	x		-		
10 09 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05												-	x		-		
10 09 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose												-	x		-		
10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07												-	x		-		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

EER	Descrizione	Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
		A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
10 09 09*	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose													x			x	x
10 09 10	polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 10 09 09													x			x	x
10 09 11*	altri particolati contenenti sostanze pericolose													x			x	x
10 09 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11													x			x	x
10 09 13*	leganti per rifiuti contenenti sostanze pericolose																x	x
10 09 14	leganti per rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 10 09 13																x	x
10 09 15*	scarti di prodotti rilevatori di crepe, contenenti sostanze pericolose																x	x
10 09 16	scarti di prodotti rilevatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 09 15																x	x
10 09 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 10 03	scorie di fusione												-	x		-		
10 10 05*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose												-	x		-		
10 10 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05												-	x		-		
10 10 07*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose												-	x		-		
10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07												-	x		-		
10 10 09*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose												-	x	x	-	x	x
10 10 10	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 09												-	x	x	-	x	x
10 10 11*	altri particolati contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
10 10 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 10 11													x	x		x	x
10 10 13*	leganti per rifiuti contenenti sostanze pericolose																x	x
10 10 14	leganti per rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 10 10 13																x	x
10 10 15*	scarti di prodotti rilevatori di crepe, contenenti sostanze pericolose																x	x
10 10 16	scarti di prodotti rilevatori di crepe, diversi da quelli di cui alla voce 10 10 15																x	x
10 10 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro																	
10 11 05	polveri e particolato												-	x	x	-	x	x
10 11 09*	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose													x			x	x
10 11 10	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09													x			x	x
10 11 11*	rifiuti di vetro in forma di particolato e polveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad es. da tubi a raggi catodici)													x				
10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11													x				
10 11 13*	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, contenenti sostanze pericolose												x	x				
10 11 14	lucidature di vetro e fanghi di macinazione, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 13												x	x		x	x	
10 11 15*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x



	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
10 11 16	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15													x	x		x	x
10 11 17*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose												x			x		
10 11 18	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17												x			x		
10 11 19*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
10 11 20	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 19													x	x		x	x
10 11 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 12 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico													x	x		x	x
10 12 03	polveri e particolato													x			x	x
10 12 05	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi												x			x		
10 12 06	stampi di scarto																x	x
10 12 08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)													x				
10 12 09*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose												-	x	x	-	x	x
10 12 10	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 12 09													x	x		x	x
10 12 11*	rifiuti delle operazioni di smaltitura, contenenti metalli pesanti												-	x		-		
10 12 12	rifiuti delle operazioni di smaltitura diversi da quelli di cui alla voce 10 12 11												-	x		-	x	
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	x											x			x		
10 12 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 13 01	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico													x	x		x	x
10 13 04	rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce													x				
10 13 06	polveri e particolato (eccetto quelli delle voci 10 13 12 e 10 13 13)													x			x	x
10 13 07	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi												x			x		
10 13 09*	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento, contenenti amianto																	
10 13 10	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 09													x				
10 13 11	rifiuti della produzione di materiali composti a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e 10 13 10												-	x		-		
10 13 12*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
10 13 13	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 12													x	x		x	x
10 13 14	rifiuti e fanghi di cemento												x	x				
10 13 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
10 14 01*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti mercurio													x				
11 01 05*	acidi di decappaggio							x										
11 01 06*	acidi non specificati altrimenti							x			x							
11 01 07*	basi di decappaggio										x							

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
11 01 08*	fanghi di fosfatazione								x				x			x		
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose								x	x	x		x			x		
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09	x	x							x	x		x			x		
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose							x			x							
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11	x	x							x	x							
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose					x		x			x		x	x	x	x	x	x
11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13		x											x	x		x	x
11 01 15*	eluati e fanghi di sistemi a membrana e sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose									x			x	x	x	x		
11 01 16*	resine a scambio ionico saturate o esaurite												-	x		-	x	x
11 01 98*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose												x	x			x	x
10 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
11 02 02*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)												-	x		-		
11 02 03	rifiuti della produzione di anodi per processi elettrolitici acquosi												-	x		-		
11 02 05*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose													x			x	x
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05		x											x			x	x
11 02 07*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
11 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
11 03 01*	rifiuti contenenti cianuro																	
11 03 02*	altri rifiuti													x	x		x	x
11 05 01	zinco solido													x				
11 05 02	ceneri di zinco													x				
11 05 03*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi													x	x		x	x
11 05 04*	fondente esaurito									x			-	x		-	x	
11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi													x				
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi													x				
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi													x			x	x
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi													x			x	x
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici														x			x
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)																	
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)																	
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni																	

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni																	
12 01 10*	oli sintetici per macchinari																	
12 01 12*	cere e grassi esauriti												x		x	x		x
12 01 13	rifiuti di saldatura													x				
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose												x			x		
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14												x			x		
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose												-	x		-	x	x
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16												-	x		-	x	x
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio												x			x		
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili														x			
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose												-	x		-	x	x
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20												-	x		-	x	x
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio			x								x						
12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore			x								x					x	x
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB																	
13 01 04*	emulsioni clorate																	
13 01 05*	emulsioni non clorate																	
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati																	
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati																	
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici																	
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili																	
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici																	
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati																	
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati																	
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione																	
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile																	
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione																	
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB																	
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01																	
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati																	
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori																	

