

**Spett.li**

**DIPARTIMENTO TERRITORIO – AMBIENTE**  
**DPC026 – Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche**  
[dpc026@pec.regione.abruzzo.it](mailto:dpc026@pec.regione.abruzzo.it)

**A.R.T.A. – SEDE CENTRALE**  
[sede.centrale@pec.artaabruzzo.it](mailto:sede.centrale@pec.artaabruzzo.it)

**SUAP COMUNE DI CHIETI**  
[suapchietinoortonese@legalmail.it](mailto:suapchietinoortonese@legalmail.it)

**A.R.T.A. – DISTRETTO PROVINCIALE DI CHIETI**  
[dist.chieti@pec.artaabruzzo.it](mailto:dist.chieti@pec.artaabruzzo.it)

**AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI CHIETI**  
[protocollo@pec.provincia.chieti.it](mailto:protocollo@pec.provincia.chieti.it)

**COMUNE DI CHIETI**  
[protocollo@pec.comune.chieti.it](mailto:protocollo@pec.comune.chieti.it)

**AUSL AZIENDA UNITÀ SANITARIA LOCALE N° 2**  
[info@pec.asl2abruzzo.it](mailto:info@pec.asl2abruzzo.it)

**CONSORZIO DI BONIFICA CENTRO**  
[consorzio centro@pec.bonificacentro.it](mailto:consorzio centro@pec.bonificacentro.it)

**e p.c.**

**SERVIZIO VALUTAZIONI AMBIENTALI**  
[dpc002@pec.regione.abruzzo.it](mailto:dpc002@pec.regione.abruzzo.it)

**SERVIZIO GENIO CIVILEREZIONALE DI CHIETI**  
[dpe017@pec.regione.abruzzo.it](mailto:dpe017@pec.regione.abruzzo.it)

**DIRETTORE DEL DIPARTIMENTO TERRITORIO - AMBIENTE**  
[dpc@pec.regione.abruzzo.it](mailto:dpc@pec.regione.abruzzo.it)

**Oggetto:** Considerazioni della Ge.Ko S.r.l. in merito al contenuto del documento presentato da ARTA nella CdS del 01 agosto 2024 nell'ambito del procedimento di riesame dell'A.I.A. n. DPC026/211 del 20/09/2016.

Il presente documento riporta le considerazioni della Ge.Ko S.r.l. – Soluzioni per l'ecologia in merito al contenuto del documento presentato da ARTA ed allegato alla CdS del 01 agosto 2024 nell'ambito del procedimento di riesame dell'A.I.A. Il succitato documento, come accaduto in altri incontri precedenti, non è stato sottoposto all'attenzione dei rappresentanti e dei

consulenti della ditta prima della conferenza dei servizi, ma è stata letta e illustrata velocemente durante l'incontro svolto in videoconferenza, rendendo impossibile un proficuo confronto tecnico nel merito.

L'iter di riesame dell'A.I.A. n. DPC026/211 del 20/09/2016 è successivo ad un procedimento di Verifica Preliminare che ha avuto lo scopo di verificare le modifiche apportate dalla ditta nel corso degli anni rispetto agli atti autorizzativi che si sono succeduti. Nella Verifica Preliminare, conclusasi con il Giudizio n° 3701 del 07/07/2022, il Comitato CCR-VIA della regione Abruzzo prende atto che le modifiche rientrano nei commi 9 e 9-bis dell'articolo 6 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. e attesta, quindi, che le variazioni apportate nell'ambito del progetto già autorizzato non sono sostanziali e non comportano impatti ambientali significativi e negativi e rimanda al procedimento di riesame **esclusivamente per una valutazione più approfondita rispetto alle modalità gestionali per il contenimento delle emissioni diffuse di polveri di rifiuti pericolosi stoccati in cumuli, delle emissioni rumorose e della gestione delle acque**, come espressamente indicato nella conclusione di seguito riportata:

Considerato che una valutazione più approfondita rispetto alle modalità gestionali per il contenimento delle emissioni diffuse di polveri di rifiuti pericolosi stoccati in cumuli, delle emissioni rumorose e della gestione delle acque sarà svolta nel corso del procedimento per il riesame dell'AIA;

Visti l'esito e le indicazioni del succitato giudizio della VP, la CdS per il riesame dell'A.I.A. doveva essere finalizzata ad approfondire le modalità gestionali relative alle argomentazioni individuate dal Comitato CCR-VIA.

L'Autorità Nazionale Anticorruzione si è recentemente espressa bocciando una gara per il trattamento della "forsu" (frazione organica proveniente dai rifiuti urbani) che, in nome del principio di prossimità, era stata limitata a operatori "entro una distanza massima di 10 Km". Una clausola "illegittima e limitativa della concorrenza" come ribadito dall'ANAC, che sul punto richiama il Consiglio di Stato e la Sua "illuminante interpretazione" del rapporto tra prossimità e concorrenza sul mercato dei rifiuti.

La richiamata Sentenza pubblicata il 31/07/2023 n. 03401/2023 REG.RIC. recita al punto 8.4. "Si è altresì puntualizzato, con l'affermazione di un principio che "interseca" la presente controversia, che "... nel nostro ordinamento, (...) *vige il principio di concorrenza previsto negli artt. 101-109 del Trattato sul funzionamento dell'Unione europea*. Ne consegue che un regime di privativa e dunque di "riserva di attività", per essere ammesso nel sistema, deve essere sia previsto da una esplicita norma di legge senza che possa essere ricavato o esteso in via interpretativa, sia giustificato alla luce del principio di concorrenza." (Cons. Stato, n. 5257 del 2023)

Il principio cardine della legislazione antimonopolistica dell'Unione europea è che la libertà di iniziativa economica e la competizione tra imprese non possono tradursi in atti e comportamenti che pregiudicano significativamente e a lungo lo svolgimento della concorrenza nel mercato.

Fatta questa dovuta premessa sull'iter procedurale e soprattutto sul principio della concorrenza, la ditta nell'ottica di una fattiva collaborazione e considerando che il confronto con i tecnici dell'ARTA e della Regione Abruzzo rappresenta sempre un momento di proficua crescita, ha esaminato e valutato attentamente tutte le questioni sollevate nel documento allegato al verbale della CdS del 1 agosto 2024 e di seguito illustra le proprie posizioni di merito.

Nel corso dei vari incontri svolti nell'ambito della CdS, l'ARTA ha prodotto diversi documenti, sollevando di volta in volta questioni ed argomentazioni diverse. Nonostante in molti casi i diversi aspetti gestionali siano stati esaminati e condivisi, l'elaborato presentato sembra non aver recepito quanto stabilito nelle precedenti conferenze e ripropone molte questioni già ampiamente dibattute e concordate. Di seguito, quindi, nel commentare il contenuto del succitato documento, sono riproposti stralci o interi paragrafi contenuti negli elaborati predisposti dall'azienda ed inviati a tutti gli enti in indirizzo che hanno commentato ed accompagnato le varie versioni proposte dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione" che tenevano conto di quanto emerso nei lavori svolti.

## **1 Priorità nella gestione dei rifiuti.**

### Valutazioni Arta sulla priorità nella gestione dei rifiuti

Fermo restando l'obbligo di esperire le procedure di valutazione ambientale e di modifica dell'AIA, si auspica che l'azienda proceda con la progettazione e l'implementazione di ulteriori attività tese all'effettivo recupero dei rifiuti in luogo delle attività di mera preparazione per lo smaltimento, in linea con le priorità nella gestione dei rifiuti di cui all'art. 179 del D. Lgs. 152/06.

Nell'ambito del lungo e complesso provvedimento di riesame dell'AIA la Ge.Ko. S.r.l. ha sempre espresso la volontà di voler adeguare la propria autorizzazione includendo tra le operazioni autorizzate quelle finalizzate ad avviare a recupero materiali derivanti dal trattamento dei rifiuti e più volte, in passato, ha indicato possibili nuove attività che vuole intraprendere per adeguarsi ai principi dell'economia circolare.

La piattaforma ecologica della Ge.Ko S.r.l., che non è un semplice impianto di stoccaggio, bensì un impianto di trattamento chimico/fisico di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi, nasce più di 25 anni per rispondere all'obbligo di trattare i rifiuti prima dello smaltimento in discarica introdotto dal D. Lgs 13 gennaio 2003, n. 36, in attuazione della direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti. L'autorizzazione che all'epoca era all'avanguardia attualmente è poco funzionale per rispondere alle nuove modalità di gestione dei rifiuti in quanto non contempla

nessuna delle operazioni di recupero da R2 a R9 e per essere aggiornata deve veder concluso l'iter di riesame dell'A.I.A. in essere.

## 2 Elenco codici EER.

### 2.1 Paragrafo 1

1. Qualora nella tabella per un codice EER sia prevista attività di recupero, occorre privilegiare la presa in carico del rifiuto per avviarlo a recupero. Nel caso invece l'azienda accetti il rifiuto per l'avvio a smaltimento (in D), deve conservare evidenza delle motivazioni che hanno impedito la presa in carico per l'invio a recupero. Il rifiuto omologato in R non può essere inviato a D o viceversa. Qualora ciò si sia verificato eccezionalmente per documentate e motivate ragioni, oltre a conservare evidenza delle motivazioni, in caso di successivo conferimento dovrà essere modificata l'omologa.

L'Azienda gestisce i rifiuti rispettando l'ordine di priorità stabilito dall'articolo 179 del D. Lgs. 152/06 e da sempre pone grande attenzione a non avviare ad operazioni di smaltimento rifiuti idonei ad essere destinati ad una qualche operazione di recupero.

La responsabilità dell'individuazione della corretta operazione cui avviare un rifiuto e del rispetto dell'ordine di priorità di ciò che costituisce la migliore opzione ambientale spetta al produttore/detentore dello stesso. Quest'ultimo è tenuto a presentare adeguata documentazione tecnica che, oltre ad attestare la classificazione del rifiuto da gestire, deve contenere indicazioni sull'operazione di destinazione e adeguate analisi chimico/fisiche che ne attestino l'idoneità.

La Ge.Ko S.r.l. in fase di omologa chiede la compilazione della Scheda di caratterizzazione rifiuto nella quale viene appositamente richiesto al potenziale cliente conferitore, come evidenziato nell'apposita sezione "Modalità di gestione del rifiuto" di seguito riportata, di verificare la possibilità di avviare a recupero tutti i rifiuti con caratteristiche adeguate.

#### MODALITÀ DI GESTIONE DEL RIFIUTO

Indicare la presunta operazione di destinazione in funzione dei criteri di priorità nella gerarchia di gestione dei rifiuti stabiliti dall'articolo 179 del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152:

##### AVVIO AD OPERAZIONI DI RECUPERO

- |   |                            |   |
|---|----------------------------|---|
| <input type="checkbox"/> Recupero ai sensi del D.M. Ambiente 5 febbraio 1998        | Punto:                     | _____   |
| <input type="checkbox"/> Recupero ai sensi del D.M. Ambiente 12 giugno 2002, n. 161 | Punto:                     | _____   |
| <input type="checkbox"/> Altre forme di recupero (es. R1)                           | Parametri post combustione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |

##### AVVIO AD OPERAZIONI DI SMALTIMENTO

- |   |                            |                             |                             |
|---|----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| <input type="checkbox"/> Deposito preliminare (D15)                                 |                            |                             |                             |
| <input type="checkbox"/> Mediante incenerimento a terra (D10)                       | Parametri post combustione | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| <input type="checkbox"/> Trattamento chimico-fisico (D9)                            |                            |                             |                             |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti inerti (D1)                          | Prova di lisciviazione     | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti non pericolosi (D1) – Art. 6 Tab. 5  | Prova di lisciviazione     | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti non pericolosi (D1) – Art. 6 Tab. 5a | Prova di lisciviazione     | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti pericolosi (D1) – Art. 8 Tab. 6      | Prova di lisciviazione     | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO |

**IMPORTANTE: nel caso in cui sia stata selezionata un'operazione di smaltimento, il produttore/detentore dichiara di aver accertato l'impossibilità di avviare il rifiuto, oggetto della presente scheda, ad operazioni di riciclaggio o recupero.**

Come si evince dalla specifica sezione del modulo, per rispettare l'ordine di priorità nella gestione dei rifiuti, viene espressamente chiesto al cliente di verificare la possibilità di avviare il rifiuto ad un'operazione di recupero. Nel caso il potenziale conferitore indichi come destinazione del rifiuto un'operazione di smaltimento deve dichiarare di aver constatato l'impossibilità di poterlo destinare ad un'operazione di recupero.

La verifica dell'impossibilità di avviare ad un'operazione di recupero la totalità o parte di un rifiuto, anche mediante l'esecuzione di operazioni di trattamento preliminari, prima di destinarlo a smaltimento viene eseguita, oltre che in fase di omologa, anche in fase di verifica in loco presso l'impianto. Rifiuti con EER potenzialmente avviabili ad operazioni di recupero sono avviati a smaltimento esclusivamente nel caso in cui la composizione, la natura, la morfologia e le caratteristiche intrinseche non lo consentano. Quando si verifica una simile non conformità l'azienda documenta e motiva le ragioni che hanno imposto tali scelte.

## **2.2 Paragrafo 2**

2. Arta ritiene che l'azienda non effettui D9 sui rifiuti che invia ad incenerimento, in quanto l'eventuale aggiunta di calce o cemento o silicati non rende il rifiuto più idoneo al processo di incenerimento. Pertanto le operazioni che vengono svolte sono solo di miscelazione, identificabili come D13 se il rifiuto è inviato in D10, oppure in R12 se il rifiuto è inviato in R1. Ogni singolo rifiuto deve in origine, prima della miscelazione, già possedere le caratteristiche di idoneità per l'incenerimento nell'impianto di destino.

L'attività di preparazione dei rifiuti da avviare a termovalorizzazione [R1] e/o a termodistruzione [D10] è definita dal punto 5.3.2.2 delle Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment del 2018 di seguito riportato:

### **5.3.2.2 Preparation of solid output mainly from solid and pasty waste by mechanical treatment and impregnation**

#### **Purpose**

The goal of this preparation is to make a tailor-made, homogeneous and free-flowing output, which can be used in combustion processes and which may also make it easier for it to be traded.

#### Principle of operation

A mechanical preparation of solid output, with additional impregnation of waste with a support/absorbent (e.g. sawdust, crushed paper or cardboard, textile flock tires).

#### Feed and output streams

The types of wastes used are pasty, powder and solid waste, mainly hazardous. Some examples are as follows:

- pasty wastes: distillation residues, sludge from the treatment of industrial waste water, oily sludge, paint and varnish sludge, ink sludge, polyols, glues, resins, grease and fats;
- powder wastes: carbon black, paints, spent catalysts, tensides and washing powders;
- solid wastes: plastics or polymers, resins, paints, glues, hydrocarbon sludges, organic residues from the chemical and pharmaceutical industries, spent plastic packaging.

The main output is hazardous solid waste fuel. Other outputs can be waste metals from empty drums and metal parts from IBCs, and other used packages.

#### Process description

An example of the process layout for the production of solid waste fuel is presented in Figure 5.11. The design of the layout, as well as the selected installation, is chosen according to the type of waste, the availability of the waste, and the end specification of the waste fuel.

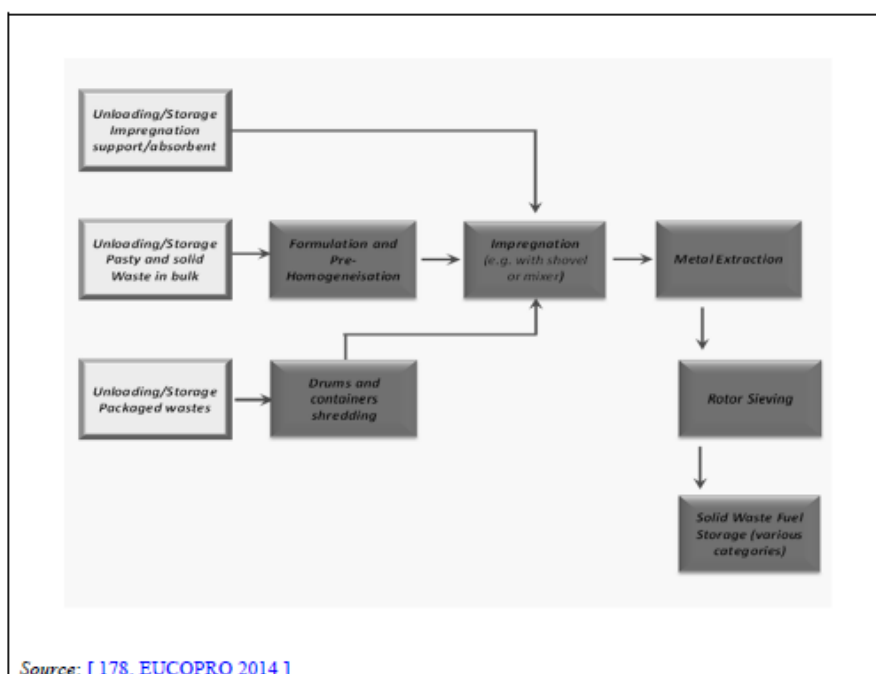


Figure 5.11: Example of the production of solid fuel from liquid or pasty hazardous waste

The main processes and production steps can be the following:

- Feeding of the waste from the storage to the production units.