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
13 03 09*	oli isolanti e termoisolanti, facilmente biodegradabili																	
13 03 10*	altri oli isolanti e termoisolanti																	
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna																	
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli			x								x						
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione																	
13 05 01*	rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua												x				x	x
13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua												x			x		
13 05 03*	fanghi da collettori												x			x		
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua																	
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua																	
13 05 08*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua												x				x	x
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel			x								x						
13 07 02*	petrolio			x								x						
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)			x								x						
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione												x			x		
13 08 02*	altre emulsioni																	
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti																	
14 06 01*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC																	
14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati						x											
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi			x		x												
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati												x			x		
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi												x			x		
15 01 01	imballaggi in carta e cartone																	x
15 01 02	imballaggi in plastica																	x
15 01 03	imballaggi in legno																	x
15 01 04	imballaggi metallici																x	-
15 01 05	imballaggi in materiali compositi																x	x
15 01 06	imballaggi in materiali misti																x	x
15 01 07	imballaggi in vetro																x	
15 01 09	imballaggi in materia tessile																	x
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze																x	x
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti													x	x		x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

EER	Descrizione	Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
		A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose													x	x		x	x
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02														x		x	x
16 01 03	pneumatici fuori uso																	
16 01 04*	veicoli fuori uso																	
16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose																	
16 01 07*	filtri dell'olio													x	x		x	x
16 01 08*	componenti contenenti mercurio													x				
16 01 09*	componenti contenenti PCB																	
16 01 10*	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")																	
16 01 11*	pastiglie per freni, contenenti amianto																	
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11												-	x		-	x	
16 01 13*	liquidi per freni																	
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose					x												
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14		x															
16 01 16	serbatoi per gas liquido												-	x	x	-		
16 01 17	metalli ferrosi												-	x		-		
16 01 18	metalli non ferrosi												-	x		-		
16 01 19	plastica														x			x
16 01 20	vetro												-	x		-		
16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14													x	x		x	x
16 01 22	componenti non specificati altrimenti													x	x		x	x
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB																	
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09																	
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC																	
16 02 12*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere																	
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12																	
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13																	
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso													x				
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15													x				
16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose									x			-	x		-		
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03		x							x			-	x		-		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose											x			x			x
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	x										x			x			x
16 03 07*	mercurio metallico																	
16 04 01*	munizioni di scarto																	
16 04 02*	fuochi artificiali di scarto																	
16 04 03*	altri esplosivi di scarto																	
16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose																	
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04																	
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio																x	x
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose																	
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose													x	x		x	x
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08													x	x		x	x
16 06 01*	batterie al piombo																	
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio																	
16 06 03*	batterie contenenti mercurio																	
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)																	
16 06 05	altre batterie ed accumulatori																	
16 06 06*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata										x							
16 07 08*	rifiuti contenenti olio			x								x		x	x		x	x
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose			x						x		x		x	x		x	x
16 07 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)												-	x		-		
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi												-	x		-		
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti												-	x		-		
16 08 04	catalizzatori liquidi esauriti per il cracking catalitico fluido (tranne 16 08 07)																	
16 08 05*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico												-			-		
16 08 06*	liquidi esauriti usati come catalizzatori									x	x							
16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose													x			x	x
16 09 01*	permanganati, ad esempio permanganato di potassio																	
16 09 02*	cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio																	
16 09 03*	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno																	
16 09 04*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti																x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

EER	Descrizione	Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
		A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose			x	x													
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	x	x															
16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose			x	x													
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	x	x															
16 11 01*	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose													x	x			x
16 11 02	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01													x	x			x
16 11 03*	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose													x	x			
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01 03													x	x			
16 11 05*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose													x	x			
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05													x	x			
17 01 01	cemento												-	x		-		
17 01 02	mattoni													x				
17 01 03	mattonelle e ceramiche													x				
17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose												-	x		-		
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06												-	x		-		
17 02 01	legno														x			x
17 02 02	vetro													x				
17 02 03	plastica														x			x
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati													x	x			x
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone														x			x
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01														x			x
17 03 03*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame												x	x	x			x
17 04 01	rame, bronzo, ottone																	
17 04 02	alluminio																	
17 04 03	piombo																	
17 04 04	zinco																	
17 04 05	ferro e acciaio																	
17 04 06	stagno																	
17 04 07	metalli misti																	
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose													x				
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose													x	x		x	x
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10													x	x		x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03													x	x		x	x
17 05 05*	fanghi di dragaggio, contenente sostanze pericolose												x			x		
17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05												x			x		
17 05 07*	pietrisco per massicciate ferroviarie, contenente sostanze pericolose													x	-			-
17 05 08	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07													x	-			-
17 06 01*	materiali isolanti contenenti amianto																	
17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose													x	x		x	x
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03													x	x		x	x
17 06 05*	materiali da costruzione contenenti amianto																	
17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose												-	x		-		
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01												-	x		-		
17 09 01*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti mercurio													x				
17 09 02*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti PCB (ad esempio sigillanti contenenti PCB, pavimentazioni a base di resina contenenti PCB, elementi stagni in vetro contenenti PCB, condensatori contenenti PCB)																	
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03													x	x		x	x
18 01 01	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)																	
18 01 02	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)																	
18 01 03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni																	
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)																	
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose					x	x					x					x	x
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06											x					x	x
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici																x	x
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08																x	x
18 01 10*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici													x			x	
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)																	
18 02 02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni																	
18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni																x	x
18 02 05*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose																x	x
18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05																x	x
18 02 07*	medicinali citotossici e citostatici																x	x
18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07																x	x