- Formulation and pre-homogenisation of the incoming wastes based on physical and chemical characteristics. This step is critical for ensuring the compliance of the waste fuel with the final user's specifications.
- Shredding and/or sieving steps for packaged waste before introduction into the impregnation unit.
- Impregnation step: the pre-homogenised waste is brought into contact and mixed with the impregnation support/absorbent. This step may occur in a dedicated process unit, or materials can be fed directly or through a hopper to stabilise, regulate and control the quantity of waste introduced into the impregnation unit.
- Scrap metal extraction by magnetic separators or Foucault (eddy) current systems to remove non-ferrous metals.
- Classification by rotary (drum) or vibrating sieves. Oversize fractions can be reprocessed in the process or treated in a dedicated shredder or sent to external hazardous waste treatment units.
- Storage of waste fuel before loading.
- Dispatch of the waste fuel. Loading of the trucks (or potentially trains or ships) is carried out by cranes, conveyor belts, by direct discharge from storage or from intermediate bins.

Process alternative for empty hazardous packaged (mainly plastic and metal) waste: after several shredding steps, the resulting residues can be mixed with the solid waste fuel coming from the rotor sieving step, or treated separately. Shredding empty packaged waste is also a process to obtain solid waste fuel based only on this type of residues.

#### Users

Incineration and co-incineration plants (e.g. cement kilns).

La Ge.Ko S.r.l., in conformità con quanto previsto dalla BAT di settore, sottopone i rifiuti da avviare in R1 e/o in D10 a lavorazioni di natura meccanica consistenti nella triturazione e/o vagliatura. L'aggiunta di una piccolissima quantità di calce viene effettuata sporadicamente durante l'operazione di triturazione qualora emergessero potenziali rischi connessi a pericoli fisici. Questa pratica sarà eliminata con la prevista introduzione della triturazione eseguita in atmosfera inerte.

L'attività di preparazione dei rifiuti per l'incenerimento è previsto ed è descritto, ad esempio, nelle seguenti A.I.A.:

- punti 6.12 e 19 A.I.A. Vidori S.r.l., Decreto N. 532 del 11.06.2021 rilasciata dalla Regione Veneto:

6.12 trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi [R12/D9] finalizzato a produrre rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione;

**Trattamento chimico-fisico [R12-D9] finalizzato alla produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido [p.to 6.12]**

19. di stabilire che le operazioni di trattamento chimico fisico, finalizzate alla produzione di rifiuti combustibili devono essere svolte nel rispetto della gerarchia dei rifiuti, prediligendo l'avvio dei rifiuti combustibili a R1, e nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

19.1 la produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione deve conformarsi a quanto previsto nel *Bref WT* 2018, paragrafo 5.3.2.2, e in particolare:

19.1.5 la lavorazione cui sono sottoposti i rifiuti è di natura meccanica ed è costituita da fasi interconnesse di lacerazione, triturazione e vagliatura, inclusa la fase di impregnazione;

19.1.6 la caratterizzazione del rifiuto combustibile in uscita deve essere effettuata ai sensi della normativa vigente e secondo le indicazioni della COM 2018/C 124/01, escludendo qualsivoglia ricorso a caratterizzazioni “precauzionali”, garantendo:

- a) la produzione di un rifiuto pericoloso solido
- b) le caratteristiche specifiche richieste dall'utilizzatore del combustibile

- punti 11.11 e 23 A.I.A. Centro Risorse S.r.l., Decreto N. 29 del 04.02.2022 rilasciata dalla Regione Veneto:

11.11. trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi [R12/D9] finalizzato a produrre:

11.11.1. rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione;

### **Trattamento chimico-fisico [R12-D9] finalizzato alla produzione di rifiuti combustibili [p.to 11.11]**

23. le operazioni di trattamento chimico fisico, di cui al punto 11.11, finalizzate alla produzione di rifiuti combustibili devono essere svolte nel rispetto della gerarchia dei rifiuti, prediligendo l'avvio dei rifiuti combustibili a R1, e nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

23.1. la produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione deve conformarsi a quanto previsto nel Bref WT 2018, paragrafo 5.3.2.2, e in particolare:

23.1.5. la lavorazione cui sono sottoposti i rifiuti è di natura meccanica ed è costituita da fasi interconnesse di lacerazione, triturazione e vagliatura, inclusa la fase di impregnazione;

19.1.6 la caratterizzazione del rifiuto combustibile in uscita deve essere effettuata ai sensi della normativa vigente e secondo le indicazioni della COM 2018/C 124/01, escludendo qualsivoglia ricorso a caratterizzazioni “precauzionali”, garantendo:

- a) la produzione di un rifiuto pericoloso solido
- b) le caratteristiche specifiche richieste dall'utilizzatore del combustibile

Alla luce di quanto sopra evidenziato il trattamento dei rifiuti da avviare in R1 e/o in D10 è a tutti gli effetti un'operazione di trattamento chimico/fisico (D9) che cambia le caratteristiche dei rifiuti iniziali. I rifiuti derivanti da queste operazioni devono essere classificati attribuendo uno dei codici EER relativi alle operazioni di trattamento dei rifiuti con attribuzione di eventuali caratteristiche di pericolo, secondo quanto previsto dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue, con eventuale ricorso all'esecuzione dei metodi di prova previsti dal Regolamento Commissione CE 440/2008.

## **2.3 Paragrafo 3**

3. In linea generale l'azienda effettua, sui rifiuti inviati in discarica, la mera miscelazione, identificabile come D13. In tali situazioni, i rifiuti devono pertanto già in origine possedere singolarmente, prima della miscelazione, le caratteristiche di idoneità per il conferimento in discarica. L'azienda potrà attribuire all'operazione svolta la codifica di D9 solo qualora aggiunga al rifiuto reagenti in quantità sufficiente a modificarne le caratteristiche chimico-fisiche. Occorre conservare evidenza dei quantitativi di reagenti aggiunti e delle finalità perseguite nel trattamento.

Le modalità con cui l'azienda effettua il trattamento dei rifiuti da avviare a smaltimento presso impianti di discarica, operazione [D1], sono descritte in modo generale nel capitolo 6.0 dell'Allegato B.6 “Piano di gestione della miscelazione” e nello specifico nei paragrafi 6.1, 6.2, 6.3



e 6.4. Il trattamento di inertizzazione dei rifiuti, in sintesi, ha gli obiettivi di minimizzare il tasso di migrazione degli inquinanti, migliorandone il comportamento alla lisciviazione, e di ottimizzare lo stato fisico per agevolare e rendere meno impattante l'operazione di smaltimento finale. Questi obiettivi sono ottenuti mediante aggiunta di additivi, in particolare di calce, che viene fatta in tutte le attività di miscelazione e trattamento. La quantità di calce aggiunta deve essere commisurata per evitare il raggiungimento degli scopi prefissati mediante mera diluizione, operazione non consentita, e l'aumento eccessivo del quantitativo complessivo da smaltire, operazione non in linea con il principio della prevenzione della produzione dei rifiuti, articolo 180 del D. Lgs. 152/06, e non rispetta i criteri di economicità delle misure da adottare previste dall'articolo 179 dello stesso decreto.

L'azienda sui rifiuti da avviare a smaltimento in discarica esegue due tipologie di attività:

- miscelazione non in deroga di soli rifiuti non pericolosi aventi già caratteristiche chimico/fisiche e comportamento alla lisciviazione conformi con le specifiche autorizzazioni degli impianti di destinazione;
- miscelazione in deroga di rifiuti solidi e trattamenti chimico/fisico di riduzione volumetrica e/o inertizzazione.

Nel primo caso il rifiuto è classificato con il codice EER 19 02 03, nel secondo caso è classificato con il codice EER appropriato all'attività svolta (19 03 04\*, 19 03 05, 19 02 04\*, 19 02 05, 19 12 11\*, 19 12 12, 19 03 06 e 19 0307\*) con attribuzione di eventuali caratteristiche di pericolo, secondo quanto previsto dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue, con eventuale ricorso all'esecuzione dei metodi di prova previsti dal Regolamento Commissione CE 440/2008.

## **2.4 Paragrafo 4**

4. Pur laddove non siano presenti decreti o regolamenti che disciplinano la cessazione della qualifica di rifiuto o l'attività di recupero in procedura semplificata di un rifiuto, laddove l'azienda abbia scelto di inserire l'attività di recupero sui rifiuti (anche pericolosi), Arta ritiene si possa consentire tale possibilità, a condizione che il rifiuto sia poi avviato ad un impianto autorizzato per la cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso.

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

## **2.5 Paragrafo 5**

5. Laddove nella colonna 5 sia indicato RF, si intende che il rifiuto è fangoso e potrebbe pertanto essere liquido. Si richiama quanto indicato al punto 2.

L'azienda avvia a trattamento chimico/fisico (D9), propedeutico al successivo avvio a smaltimento in D1, solo rifiuti con stato fisico solido polverulento, solido non polverulento e fangoso. I rifiuti liquidi non sono ammessi alle attività di preparazione dei rifiuti destinati allo smaltimento in discarica.

## 2.6 Paragrafo 6

6. Laddove nella colonna 5 sia indicato RB, si intende che il rifiuto è biodegradabile. Occorre in tali situazioni verificare che  $IRDP < 1000 \text{ mgO}_2^*(\text{kgSV}^*\text{h})$ , (fatte salve eventuali deroghe dell'impianto di destino). In caso contrario, tenuto conto che l'azienda non effettua trattamenti tali da ridurre la biodegradabilità del rifiuto, non può conferire il rifiuto in discarica né può miscelarlo ad altri rifiuti per conferirlo in discarica.

Il D. Lgs. 3 settembre 2020, n. 121 "Attuazione della direttiva (UE) 2018/850, che modifica la direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti", che fissa i criteri per l'ammissibilità in discarica dei rifiuti, fa riferimento al parametro IRDP solo ed esclusivamente alla nota h della Tabella 5 "Limiti di concentrazione nell'eluato per l'accettabilità in discariche per rifiuti non pericolosi". La nota, di seguito riportata, è finalizzata ad escludere l'applicazione del limite per il DOC ai fanghi di depurazione dei reflui civili.

- h. fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane (codice dell'elenco europeo dei rifiuti 190805) purché presentino un valore di IRDP non superiore a  $1.000 \text{ mgO}_2/\text{kgSVh}$ .

Nel caso di conferimento in impianti di discarica la cui autorizzazione impone un limite specifico per l'IRDP, l'azienda non invia rifiuti con caratteristiche non conformi alle specifiche previste. Questo modus operandi è da sempre applicato dall'azienda non solo per l'IRDP, ma per tutti i parametri normati dalle specifiche autorizzazioni degli impianti di destinazione.

## 2.7 Paragrafo 7

7. Laddove nella colonna 5 sia indicato RaMO, i codici EER associati identificano rifiuti a matrice organica, qualora il TOC sia superiore al 5% (fatte salve eventuali deroghe dell'impianto di destino), l'azienda non può

Il D. Lgs. 3 settembre 2020, n. 121, che fissa i criteri per l'ammissibilità in discarica dei rifiuti, indica dei valori limite per il TOC sia nella TABELLA 5a bis "Limiti di accettabilità dei rifiuti pericolosi stabili non reattivi in discariche per rifiuti non pericolosi" sia TABELLA 6 bis "Limiti di accettabilità in discariche per rifiuti pericolosi". Come nel caso precedente, per il conferimento in impianti di discarica con limite al TOC, l'azienda non invia rifiuti con caratteristiche non conformi alle specifiche.

## 2.8 Paragrafo 8

8. Laddove nella colonna 5 sia indicato RdTCB (rifiuti prodotti da trattamenti che possono presentare caratteristiche di biodegradabilità), i codici EER associati identificano rifiuti decadenti da trattamenti che possono presentare caratteristiche di biodegradabilità. Occorre in tali situazioni verificare che  $IRDP < 1000 \text{ mgO}_2^*(\text{kgSV}^*\text{h})$  (fatte salve eventuali deroghe dell'impianto di destino). In caso contrario, tenuto conto che l'azienda non effettua trattamenti tali da ridurre la biodegradabilità del rifiuto, non può conferire il rifiuto in discarica né può miscelarlo ad altri rifiuti per conferirlo in discarica

L'azienda opera come descritto al punto 2.6.

## 2.9 Paragrafo 9

9. Laddove nella colonna 5 sia indicato RdT, si intendono rifiuti da processi di stabilizzazione, solidificazione e vetrificazione che possono essere conferiti in discarica se rispettano le condizioni fissate dal D. Lgs. 36/03 e ss.mm.ii.

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

## **2.10 Paragrafo 10**

10. *Arta ritiene che inviare ad incenerimento rifiuti prevalentemente inorganici in linea generale non sia utile ai fini di tale forma di smaltimento/recupero energetico. Analogamente, si ritiene inutile inviare ad incenerimento le ceneri provenienti dai processi termici. Qualora l'azienda invii tali tipologie di rifiuti ad incenerimento, deve conservare evidenza delle motivazioni per le quali l'incenerimento sia utile allo smaltimento del rifiuto.*

L'azienda opera da sempre secondo le modalità indicate e privilegia l'invio all'operazione di recupero R1 o di smaltimento D10 dei rifiuti che presentano una certa percentuale di matrice organica ed un adeguato potere calorifico. Le operazioni principali di smaltimento di rifiuti, però, sono sostanzialmente due R1/D10 e D1. Rifiuti inorganici che presentano un comportamento alla lisciviazione non conforme con gli impianti di discarica possono essere avviati solo a recupero energetico o a incenerimento. Qualora un rifiuto inorganico non presenti un eluato conforme allo smaltimento in impianti di discarica, nemmeno a seguito di adeguate operazioni di trattamento chimico/fisico di inertizzazione, l'azienda lo avvia ad R1/D10 evidenziando e conservando le motivazioni che hanno imposto tale scelta.

## **2.11 Paragrafo 11**

11. *Fino ad eventuali adeguamenti impiantistici autorizzati, sui rifiuti liquidi l'azienda può effettuare solo il ricondizionamento D14. Analogamente sui rifiuti liquidi pericolosi l'attività R12 deve intendersi come semplice ricondizionamento/accorpamento di rifiuti con medesimo Codice EER e caratteristiche di pericolo*

Le attività svolte dall'azienda relativamente alla gestione dei rifiuti liquidi sono descritte nel paragrafo 5.2.2 dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione". La piattaforma ecologia della Ge.Ko S.r.l. è da sempre autorizzata ad eseguire le operazioni di miscelazione in deroga dei rifiuti liquidi. Dopo aver dismesso l'impianto per la gestione dei rifiuti liquidi conferiti con autocisterne, l'azienda opera da anni, nel rispetto delle BAT di settore, per la gestione dei rifiuti liquidi provenienti da micro raccolta e possiede tutte le attrezzature necessarie, le conoscenze e l'esperienza per effettuare in totale sicurezza per gli operatori e per l'ambiente l'accorpamento ed il ricondizionamento dei rifiuti liquidi, anche mediante miscelazione in deroga. Queste operazioni sono supportate dall'attività del laboratorio interno che consente di verificare, attraverso prove in scala, la compatibilità chimico/fisica dei rifiuti liquidi da miscelare e il non verificarsi di reazioni indesiderate quali sviluppo di gas, aumento della temperatura, precipitazioni, polimerizzazioni, ecc. Per l'accorpamento di rifiuti liquidi infiammabili si utilizza una pompa antideflagrante e nel caso di acidi e basi sia le apparecchiature che i contenitori sono anticorrosivi. Tutte le operazioni riguardanti rifiuti liquidi pericolosi classificati con caratteristiche di pericolo rientranti nell'applicazione della Direttiva Seveso, seppur effettuate su quantità notevolmente inferiori a quelle limite per la sua applicazione, ossia notevolmente inferiori al 2% delle quantità limite riportate nella colonna 2 della Parte 1 dell'allegato 1 al D. Lgs. 26 giugno 2015, n. 105, sono effettuate all'interno della zona ATEX.

Alla luce di quanto sopra illustrato, l'azienda ritiene di continuare ad eseguire le operazioni autorizzate di miscelazione in deroga di rifiuti liquidi provenienti da micro raccolta, offrendo un servizio importante al territorio e ottimizzando il conferimento presso gli impianti di smaltimento finali, con conseguente riduzione degli impatti ambientali.

## **2.12 Paragrafo 12**

12. Si ricorda che il D.lgs. n. 188 /2008 prevede esplicitamente, all'articolo 12, comma 1, il divieto di smaltimento in discarica o mediante incenerimento dei rifiuti delle pile e degli accumulatori industriali e per veicoli.

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

## **2.13 Paragrafo 13**

13. Considerato che non è stata richiesta l'autorizzazione per le emissioni odorigene ai sensi dell'art. 272 bis del D. Lgs. 152/06 né è stata presentata la valutazione di impatto odorigeno ai sensi degli indirizzi di cui alla D.D. 309/23, fino all'adeguamento a tale normativa si ritiene che l'azienda non possa accogliere rifiuti caratterizzati da emissioni odorigene. Si evidenziano in giallo nella tabella alcuni codici che possono generare emissioni odorigene e che pertanto si ritiene non possano essere conferiti ad oggi. Resta inteso che la condizione riguarda tutti i rifiuti con emissioni odorigene e non solo i codici EER evidenziati.