	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti													x				
19 01 05*	residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi													x			x	x
19 01 06*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi			x														
19 01 07*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi													x			x	x
19 01 10*	carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi														x			x
19 01 11*	ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose												-	x		-	x	x
19 01 12	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11												-	x		-	x	x
19 01 13*	ceneri leggere, contenenti sostanze pericolose													x			x	x
19 01 14	ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 13													x			x	x
19 01 15*	ceneri di caldaia, contenenti sostanze pericolose													x			x	x
19 01 16	polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15													x			x	x
19 01 17*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
19 01 18	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17													x	x		x	x
19 01 19	sabbie dei reattori a letto fluidizzato												-	x		-		
19 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
19 02 03	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi									x	x	x	x	x	x	x	x	x
19 02 04*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso			x						x	x	x	x	x	x	x	x	x
19 02 05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose												x			x		
19 02 06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05												x			x		
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione																	
19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose																	
19 02 09*	rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose																	x
19 02 10	rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19 02 08 e 19 02 09																	x
19 02 11*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
19 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
19 03 04*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati, diversi da quelli di cui al punto 19 03 08												x	x	x	x	x	x
19 03 05	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04															x	x	x
19 03 06*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, solidificati												x	x	x	x	x	x
19 03 07	rifiuti solidificati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 06															x	x	x
19 03 08*	mercurio parzialmente stabilizzato													x				
19 04 01	rifiuti vetrificati																	
19 04 02*	ceneri leggere ed altri rifiuti dal trattamento dei fumi													x			x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
19 04 03*	fase solida non vetrificata													x			x	x
19 04 04	rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempra di rifiuti vetrificati	x	x							x								
19 05 01	parte di rifiuti urbani e simili non compostata												x	x	x			x
19 05 02	parte di rifiuti animali e vegetali non compostata														x			x
19 05 03	compost fuori specifica																	x
19 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x															x
19 06 03	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani	x	x															
19 06 04	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani																	x
19 06 05	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale			x														
19 06 06	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale																	x
19 06 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x															x
19 07 02*	percolato di discarica, contenente sostanze pericolose			x														
19 07 03	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02	x																
19 08 01	vaglio												x	x	x		x	x
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia												-	x		-		
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	x											x			x		
19 08 06*	resine a scambio ionico saturate o esaurite												-	x		-	x	x
19 08 07*	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico									x			x			x		
19 08 08*	rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili													x	x	x		x
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09												x	x	x	x		x
19 08 11*	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose												x			x		
19 08 12	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11												x			x		
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali												x			x		
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13												x			x		
19 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
19 09 01	rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari													x	x		x	x
19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua												x			x		
19 09 03	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione												x			x		
19 09 04	carbone attivo esaurito														x			x
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite												-	x		-	x	x
19 09 06	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico												x			x		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
19 09 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio																	
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi												-		-	-		-
19 10 03*	fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
19 10 04	fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03													x	x		x	x
19 10 05*	altre frazioni, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
19 10 06	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05													x	x		x	x
19 11 01*	filtri di argilla esauriti													x				
19 11 02*	catrami acidi																	
19 11 03*	rifiuti liquidi acquosi																	
19 11 04*	rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti tramite basi																x	
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose												x			x		
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05												x			x		
19 11 07*	rifiuti prodotti dalla purificazione dei fumi													x	x		x	x
19 11 99	rifiuti non specificati altrimenti	x	x														x	x
19 12 01	carta e cartone														x			x
19 12 02	metalli ferrosi																	
19 12 03	metalli non ferrosi												-			-		
19 12 04	plastica e gomma														x			x
19 12 05	vetro																	
19 12 06*	legno contenente sostanze pericolose													x	x			x
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06													x	x			x
19 12 08	prodotti tessili														x			x
19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)																	
19 12 10	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)													x	x		x	x
19 12 11*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11													x	x		x	x
19 13 01*	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose													x	x		x	x
19 13 02	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01													x	x		x	x
19 13 03*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose												x			x		
19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03												x			x		
19 13 05*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose												x			x		

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
19 13 06	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05												x			x		
19 13 07*	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose																	
19 13 08	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07																	
20 01 01	carta e cartone																	x
20 01 02	vetro																	
20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense																	x
20 01 10	abbigliamento																	x
20 01 11	prodotti tessili																	x
20 01 13*	solventi					x												
20 01 14*	acidi										x							
20 01 15*	sostanze alcaline										x						x	
20 01 17*	prodotti fotocimici			x								x					x	x
20 01 19*	pesticidi																x	x
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio																	
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi																	
20 01 25	oli e grassi commestibili															x		x
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25															x		x
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose																x	x
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27																x	x
20 01 29*	detergenti contenenti sostanze pericolose											x					x	x
20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29											x					x	x
20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici																x	x
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31																x	x
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie																	
20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33																	
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi																	
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35																	
20 01 37*	legno, contenente sostanze pericolose																	x
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37																	x
20 01 39	plastica																	x
20 01 40	metallo																	
20 01 41	rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminere																x	x