L'azienda opera da oltre 25 anni nel trattamento di rifiuti solidi e la piattaforma ecologica non ha mai avuto problemi significati di emissioni odorigene. Nel caso di conferimenti di rifiuti con eventuali problemi di cattivo odore, potenzialmente presenti in rifiuti fangosi con componente organica fermentabile, l'azienda provvede immediate al loro trattamento con calce nelle apposite vasche. Il trattamento con calce stabilizza e sterilizza la matrice organica, inibendo la fermentazione ed eliminando le emissioni maleodoranti, e la disidrata. Il pH, infatti, rappresenta un fattore fondamentale di regolazione dello sviluppo di acido solfidrico. Si può controllare anche l'odore da esso generato facendo variare opportunamente il valore del pH. La flora batterica anaerobica responsabile della fermentazione dei solfati ha bisogno che il pH ambientale assuma valori compresi tra 6 e 9 (l'intervallo ideale è tra 7.5 e 8). Variazioni del pH inibiscono, quindi, proprio la presenza dei batteri responsabili della produzione delle sostanze maleodoranti. La variazione del pH verso valori più basici, tipicamente intorno a 10, utilizzando la calce, oltre a modificare la vivibilità ambientale per i batteri, agisce anche a livello puramente chimico regolando l'equilibrio di dissociazione dell'acido solfidrico. Nella pratica questo metodo fornisce buoni risultati soprattutto nel trattamento degli odori provenienti dai fanghi freschi ed in condizioni di temperatura ambiente elevata. Sebbene l'efficacia di questo metodo sia abbastanza elevata, un suo limite sta nel fatto che il suo utilizzo fa aumentare la quantità del fango da avviare a smaltimento.

Di seguito sono riportate alcune indicazioni utili circa l'impiego di calce nel trattamento dei fanghi fornite rispettivamente da Unicalce e Italcacce:



## L'utilizzo della calce nella depurazione delle acque reflue

La depurazione delle acque reflue consiste in un processo che consente la **rimozione degli inquinanti** presenti all'interno delle acque attraverso una serie di fasi (o processi) in sequenza che simulano i processi biologici che normalmente avvengono in natura nei corpi idrici, con la possibilità di utilizzare alcuni specifici reagenti come la calce nello stadio di trattamento chimico-fisico.

Negli impianti di trattamento delle acque reflue, la calce può essere impiegata:

- nella **linea acque** e nello **stadio di trattamento chimico-fisico** per il processo di chiariflocculazione
- nella **linea fanghi** per condizionare il fango e modificare le sue caratteristiche, favorendone la disidratazione

Nello stadio finale del trattamento, sia sotto forma di ossido di calcio che di calce idrata, può essere additivata direttamente al fango, per igienizzarlo, stabilizzarlo e deodorizzarlo e consentirne un suo ri-utilizzo in agricoltura in quanto fonte di elementi fertilizzanti, evitandone il conferimento in discarica.

<https://www.unicalce.it/2023/11/in-che-modo-la-calce-e-utilizzata-nel-trattamento-delle-acque-reflue-e-dei-fumi/>

### I FANGHI

Il trattamento biologico delle acque reflue produce evidentemente un residuo fangoso sedimentato che, una volta trattato e igienizzato, può essere impiegato efficacemente in agricoltura essendo una preziosa fonte di elementi fertilizzanti. Nella fase di igienizzazione dei fanghi l'aggiunta di calce al materiale di base ne favorisce la disidratazione, riduce gli organismi patogeni presenti, stabilizza i componenti degradabili ed elimina gli odori sgradevoli.

<https://www.italcalce.it/applicazioni/ecologia-e-ambiente/>

Si evidenzia infine che tale impatto ambientale era stato già oggetto di approfondimento in sede delle precedenti Cds tant'è che la scrivente società nel mese di Ottobre 2021 ha commissionato al laboratorio Laserlab una serie di misure delle unità odorimetriche rilasciate dalle attività di trattamento rifiuti svolte in sito nelle 10 postazioni ritenute potenzialmente critiche. I risultati di tali misure (trasmesse a mezzo PEC sia all'Autorità Competente che al Distretto Arta di Chieti) non hanno evidenziato alcuna criticità, infine è doveroso ricordare che il DD 309/2023 riporta alla Tabella 1 un elenco di attività ed impianti aventi un potenziale impatto odorigeno e l'attività svolta dalla scrivente società non viene chiaramente menzionata.

Nello specifico, la Tabella sopra menzionata indica tra le altre come attività a potenziale impatto odorigeno ***"Tipologie di impianti di trattamento rifiuti individuate dall'autorità regionale in relazione alla capacità di produrre emissioni odorigene"***.

E' doveroso evidenziare che ad oggi la Regione Abruzzo con DGR 933 del 20.12.2023 ha istituito il tavolo di lavoro regionale in materia di emissioni odorigene, quindi non ha ancora chiaramente individuato quali sono le tipologie di impianto che necessitano di apposito provvedimento autorizzativo in tema di emissioni odorigene.

### 3 Rifiuti RAEE e VFU.

#### 3.1 Paragrafo 1

Per i veicoli fuori uso l'azienda ha rinunciato ad effettuare le operazioni di recupero, si veda la premessa al giudizio del CCRVIA (rinuncia ad alcune delle attività inizialmente valutate ed autorizzate e mai realizzate, come l'attività di autodemolizione, l'attività di produzione di CDR, l'attività di trattamento di polimeri plastici, e l'attività di trattamento rifiuti metallici").

L'azienda, nonostante le attività fossero previste nell'autorizzazione, non effettua l'attività di autodemolizione e l'attività di produzione di CDR.



### 3.2 Paragrafo 2

Nel corso della cds del 1/8/2024 l'azienda ha comunicato di non effettuare attività sui RAEE pericolosi. L'azienda potrà effettuare attività di smontaggio manuale di RAEE non pericolosi nel rispetto delle indicazioni del D. Lgs. 49/2014.

Il documento dell'ARTA in esame è stato presentato durante la conferenza del 1 agosto 2024 e non anticipato all'azienda. Non si comprende, pertanto, come il documento possa contenere un commento dell'azienda. Non vorremmo che il documento allegato al verbale di chiusura della CdS del 1 agosto 2024 fosse diverso da quello successivamente inviato all'azienda, oggetto dei presenti commenti, che riporta come data di protocollo il 02/08/2024.

Aspetti formali a parte, l'azienda effettua esclusivamente attività manuali di disassemblaggio dei RAEE non pericolosi per selezionare materiali, quali plastica, vetro e metalli, da avviare ad operazioni di recupero presso impianti terzi all'uopo autorizzati.

### 4 Potenzialità di trattamento.

Come già specificato nel parere Arta prot. 34618 del 31/7/2023, per i rifiuti che l'azienda riceve in D15 oppure in R13 e che poi vengono sottoposti a lavorazione, permane il vincolo non superabile delle seguenti potenzialità:

D15: 300 t/g (di cui 200 t/g di RP + 100 t/g di RNP corrispondenti a 50.000 t/a di RP + 25.000 t/a di RNP)

R13: 300 t/g (100 t/g di RP + 100 t/g di RNP corrispondenti 25.000 t/a di RP+25.000 t/a di RNP).

Questa risulta pertanto la potenzialità massima di rifiuti in ingresso.

Per quanto attiene alla potenzialità istantanea, si evidenzia che le aree di lavorazione e le aree di accettazione non sono aree di deposito rifiuti e non devono pertanto essere computate ai fini dell'individuazione della potenzialità di messa in riserva o deposito preliminare. I rifiuti possono stazionare nelle aree di lavorazione il tempo strettamente necessario alla lavorazione stessa (24-48 hr) e poi devono essere spostati nelle aree di deposito.

Si richiama quanto già stabilito nelle valutazioni tecniche di cui al verbale della Spett.le ARTA del 01/08/2024 afferente alle potenzialità di cui all'art. 6 del provvedimento A.I.A. in riesame come da proposta dell'azienda.

### 5 Utilizzo e gestione delle aree.

La circolare 1121/2019, recante Linee Guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi, come si legge nel documento *“individua alcuni elementi per la buona pratica di gestione degli stoccaggi”*, e *“di definire in via generale le buone pratiche per una gestione ottimale degli impianti adibiti alla gestione dei rifiuti”*.

Nella circolare stessa si legge che *“Analizzare le diverse casistiche esula dalle finalità del presente documento”* La circolare, quindi, non analizza nello specifico tutte le possibili e diverse casistiche. La gestione dei rifiuti, infatti, può riferirsi ad impianti e ad attività estremamente differenti tra loro e finalizzati alla gestione di tipologie di rifiuti sostanzialmente diverse per caratteristiche chimico/fisiche e rischi potenziali. La circolare, però, nonostante non abbia lo scopo di analizzare tutte le situazioni possibili individua una differenza sostanziale tra le operazioni di stoccaggio dei rifiuti liquidi e quelle dei rifiuti solidi. Nella circolare viene evidenziata che *“i rifiuti di natura solida possono essere stoccati anche in cumuli di altezza variabile o in fosse. Per quanto*

*attiene agli stoccaggi di rifiuti in fossa, sebbene gli incendi in questi casi siano generalmente ritenuti poco frequenti, è comunque importante da parte dei gestori individuare procedure di intervento adeguate alla gravità dei singoli eventi, nonché le tecnologie più opportune alla prevenzione degli incendi che possono originarsi dalla eventuale combustione dei rifiuti.”*

In merito ai numerosi incendi che hanno portato le autorità competenti ad emanare la succitata circolare si evidenzia che, nella maggior parte dei casi, gli impianti in questione effettuavano attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti urbani.

La piattaforma ecologica della Ge.Ko. gestisce prevalentemente rifiuti speciali solidi.

Fatte queste dovute puntualizzazioni, la circolare sullo stoccaggio dei rifiuti suggerisce sostanzialmente di attenersi alle seguenti indicazioni:

- differenziare le aree di accettazione in ingresso, le aree di stoccaggio e di lavoro;
- differenziare in modo chiaro, con apposita segnaletica e cartellonistica, le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti per categorie omogenee;
- mantenere in ordine le suddette aree, rispettando le capacità massime di stoccaggio autorizzate, ed avendo cura di assicurare che la viabilità e gli accessi alle stesse siano sempre mantenuti sgomberi;
- le operazioni di messa in riserva (R13) devono essere fisicamente separate dalle operazioni di deposito preliminare (D15).

La circolare non suggerisce e tantomeno non impone da nessuna parte che le aree di un impianto siano dedicate esclusivamente ad una sola operazione e che di esse non si possa farne un uso plurimo, ossia impiegarle alternativamente per operazioni differenti, sempre nel rispetto delle buone pratiche indicate e prevedendo un'adeguata attività di sgombero e pulizia.

## **5.1 Paragrafo 1**

- Nelle aree di deposito non è opportuno effettuare lavorazioni e viceversa; laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare lavorazioni e stoccaggio, Arta ha suddiviso l'area in sottoaree. L'azienda dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna sottoarea. Nelle more, si considera un'equa distribuzione fra le sottoaree.

L'azienda non ha individuato nessuna area nella quale intende effettuare attività di deposito e attività di lavorazioni che implicino l'utilizzo di macchinari e mezzi. In alcune aree di messa in riserva o di deposito preliminare sono previste solo operazioni di selezione e cernita, di raggruppamento, di riconfezionamento, di eliminazione di frazioni estranee e di separazione di fase che sono tutte effettuate manualmente, che non comportano alcun rischio di innesco di incendi o altri rischi fisici e, quindi, assolutamente compatibili con l'attività di stoccaggio.

## **5.2 Paragrafo 2**

- Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso devono essere differenziate da quelle utilizzate per i rifiuti in uscita. Laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare stoccaggio di rifiuti provenienti dall'esterno e di rifiuti prodotti dal trattamento, Arta ha suddiviso l'area in sottoaree. L'azienda dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna sottoarea. Nelle more, si considera un'equa distribuzione fra le sottoaree.

L'azienda opera secondo le modalità indicate per tutte le attività effettuate sui rifiuti solidi destinati all'avvio a smaltimento in discarica (D1) o all'avvio a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10). La distinzione tra aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso e quelle dei rifiuti in uscita non è stata prevista per le aree di deposito dei materiali destinati ad essere avviati a recupero presso impianti esterni autorizzati, quali inerti, vetro, carta, ferro e acciaio, legno, alluminio e rame e plastica. Questa scelta deriva dal fatto che sui rifiuti, da cui si ricavano i materiali da avviare ad operazioni di recupero, non si effettuano le operazioni di messa in riserva o di deposito preliminare prima di eseguire le operazioni di trattamento. I suddetti rifiuti, infatti, se all'arrivo sono già conformi alle specifiche per l'avvio a recupero vengono scaricati direttamente nelle aree di deposito temporaneo, altrimenti vengono depositate nelle aree di scarico (23 e/o 44) adiacenti agli impianti per essere avviati alle lavorazioni di selezione e cernita e/o di riduzione volumetrica. Imporre all'impianto di avere aree dedicate e delimitate anche per i materiali da avviare a recupero significa frazionare eccessivamente ed inutilmente lo spazio a disposizione riducendo di conseguenza le capacità in modo significativo.

### **5.3 Paragrafo 3**

- Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi devono essere separate da quelle per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi. Laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi, Arta ha suddiviso l'area in sottoaree. L'azienda dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna sottoarea. Nelle more, si considera un'equa distribuzione fra le sottoaree.

L'azienda opera secondo le modalità indicate e non effettua contemporaneamente nella stessa area lo stoccaggio di rifiuti non pericolosi e pericolosi. Questa pratica potrebbe comportare la contaminazione dei rifiuti non pericolosi, mettendo a rischio il rispetto dell'ordine di priorità nella loro gestione, aumentandone i costi. L'azienda non ha alcun interesse a mettere in atto un simile comportamento.

### **5.4 Paragrafo 4**

- Le aree adibite a messa in riserva e deposito preliminare devono essere differenti. Laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare messa in riserva e deposito preliminare, Arta ha suddiviso l'area in sottoaree. L'azienda dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna sottoarea. Nelle more, si considera un'equa distribuzione fra le sottoaree.

Valgono le stesse considerazioni fatte nei precedenti punti 5.1 e 5.2.

### **5.5 Paragrafo 5**

- Occorre che la planimetria sia resa coerente con la tabella delle aree come sopra specificate.

L'azienda può fornire una planimetria definitiva solo a seguito dell'ottenimento di un'autorizzazione certa e definitiva. In ogni caso l'azienda non intende fornire una planimetria con l'indicazione univoca di una sola operazione per ciascuna area. Nell'ambito delle diverse conferenze di servizi, che si sono succedute nel tempo, più volte i rappresentanti della Ge.Ko S.r.l. hanno illustrato verbalmente e per iscritto, sui diversi documenti avviati a corredo delle numerose versioni dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione" presentati, la loro posizione in merito alla destinazione univoca delle aree.

L'uso plurimo delle aree è subordinato, come riportato nel paragrafo 4.1 dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione", al completamento delle operazioni di svuotamento e pulizia. Operando in questo modo non vi è alcuna possibilità che in nell'utilizzo successivo di un'area il rifiuto depositato si possa contaminare. L'azienda non ha alcun interesse o vantaggio a mettere in atto pratiche che possono contaminare un rifiuto ed esegue, quindi, sempre con molto scrupolo la pulizia di un'area dopo aver concluso un'operazione prima di avviarne un'altra, anche per le aree adibite al solo stoccaggio. L'uso plurimo delle aree di impianti di gestione e trattamento rifiuti speciali è previsto, con prescrizioni, ad esempio, nelle seguenti A.I.A.:

- punti 15.3 e 15.6 A.I.A. Centro Risorse S.r.l., Decreto N. 29 del 04.02.2022 rilasciata dalla Regione Veneto:

- 15.3. le aree dovranno essere univocamente definite nella planimetria (come operazioni in esse svolte e come riferimento allo stato di lavorazione – rifiuti in ingresso, in pre-lavorazione e in uscita); l'utilizzo alternativo delle aree per le attività ivi indicate è consentito, se è garantita in ogni momento l'identificazione dei rifiuti/materiali stoccati e la loro tracciabilità;
- 15.6. resta fermo l'obbligo di provvedere ad adeguate operazioni di completo svuotamento e pulizia delle aree e dei box utilizzati alternativamente e deve essere 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;

- punti 10.3 e 10.5 A.I.A. Vidori S.r.l., Decreto N. 532 del 11.06.2021 rilasciata dalla Regione Veneto:

- 10.3 le aree dovranno essere univocamente definite nella planimetria (come operazioni in esse svolte e come riferimento allo stato di lavorazione – rifiuti in ingresso, in pre-lavorazione e in uscita); l'utilizzo alternativo delle aree per le attività ivi indicate è consentito, se è garantita in ogni momento l'identificazione dei rifiuti/materiali stoccati e la loro tracciabilità;
- 10.5 resta fermo l'obbligo di provvedere ad adeguate operazioni di completo svuotamento e pulizia delle aree e dei box utilizzati alternativamente e deve essere 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;

L'azienda ritiene la proposta di dover dedicare ciascuna area dell'impianto ad una sola operazione estremamente penalizzante ed inutilmente limitativa ed alla luce di quanto è



espressamente autorizzato per altri impianti che effettuano le stesse identiche attività, anche lesiva della possibilità di competere liberamente con altre aziende che operano nel mercato nazionale.

## **5.6 Paragrafo 6**

- Le aree e, nell'ambito di ciascuna area, le sottoaree, devono essere separate fra loro mediante separazioni fisiche (p.e. new jersey). Per ogni area e sottoarea deve essere presente segnaletica verticale atta ad identificare: la numerazione dell'area/sottoarea, coerente con la planimetria, l'utilizzo (messa in riserva/deposito preliminare, area di lavorazione o area di ricezione), la tipologia di rifiuti (P o NP e nell'ambito di questi se trattasi di inerti, carta, ecc) e i codici EER.

L'azienda opera secondo le modalità indicate relativamente alla separazione delle aree, alla segnaletica identificativa ed alla identificazione della tipologia e del codice dei rifiuti depositati. In merito alla corrispondenza con la planimetria relativamente all'indicazione univoca dell'operazione effettuata vale quanto riportato nel punto precedente.