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		Col. I	Col. II	Col. III	Col. IV	Col. V	Col. VI	Col. VII	Col. VIII	Col. IX	Col. X	Col. XI	Col. XII	Col. XIII	Col. XIV	Col. XV	Col. XVI	Col. XVII
EER	Descrizione	A 1.1	A 1.2	A 2.1	A 2.2	A 2.3	A 2.4	A 2.5	A 2.6	A 3.1	A 3.2	A 3.3	A 3.4 x D	A 3.5 x D	A 3.6 x D	A 3.4 x I	A 3.5 x I	A 3.6 x I
20 01 99	altre frazioni non specificate altrimenti	x	x															
20 02 01	rifiuti biodegradabili																	x
20 02 02	terra e roccia																	
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili																x	x
20 03 01	rifiuti urbani non differenziati													x	x		x	x
20 03 02	rifiuti dei mercati																x	x
20 03 03	residui della pulizia stradale													x	x		x	x
20 03 04	fanghi delle fosse settiche												x		x	x		
20 03 06	rifiuti della pulizia delle fognature														x			x
20 03 07	rifiuti ingombranti																x	x
20 03 99	rifiuti urbani non specificati altrimenti	x	x											x	x		x	x

**Tabella 7.1 – Tabella gruppi di miscelazione.**

#### Leggenda:

- I codici EER relativi a rifiuti **non pericolosi** sono scritti in verde, quelli **pericolosi** in rosso;
- I codici appartenenti ai gruppi di miscelazione relativi ai **rifiuti liquidi** sono scritti in blu;
- A 3.4 x D, A 3.5 x D, A 3.6 x D: gruppi di miscelazione propedeutici alle operazioni di trattamento chimico/fisico per i rifiuti destinati allo smaltimento in discarica;
- A 3.4 x I, A 3.5 x I, A 3.6 x I: gruppi di miscelazione propedeutici alle operazioni di trattamento chimico/fisico per i rifiuti destinati allo smaltimento in impianti di termovalorizzazione o di incenerimento;
- **A 1.1, A 1.2, A 2.1, A 2.2, A 2.3, A 2.4, A 2.5, A 2.6, A 3.1, A 3.1, A 3.3:** gruppi di miscelazione relativi ai **rifiuti liquidi**;

#### Nota:

I rifiuti non specificati altrimenti, quelli contrassegnati dal 99 finale, sono ritirati ed avviati a trattamento chimico/fisico solo se in fase di omologa, oltre a stabilire la necessità ed il tipo di trattamento, come suggerito dal Manuale e Linee Guida 145/2016 dell'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA) "Criteri tecnici per stabilire quando il trattamento non è necessario ai fini dello smaltimento dei rifiuti in discarica ai sensi dell'art. 48 della L. 28 dicembre 2015 n. 221", è accertato che, in base alla descrizione ed alla documentazione fornita dal produttore/detentore, il rifiuto in questione sia stato effettivamente generato dalla fonte la cui attività è quella descritta dalle prime due cifre del codice EER e che il processo produttivo rientra in uno di quelli indicati dalla seconda coppia di cifre dello stesso codice. Per i rifiuti non specificati altrimenti occorre verificare, quindi, che l'assegnazione del codice EER sia stata effettuata conformemente a quanto stabilito dalla Decisione della Commissione 2014/955/UE del 18 dicembre 2014 che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio.

UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Sistema Integrato</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	
	<i>Istruzione operativa</i>	
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

## 8.0 PROCEDURE PER LA MISCELAZIONE DEI RIFIUTI

### 8.1 Premessa.

Il gestore per evitare accuratamente di far conferire presso l'installazione rifiuti costituiti o contaminati da sostanze pericolose con un comportamento chimico-fisico anomalo, in fase di omologa, qualora vi fosse il sospetto di un simile rischio, richiede campioni rappresentativi per l'esecuzione di prove di reattività e prove di miscelazione. Per evitare qualsiasi situazione di rischio per la salute delle persone e per l'ambiente, inoltre, tutte le tipologie di rifiuti che in base alle informazioni fornite possono solo lasciare ipotizzare comportamenti anomali non vengono omologati. In ogni caso per evitare qualsiasi reazione imprevista in impianto, dovuto al contatto di sostanze chimicamente incompatibili, tutti i rifiuti pericolosi classificati con determinate caratteristiche di pericolo sono sottoposti a specifiche prove di miscelazione in laboratorio, prima di sottoporli ai processi di trattamento cui sono destinati.

Per eseguire le operazioni di accorpamento o di miscelazione in deroga o non in deroga di determinate tipologie di rifiuti solidi pericolosi, in ottemperanza alle raccomandazioni previste dal BREF WTI, si procede secondo quanto illustrato nella presente procedura.

### 8.2 Prove di miscelazione in laboratorio.

#### 8.2.1 Campo di applicazione.

La presente procedura si applica a tutte le operazioni di accorpamento, miscelazione, solidificazione, stabilizzazione/sterilizzazione ed inertizzazione di rifiuti pericolosi a cui i produttori/detentori hanno assegnato, impropriamente o meno, le caratteristiche di pericolo HP1, HP2, HP3, HP8, HP12 ed HP15, ossia a tutte quelle tipologie che a contatto con aria, acqua ed altre tipologie di rifiuti possono generare reazioni indesiderate, anche solo di riscaldamento, che a loro volta possono essere causa di incidenti o comportare rischi per la salute degli operatori e per l'ambiente.

#### 8.2.2 Responsabilità.

La responsabilità dell'applicazione della presente procedura è in capo al personale del laboratorio chimico annesso all'installazione IPPC della Ge.Ko S.r.l.

#### 8.2.3 Scopo.

Scopo della presente procedura è quella di effettuare le opportune prove di reattività o di miscelazione in laboratorio, su piccola scala prima, prima di eseguire in impianto qualsiasi operazione di trattamento di rifiuti pericolosi al fine di valutare possibili effetti in termini di riscaldamento, sviluppo di vapore acqueo, sviluppo di gas tossici o combustibili, incendi o altre reazioni indesiderate. Il fine è verificare la possibilità o meno di effettuare le succitate operazioni, su scala maggiore all'interno dell'installazione, senza pericolo per l'uomo o per l'ambiente.

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

#### 8.2.4 Riferimento alle BAT di settore.

Il BRef “Waste Treatments– 2018” e le BATC (BAT nr. 2 – punto f) individuano come BAT per le operazioni di miscelazione o dosaggio le seguenti condizioni:

- predisposizioni di apposite procedure finalizzate ad individuare le tipologie di rifiuti che possono essere miscelate tra di loro per evitare l’aumento delle emissioni nel trattamento dei rifiuti. Tali procedure devono tenere in considerazione la tipologia di rifiuto, la sua pericolosità e la destinazione successiva dei rifiuti stessi;
- valutazione della compatibilità chimica dei rifiuti da miscelare anche attraverso l’effettuazione di appositi test e la registrazione dei relativi risultati (aumento di temperatura, generazione di gas, aumento di pressione, generazione di odori);
- disporre di strutture impiantistiche idonee ad effettuare le operazioni di miscelazione.

#### 8.2.5 Limitazioni alle operazioni di miscelazione tra rifiuti.

In accordo con quanto riportato nel BREF WT e nelle BATC sono da evitare le operazioni di miscelazione che possono produrre forte sviluppo di calore, generazioni di gas tossici o combustibili, ecc. ovvero tutte quelle operazioni di miscelazione che possono rappresentare un pericolo per l’uomo e per l’ambiente. Per questo non si eseguono miscelazioni di rifiuti che possono far venire in contatto sostanze chimicamente non compatibili, secondo le indicazioni riportate nella tabella 5.6.1 precedentemente mostrata.

In tutti i casi saranno vietate le operazioni di miscelazione in deroga tra rifiuti pericolosi caratterizzati dalle seguenti caratteristiche di pericolo.

Caratteristiche di pericolosità della miscela	Caratteristiche di pericolo della miscela	Vietata
Classi HP1, HP2, HP9 e HP12	HP1 + HP2	X
	HP1 + HPx	X
	(HP1, HPx) + HP1	X
	(HP1, HP2) + HP1	X
	(HP1, HP2, HP9) + (HP1, HP9, HP12)	X
Classe HP10	HP10 + HPx	X

**Tabella 8.2.5.1 – Operazioni di miscelazione vietate.**

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i>	Rev. 06 del 08.02.2024
	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	

## 8.2.6 Modalità di esecuzione dei test di miscelazione.

Nell'elaborazione del programma settimanale dei conferimenti il Responsabile Tecnico dell'impianto stabilisce il "Piano settimanale dei controlli analitici e delle prove di miscelazione" indicando alla logistica ed al personale del laboratorio chimico annesso all'installazione IPPC tutti i rifiuti, con i relativi dai quali: numero di omologa, codice EER, produttore, descrizione, stato fisico, natura, destinazione, classificazione che devono essere sottoposti ad attività analitiche di controllo e/o a prove di reattività e di miscelazione prima di essere avviate alle relative operazioni di destinazione all'interno dell'installazione. Il "Piano settimanale dei controlli analitici e delle prove di miscelazione" è redatto secondo lo schema di seguito riportato:

**Piano settimanale dei controlli analitici e delle prove di miscelazione**

Settimana		dal		lunedì gg mese anno			al		venerdì gg mese anno						
Offerta	CER	Produttore		Descrizione	SF	Natura	Dest	NP/P	pH	Reatt.	Dest.	Inf	Giorno	Altri	
827	GF	16 02 15		COMPONENTI RIMOSSI	2	Inorg	D15	P spec	X	X			VEN	Prova di miscelazione	
212	22	15 01 10		IMB. CONT. SOST. PERIC.	2	Mista	I	P spec	X	X			LUN	Prova di miscelazione	
147	GK	15 01 10		IMB. CONT. SOST. PERIC.	2	Mista	I	P spec	X	X			MAR	Prova di miscelazione	
241	GK	15 02 02		FILTRI E STRACCI	2	Org	I	P spec	X	X		X	MAR	Prova di miscelazione	
3	GK	15 01 10		IMB. PERICOLOSI	2	Mista	I	P spec	X	X			MAR	Prova di miscelazione	
132	TE	02 03 01		FANGHI	3	Org	DNP	NP ass			X		MAR	Prova di lisciviazione	
1161	22	19 08 14		FANGHI DA TRATT. ACQUE REFLUE	3	Mista	DNP	NP spec			X		GIO	Prova di lisciviazione	
824	22	11 01 08		FANGO DI FOSFATAZIONE	3	Mista	DNP	P ass			X		GIO	Prova di lisciviazione + TOC	
223	TE	19 08 14		FANGHI	3	Mista	DNP	NP spec			X		LUN	Prova di lisciviazione	
229	TE/23	16 03 03		RIF. INORGANICI	2	Inorg	DNP	P spec		X	X	X	MER	Prova di lisciviazione + Prova di miscelazione	
105	GK	06 05 03		FANGO DI DEPURAZIONE	3	Mista	DNP	NP spec			X		MER	Prova di lisciviazione	
235	GK	15 01 10		IMB. CONT. SOST. PERIC.	2	Mista	I	P spec	X	X			LUN	Prova di miscelazione	
173	GK	12 01 14		FANGHI	3	Org	DNP	P spec					MER	Prova di lisciviazione	
1444	22	06 02 05		ALTRE BASI	2	Inorg	DP	P ass					MER	Prova di lisciviazione + Prova di miscelazione	
254	GK	10 09 11		POLVERI TAGLIO LASER	1	Inorg	DNP	P spec					MER	Prova di lisciviazione	
262	GK	10 02 07		POLVERI TAGLIO LASER	1	Inorg	DNP	P spec					MER	Prova di lisciviazione	
252	GK	16 08 02		CATALIZZATORI	2	Inorg	DNP	P ass					MER	Prova di lisciviazione	
256	GK	15 02 03		ASS. E MAT. FILTR.	2	Org	DNP	NP spec					MER	Prova di lisciviazione (DOC)	
228	TE	19 10 05		POLVERI DI ABBATT.	1	Mista	DNP	P spec					LUN	Prova di lisciviazione	

**Schema - Piano settimanale dei controlli analitici e delle prove di miscelazione**


All'arrivo presso la piattaforma ecologica dei rifiuti compresi nel suddetto piano gli addetti dell'ufficio logistica avvisano il personale tecnico del laboratorio di procedere con le attività di campionamento e di esecuzione delle analisi e delle prove previste nel piano.

Il personale del laboratorio si reca presso le aree di deposito dei rifiuti indicati e preleva un campione rappresentativo dei rifiuti indicati nel piano e nel caso di esecuzione delle prove di miscelazione stampa l'apposito modulo dal file di gestione del piano dei conferimenti.

Il modulo relativo alle prove di miscelazione è redatto secondo lo schema di seguito riportato:



	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 - 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

		<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza Modulo</b>		File: M																									
UNI EN ISO 9001 UNI EN ISO 14001		<b>Prova di miscelazione</b>		Rev. 0 del 24/10/2022																									
EER:				Pag. 1 di 1																									
Descrizione:				NPIF																									
Produttore:																													
Omologa:		Formulario		del:																									
Stato fisico:		Natura:		destinazione:																									
Quantità (kg):																													
<b>Caratteristiche di pericolo</b>																													
HP1	HP2	HP3	HP4	HP5																									
HP6	HP7	HP8	HP9	HP10																									
HP11	HP12	HP13	HP14	HP15																									
<b>Gruppi</b>																													
A 1.3	A 1.4	A 1.5	A 1.6	A 1.7																									
A 2.7	A 2.8	A 2.9	A 2.10	A 2.11																									
A 3.4	A 3.5	A 3.6																											
Trattamento:																													
Impianto di destinazione:																													
Nota:																													
<b>Prova di miscelazione</b>																													
Prova di miscelazione:		Box 19 02 03 x Daisy Box 19 03 05 x Daisy Box 19 03 04* x Progeco Box 19 03 04* x I																											
Esito:		<table border="1"> <tr> <td>riscaldamento</td> <td></td> <td>SI</td> <td></td> <td>NO</td> </tr> <tr> <td>sviluppo di vapore acqueo</td> <td></td> <td>SI</td> <td></td> <td>NO</td> </tr> <tr> <td>sviluppo di gas</td> <td></td> <td>SI</td> <td></td> <td>NO</td> </tr> <tr> <td>incendio</td> <td></td> <td>SI</td> <td></td> <td>NO</td> </tr> <tr> <td>altro</td> <td></td> <td>SI</td> <td></td> <td>NO</td> </tr> </table>			riscaldamento		SI		NO	sviluppo di vapore acqueo		SI		NO	sviluppo di gas		SI		NO	incendio		SI		NO	altro		SI		NO
riscaldamento		SI		NO																									
sviluppo di vapore acqueo		SI		NO																									
sviluppo di gas		SI		NO																									
incendio		SI		NO																									
altro		SI		NO																									
Il rifiuto è miscelabile		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO																											
Firma		Data																											

Schema - Piano settimanale dei controlli analitici e delle prove di miscelazione

Il personale del laboratorio procede presso il laboratorio annesso all'installazione ad eseguire la prova di miscelazione e ad annotarne gli esiti ed a confermare la possibilità di procedere alla lavorazione assegnata

	<b>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</b>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Istruzione operativa</b> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

presso l'impianto. Nel caso di forte sviluppo di gas il personale del laboratorio procede all'analisi dei gas mediante l'apposito strumento in dotazione per il monitoraggio dei gas tossici e combustibili. Gli eventuali gas rilevati vengono riportati sull'apposito modulo. L'esito globale della prova viene annotata sul modulo e comunicato al Responsabile Tecnico dell'impianto.