## **5.7 Paragrafo 7**

- E' opportuno che le aree vengano dedicate allo stoccaggio dei rifiuti da destinare ad un medesimo trattamento o provenienti da uno specifico trattamento. Laddove l'azienda abbia individuato la medesima area per lo stoccaggio di rifiuti destinati a molteplici attività ovvero provenienti da molteplici attività, Arta ha proposto un unico utilizzo (aree evidenziate in giallo). Resta inteso che l'azienda potrà modificare la proposta di Arta, ma mantenendo il medesimo criterio evidenziato di unicità di utilizzo.

In relazione al criterio di unicità di utilizzo delle aree vale quanto riportato al punto 5.5.

## **5.8 Paragrafo 8**

- Qualora l'azienda intenda modificare l'utilizzo di un'area ne dovrà dare comunicazione nei tempi e modi che saranno indicati dall'A.C.

In relazione al criterio di unicità di utilizzo delle aree vale quanto riportato al punto 5.5. L'azienda, pertanto, operando secondo quanto riportato nel paragrafo 4.1 dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione" ed effettuando un uso plurimo delle aree, subordinato al completamento delle operazioni di svuotamento e pulizia, non ritiene di dover dare comunicazioni circa l'eventuale modifica della destinazione di una specifica area di deposito di rifiuti.

## **5.9 Paragrafo 9**

- I rifiuti in deposito devono essere sempre identificati mediante etichettatura che specifichi il momento di inizio delle operazioni di stoccaggio, il codice EER, le caratteristiche di pericolo, se trattasi di rifiuto prodotto da Geko o proveniente dall'esterno. Qualora il rifiuto sia proveniente dalle operazioni trattamento (selezione, cernita, riduzione volumetrica, miscelazione, ricondizionamento) svolte da Geko, l'etichettatura deve consentire di identificare i rifiuti da cui proviene, il lotto di provenienza e le operazioni a cui è stato sottoposto.

L'azienda opera secondo le modalità indicate. In merito a quanto indicato si precisa solo che l'etichettatura dei rifiuti conferiti e prodotti da terzi è di responsabilità del produttore/detentore. In caso di conferimenti di rifiuti in colli non correttamente etichettati, la Ge.Ko S.r.l. provvede ad apporre sui colli dei rifiuti etichette adeguate. Le informazioni circa l'inizio delle operazioni di stoccaggio sono desumibili dalla copia del formulario che viene conservata dell'azienda e non viene riportata nell'etichetta. Analogamente, per i rifiuti prodotti dalla Ge.Ko S.r.l. a seguito delle operazioni di trattamento, le informazioni circa l'identificazione dei rifiuti da cui provengono, il



lotto di provenienza e le operazioni a cui è stato sottoposto sono desumibili dal sistema di tracciabilità adottato dall'azienda e non possono essere contenute nell'etichettatura. Per contenere tutte le informazioni indicate ci vorrebbe un formato di etichetta di dimensioni non compatibili con la gestione dei rifiuti in colli.

## **6 Potenzialità istantanee aree di stoccaggio**

Confronta il punto "8" delle note integrative trasmesse in data 27/06/2024 a seguito della richiesta Prot. 0223579/24 del 30/05/2024:

## **7 Riclassificazione dei rifiuti**

### **Riclassificazione dei rifiuti**

*L'azienda non può modificare la classificazione dei rifiuti in ingresso, passando da pericoloso a non pericoloso, sulla base di un semplice accertamento analitico, in quanto lo stesso potrebbe non evidenziare tutte le caratteristiche di pericolo del rifiuto, note solo al produttore.*

La questione è stata affrontata e risolta in una delle tante conferenze di servizi svolta tanto tempo fa. I rappresentanti della Ge.Ko S.r.l. hanno illustrato per iscritto, in uno dei tanti documenti avviati a corredo delle numerose versioni dell' Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione" presentati, quanto di seguito riportato.

In merito alla riclassificazione dei rifiuti, seppur il frequente ricorso da parte dei produttori/detentori a classificazioni precauzionali o in via cautelativa non scaturisce da un'appropriate valutazione tecnica, ma frutto dell'applicazione di una banale prassi consolidata, e di fatto impedisce per tantissimi rifiuti non pericolosi di essere avviati alle operazioni che rappresentano la migliore opzione ambientale in base all'articolo 179 del D. Lgs. 152/06, si accoglie l'obiezione secondo cui l'operazione, seppur documentata ed illustrata, è arbitraria e nella versione revisionata dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione" sono eliminate le descrizioni relative ad un possibile ricorso a tale pratica presenti a pag. 15, 18 e 27.

Precisando, infine, che le Linee Guida sulla Classificazione dei Rifiuti SNPA non prevedono espressamente l'obbligo di attribuire il codice EER pericoloso laddove non vi sia un'adeguata conoscenza della composizione del rifiuto in relazione alle sostanze pericolose potenzialmente presenti, ma prevedono la possibilità di ricorrere al principio di precauzione qualora dopo un'attenta e completa valutazione dei rischi il detentore si trovi nell'impossibilità pratica di determinare la presenza di sostanze pericolose, come di seguito riportato:

*2. Il principio di precauzione deve essere interpretato nel senso che, qualora, dopo una valutazione dei rischi quanto più possibile completa tenuto conto delle circostanze specifiche del caso di specie, il detentore di un rifiuto che può essere classificato sia con codici corrispondenti a rifiuti pericolosi sia con codici corrispondenti a rifiuti non pericolosi si trovi nell'impossibilità pratica di determinare la presenza di sostanze pericolose o di valutare le caratteristiche di pericolo che detto rifiuto presenta, quest'ultimo deve essere classificato come rifiuto pericoloso".*

e che nella prassi quotidiana il ricorso a classificazioni cautelative di rifiuti non segue affatto ad un'attenta e completa valutazione, ma è effettuata senza alcuna analisi e senza un adeguato studio

del processo produttivo e porta non solo all'assegnazione del codice pericoloso in assenza di qualsiasi riscontro, ma anche all'attribuzione assolutamente ingiustificata di tante caratteristiche di pericolo. La prassi molto diffusa di classificazione i rifiuti come pericolosi e di attribuire con estrema generosità e senza alcun riscontro molte caratteristiche di pericolo ne rende impossibile l'assimilazione 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" e la classificazione ai sensi dell'Accordo ADR per definire le adeguate modalità di imballaggio per lo stoccaggio ed il trasporto su strada. Per questo la piattaforma ecologica della Ge.Ko S.r.l., esclusivamente per quanto attiene all'applicazione della Direttiva Seveso, procede alla verifica della corretta classificazione dei rifiuti.

Al punto 4.2 dell'ultima versione dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione", quindi, è stato scritto che 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".

## **8 Omologa e Verifiche di conformità all'omologa**

Le procedure di omologa devono consentire di identificare in modo chiaro:

- se il rifiuto è assoggettato al D. Lgs. 105/15;
- per i rifiuti da destinare ad incenerimento o a smaltimento in discarica, il possesso delle caratteristiche ab origine per l'invio a tali destinazioni;
- per i rifiuti da trattare in D9, la chiara indicazione delle caratteristiche da cui si evince che è necessario il trattamento e i quantitativi necessari di reagenti per il trattamento;

L'azienda precisa, ancora una volta, che la responsabilità della classificazione e della caratterizzazione dei rifiuti, l'individuazione dell'idonea forma di recupero o smaltimento, che costituisce la migliore opzione ambientale secondo l'ordine di priorità nella gestione dei rifiuti, la verifica dell'assimilabilità ad una delle categorie individuate dalla Parte 1 dell'Allegato 1 al D. Lgs. 105/05 (Direttiva Seveso III), la classificazione secondo l'Accordo ADR ed il controllo radiometrico, è del produttore/detentore. La normativa nel merito è chiara e stabilisce che solo chi conosce il processo produttivo che li ha generati può fornire tutte le informazioni necessarie ad imballare, stoccare, trasportare, trattare, recuperare o smaltire i rifiuti. Le aziende che gestiscono i rifiuti non hanno e non possono esercitare attività di controllo sulle aziende che producono i rifiuti.