### 8.2.7 Registrazione delle miscele.

Tutte le operazioni di miscelazione eseguite in impianto, nell'ambito delle attività svolte nelle linee di trattamento 4, 5, 6 e 7, sono registrate ed archiviate in modalità informatiche utilizzando l'apposito foglio excel entro il venerdì della settimana successiva. Il responsabile dell'impianto dispone tutte le attività di trattamento di triturazione, solidificazione, stabilizzazione/sterilizzazione e miscelazione, secondo i criteri descritti e nel rispetto dei gruppi previsti dall'A.I.A., in funzione delle informazioni acquisite in fase di omologa e riportate nel programma settimanale dei conferimenti e nel foglio cartaceo del modulo "Scheda lavorazione per operazioni di miscelazione" che riporta l'elenco giornaliero dei rifiuti in arrivo, la classificazione, le caratteristiche di pericolo, le lavorazioni da eseguire e le destinazioni finali dei vari rifiuti. Sul suddetto foglio vengono annotate le lavorazioni eseguite prima di essere riportate sul l'apposito file excel utilizzato per registrare tutte le operazioni eseguite e archivia tutti i gruppi di miscelazione giornalmente fatti.

Il modulo di registrazione dei gruppi di miscelazione riporta le informazioni previste nello schema seguente:

GRUPPO DI MISCELAZIONE								
Numero progressivo: /2023					Data:			
CER		Stato fisico:	Solido non polverulento		Gruppo:		Destinazione:	
CER	Formulario	Q (kg)	Natura	Dest	Stato fisico	N. Bancali	N. Fusti	N. Big Bags
Totale		0				0	0	0

Schema – Gruppo di miscelazione

### 8.2.8 Sistemi di archiviazione.

Il programma settimanale dei conferimenti e tutti i gruppi di miscelazione giornalmente eseguiti vengono archiviati su supporto informatico mediante creazione settimanali di appositi file excel conservati sul server dell'installazione.

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

I moduli “Prova di miscelazione” dei rifiuti pericolosi, tutti i moduli giornalieri “Scheda lavorazione per operazioni di miscelazione” ed il registro dei gruppi di miscelazione sono archiviati cartacei presso i locali del laboratorio chimico annesso all’installazione.

## **8.3 ISTRUZIONE OPERATIVA PER LE OPERAZIONI DI MISCELAZIONE.**

### **8.3.1 Oggetto.**

La presente istruzione operativa è relativa alle operazioni di miscelazione dei rifiuti solidi non pericolosi e pericolosi eseguite nelle linee di lavorazione L7, L8, L7+L8, L9 e L10.

### **8.3.2 Responsabilità.**

L’applicazione e la verifica dettata dalla presente istruzione operativa è in capo al Responsabile Tecnico dell’installazione IPPC della Ge.Ko S.r.l.

### **8.3.3 Scopo.**

Scopo della presente istruzione operativa è quella di descrivere le modalità con cui sono effettuare le operazioni di miscelazione di rifiuti solidi non pericolosi e pericolosi secondo i gruppi di miscelazione ed il rispetto delle indicazioni delle migliori tecnologie disponibili.

## **8.4 Modalità di esecuzione delle operazioni di miscelazione.**

### **8.4.1 Programma settimanale dei conferimenti.**

A seguito delle prenotazioni pervenute dai clienti come richieste di conferimenti di rifiuti precedentemente omologati e per cui il produttore/detentore ha sottoscritto un contratto economico in corso di validità, l’ufficio logistico, in collaborazione con l’ufficio commerciale e sotto la supervisione del Responsabile Tecnico dell’installazione IPPC, predispone il programma settimanale dei conferimenti utilizzando l’apposito file excel salvato in base alla settimana ed al mese nell’archivio informatico presente sul server. Nel programma settimanale dei rifiuti da conferire sono riportati il numero progressivo, il numero di omologa, il formulario, il codice EER, il produttore/detentore, la descrizione, lo stato fisico, il quantitativo, la natura, la destinazione, il giorno di arrivo, le caratteristiche di pericolo, la classificazione e tutti i relativi gruppi di miscelazione, secondo lo schema di seguito riportato:



	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

La responsabilità dell’inserimento nel programma settimanale dei conferimenti delle informazioni relative a numero di omologa, codice EER, produttore/detentore, descrizione e giorno di arrivo è in capo all’ufficio logistico.

La responsabilità dell’inserimento nel programma settimanale dei conferimenti delle informazioni relative a stato fisico, natura, destinazione presunta, caratteristiche di pericolo, classificazione e gruppi di miscelazione è in capo al Responsabile tecnico. Le informazioni sono prese dal file di omologa elaborato a seguito della procedura di verifica di conformità che consente di individuare le caratteristiche del rifiuto, la linea di trattamento cui deve essere indirizzato e l’operazione di recupero o smaltimento finale a cui, in base alle informazioni fornite dal produttore/detentore deve essere destinato.

Il Responsabile Tecnico predispone anche il “Piano settimanale dei controlli analitici e delle prove di miscelazione” riportato al punto 6.2.6. della precedente procedura.

Tutte le suddette informazioni sono riportate sul programma entro il venerdì precedente la settimana di riferimento. Per tutte le successive modifiche del programma dovute a prenotazioni tardive o a cambi di programma causati da esigenze dei produttori/detentori dei rifiuti o dei trasportatori, l’ufficio logistica provvede aa aggiornare il programma settimanale dei conferimenti e ne dà immediata comunicazione via mail al Responsabile tecnico ed al personale del laboratorio.

#### **8.4.2 Operazioni di miscelazione.**

All’inizio di ciascun giorno lavorativo, prima di far entrare il primo mezzo, il Responsabile Tecnico stampa il foglio cartaceo relativo al modulo “Scheda lavorazione per operazioni di miscelazione” che riporta l’elenco giornaliero dei rifiuti in arrivo, delle lavorazioni delle destinazioni finali ipotizzate per tutti i rifiuti programmati.

Il modulo “Scheda lavorazione per operazioni di miscelazione” è compilato mediante apposita macro che si attiva solo con inserimento di password secondo lo schema di seguito riportato:

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<i>Istruzione operativa</i> <b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

SCHEDA LAVORAZIONE PER OPERAZIONI DI MISCELAZIONE																																
						Org	Organica				DP				Discarica per pericolosi				R				Recupero									
Data:		Legenda:		Natura:		Mista	Mista		Destinazione:		DNP		Discarica per non pericolosi				D15				Stoccaggio											
						Inorg	Inrganica				I				Incenerimento				19 12 12				19 12 12									
N	Omologa	Produttore	CER	NP/P	SF	Codici di indicazione di pericolo														Gruppi			Natura	Dest. Pr.	Trattamento	Impianto di destinazione	Verifica in loco				G	Dest. Effettiva
						2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	3.4	3.5	3.6	Prima					Durante					
1																									C	NC	C	NC				
2																									C	NC	C	NC				
3																									C	NC	C	NC				
4																									C	NC	C	NC				
5																									C	NC	C	NC				
6																									C	NC	C	NC				
7																									C	NC	C	NC				
8																									C	NC	C	NC				
9																									C	NC	C	NC				
10																									C	NC	C	NC				

Schema - Scheda lavorazione per operazioni di miscelazione

	<i>Sistema Integrato Qualità/Ambiente/Sicurezza</i>	File: I.O. 7.5/00
	<i>Istruzione operativa</i>	
UNI EN ISO 9001 Ed. 2000 Req. 7.5 – 7.3 UNI EN ISO 14001 Ed 2004 Req. 4.4.6 OHSAS 18001 Req. 4.4.6	<b>Relazione tecnica - Processo di trattamento dei rifiuti solidi speciali P e NP</b>	Rev. 06 del 08.02.2024

All'arrivo di ciascun mezzo, dopo l'esito positivo del controllo documentale e della verifica radiometrica, l'ufficio logistica registra il numero del formulario ed il quantitativo reale del rifiuto conferito, riscontrato dopo le pesate del lordo e della tara.

Se il rifiuto rientra tra quelli inseriti nel "Piano settimanale dei controlli analitici e delle prove di miscelazione" il Responsabile tecnico dispone di farlo depositare nell'apposita aera "Deposito rifiuti in attesa di verifica analitica", allerta il personale del laboratorio e pianifica le attività da eseguire, le analisi da effettuare, i test da eseguire e le eventuali prove di reattività e di miscelazione.

Tutti gli altri rifiuti vengono avviati nelle aree destinate alle diverse linee di lavorazione ed il personale tecnico addetto all'impianto con la supervisione del Responsabile tecnico provvedono ad eseguire le operazioni di verifica in loco e ad annotarne gli esiti al modulo "Scheda lavorazione per operazioni di miscelazione".

Al termine delle operazioni di verifica in loco, per tutti i rifiuti conformi il Responsabile Tecnico dispone tutte le operazioni di trattamento da eseguire, il gruppo di miscelazione e la destinazione finale.

Il Responsabile tecnico dell'impianto dispone tutte le attività di trattamento di triturazione, solidificazione, stabilizzazione/sterilizzazione e miscelazione, secondo i criteri descritti e nel rispetto dei gruppi previsti dall'A.I.A., in funzione delle informazioni acquisite in fase di omologa, degli esiti delle verifiche in loco e delle attività svolte dal laboratorio.

Il personale tecnico addetto all'impianto, con la supervisione del Responsabile tecnico, provvedono a compilare debitamente il modulo "Scheda lavorazione per operazioni di miscelazione" e ad allegare ad esso copia cartacea dei formulari per tutti i rifiuti conferiti.

Successivamente il Responsabile Tecnico aggiorna il file excel "Programma settimanale dei conferimenti" inserendo le eventuali differenze tra le destinazioni presunte e quelle effettive.

Il Responsabile tecnico registra in modalità informatica, utilizzando l'apposito foglio excel, tutte le operazioni eseguite ed entro il venerdì della settimana successiva compila ed archivia tutti i gruppi di miscelazione giornalmente fatti come descritto nel punto 2.6.7 della precedente procedura.

#### **8.4.3 Sistemi di archiviazione.**

Il programma settimanale dei conferimenti e tutti i gruppi di miscelazione giornalmente eseguiti vengono archiviati nei file excel relativi al "Programma settimanale dei conferimenti" conservati sul server dell'installazione.

I moduli relativi alla "Scheda lavorazione per operazioni di miscelazione", le copie cartacee dei formulari ed il registro dei gruppi di miscelazione sono archiviati cartacei presso i locali del laboratorio chimico annesso all'installazione.