Fatte queste dovute precisazioni, la Ge.Ko S.r.l. ha una procedura di omologa, la IO\_8.5.2 (Allegato 1), simile a quella che hanno tutti gli impianti di gestione dei rifiuti operanti nel territorio nazionale, con la quale chiede ai produttori/detentori di rifiuti, che intendono conferire presso la propria piattaforma ecologica, di fornire tutte le informazioni sopra citate mediante la compilazione

di una Scheda di caratterizzazione rifiuto (Allegato 2) e allegando tutta la documentazione del caso: certificato analitico e/o rapporto di prova, caratterizzazione di base, SDS delle materie prime impiegate nel processo produttivo, foto, ecc. Nonostante le richieste, però, è molto difficoltoso acquisire tutte le informazioni, soprattutto per i piccoli quantitativi provenienti da micro raccolta. Nel panorama nazionale solo una piccola percentuale dei produttori/detentori di rifiuti è in grado di fornire tutte le informazioni richieste. Molto raramente sono disponibili certificati analitici redatti in conformità con quanto disposto dalle Linee Guida sulla classificazione dei rifiuti emanate dal SNPA, molto spesso i rapporti di prova riportano classificazioni cautelative e non illustrano nel dettaglio dovuto le modalità di elaborazione dei dati sulle concentrazioni delle sostanze pericolose che costituiscono o contaminano i rifiuti in conformità con quanto disposto dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue. Frequentemente i rapporti di prova esibiti non contengono le analisi utili alla verifica della possibilità di avvio ad operazioni di recupero, non riportano la prova di lisciviazione per la verifica dell'ammissibilità in impianti di discarica dei rifiuti e/o le determinazioni analitiche per la verifica della possibilità di avvio a recupero energetico o all'incenerimento. La stragrande maggioranza dei produttori/detentori di rifiuti non fornisce la verifica dell'assimilabilità ad una delle categorie individuate dalla Parte 1 dell'Allegato 1 al D. Lgs. 105/05 (Direttiva Seveso III), la classificazione secondo l'Accordo ADR ed il controllo radiometrico. Nonostante i produttori/detentori dei rifiuti non contribuiscano esaustivamente nel fornire le informazioni, seppur fortemente sollecitati, la Ge.Ko S.r.l. si impegna al massimo delle sue possibilità per effettuare una gestione corretta ed in sicurezza dei rifiuti, salvaguardando la salute degli operatori e la tutela dell'ambiente. Per sopperire alla inefficienza dei produttori/detentori, l'azienda campiona ed analizza i rifiuti conferiti per verificare che le loro caratteristiche chimico/fisiche siano conformi con la destinazione stabilita, effettua, mediante l'impiego di un apposito software, la verifica di assoggettabilità al D. Lgs. 105/05, verifica la classificazione secondo l'Accordo ADR ed effettua il controllo radiometrico.

Il controllo sulla corretta classificazione e caratterizzazione dei rifiuti va effettuato in primis sui produttori/detentori degli stessi e non può essere effettuato o demandato agli impianti di trattamento che rappresentano, come i trasportatori, gli impianti di stoccaggio e quelli di recupero e/o smaltimento finali, una componente della filiera che sta a valle della produzione e che potrebbe effettuare il proprio lavoro con molta più efficacia e tranquillità qualora disponesse di tutte le informazioni necessarie.

## **9 Accettazione dei rifiuti**

#### **Accettazione dei rifiuti**

In fase di verifica di conformità all'omologa l'azienda deve analizzare i principali parametri (TOC, IRDP, concentrazione di metalli, ecc) che, in fase di omologa, hanno contribuito a determinare la destinazione finale del rifiuto (discarica o incenerimento) e la necessità di trattamento.

Occorre altresì effettuare verifiche mirate alla verifica della corretta classificazione come sostanza pericolosa ai sensi del D. Lgs. 105/15.

Si richiamano altresì le indicazioni della Circolare 1121/2019 par. 6.1.

Le modalità di esecuzione delle attività di verifica di conformità delle caratteristiche dei rifiuti all'arrivo alla piattaforma ecologica con quanto stabilito durante il processo di omologa sono descritte al punto 8.4.2 dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione".

Oltre ai controlli visivi prima e durante le operazioni di scarico, la piattaforma ecologica esegue anche verifiche di conformità all'omologa mediante attività di campionamento e di analisi eseguite presso il laboratorio interno. Le attività sono eseguite in base al programma settimanale stabilito nel Piano settimanale dei controlli analitici e delle prove di miscelazione, nel caso di carichi prova o controlli specifici definiti durante la procedura di omologa o nel caso di presunte non conformità riscontrate durante i controlli visivi allo scarico.

I controlli analitici sono finalizzati a verificare la conformità delle caratteristiche morfologiche e chimico/fisiche dei rifiuti in ingresso alla piattaforma con quanto dichiarato dal produttore/detentore nella documentazione fornita in fase di omologa. I controlli analitici hanno lo scopo di accertare eventuali pericoli fisici, quali reattività e infiammabilità, di verificare la conformità dei rifiuti con la destinazione assegnata, in particolare l'ammissibilità negli impianti di discarica e di completare la documentazione fornita, spesso carente relativamente alle indicazioni sulle operazioni di destinazione finale cui devono essere avviati i rifiuti.

Oltre ai controlli dei rifiuti in ingresso alla piattaforma, il personale tecnico esegue controlli analitici sistematici e programmati della conformità dei rifiuti prodotti, a seguito dei trattamenti meccanici e chimico/fisici, con le specifiche degli impianti di smaltimento finale cui sono destinati, siano essi impianti di discarica o impianti di incenerimento.

La ditta ha accolto il suggerimento già precedentemente fatto da ARTA e sta implementando la specifica procedura PGI 8.5.2 del proprio sistema di gestione integrato per documentare meglio le attività di verifica della conformità all'omologa.

La Ge.Ko S.r.l. effettua, documenta e conserva evidenza, mediante l'impiego di un apposito software professionale, della verifica di assoggettabilità al D. Lgs. 105/05 di tutti i rifiuti conferiti alla propria piattaforma ecologica che presentano caratteristiche di pericolo che possono comportare l'assimilabilità ad una delle categorie individuate dalla Parte 1 dell'Allegato 1 della Direttiva Seveso III ed in quantità superiori al 2% delle quantità limite stabilite dalla Colonna 2 della Parte 1 dell'Allegato 1 del succitato decreto.

Nonostante le difficoltà causate dalle modalità di gestione effettuata generalmente dai produttori/detentori, illustrate nel punto 8, la Ge.Ko S.r.l. profonde l'impegno massimo possibile per rispettare le modalità e gli accorgimenti suggeriti nel paragrafo 6.1 della Circolare 1121/2019.

## **10 Tracciabilità dei rifiuti**

### **3.3 Paragrafo 1**

- L'azienda deve predisporre, attuare e mantenere un Sistema di Gestione Ambientale conforme alle BAT.

L'azienda da decenni opera adottando un sistema di gestione integrato ambiente, qualità e sicurezza e opera in conformità con le BAT di settore, inclusa quella sul trattamento meccanico per la predisposizione dei rifiuti da avviare all'incenerimento in R1 e/o D10.

### **3.4 Paragrafo 2**

- I rifiuti prodotti dal trattamento effettuato, se lo stesso ne modifica le caratteristiche chimico-fisiche, sono nuovi rifiuti, con differente codice EER, il cui produttore risulta la GE.KO srl. Occorre che sia garantita la piena tracciabilità dei rifiuti prodotti.

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

### **3.5 Paragrafo 3**

- Le dimensioni massime di ogni lotto di rifiuto devono essere definite in funzione delle specifiche dell'impianto di destino, che devono essere chiaramente rintracciabili nella documentazione del Sistema di Gestione Ambientale. Se non diversamente specificato, il lotto non può eccedere 1000 mc.

I rifiuti prodotti a seguito di lavorazioni e destinati ad essere smaltiti presso impianti finali, discariche o termovalorizzatori, sono oggetto di procedura di omologa da parte degli impianti di ricezione che stabiliscono le modalità di preparazione dei lotti, il loro quantitativo e le modalità di conferimento presso i loro impianti. Le procedure di omologa sono sempre molto dettagliate e precise e impongono agli impianti di trattamento, quale è la piattaforma della Ge.Ko S.r.l., il rispetto di tutte le loro eventuali prescrizioni nella gestione dei rifiuti. Il panorama nazionale degli impianti di smaltimento finale è già talmente saturo e di difficile accesso che imporre agli impianti di trattamento di rifiuti vincoli ulteriori a quelli normativi ed a quelli, altrettanto stringenti e obbligatori, fissati dagli impianti stessi significherebbe, di fatto, impedire loro di svolgere la fondamentale funzione attribuitagli dalla legge.

Il sistema di gestione dei rifiuti posto in atto dalla ditta garantisce, da sempre, la tracciabilità dei rifiuti e l'individuazione dei rifiuti prodotti da terzi, in ingresso o in deposito preliminare, dei rifiuti prodotti a seguito delle operazioni di lavorazione, che devono essere avviati a smaltimento, e dei materiali frutto di selezione e cernita, che devono essere avviati a recupero.

Per migliorare ulteriormente il sistema di tracciabilità dei rifiuti, la ditta ha acquistato un software professionale che utilizzerà, a partire da gennaio 2025, per registrare, documentare e archiviare tutti gli atti e gli adempimenti legati alla gestione dei rifiuti: offerte, fatture, procedure di



omologa, analisi in ingresso, gruppi di miscelazione, lavorazioni e trattamenti, costituzione dei lotti e conferimenti presso gli impianti esterni.

### **3.6 Paragrafo 4**

- Ogni carico di rifiuto prodotto, avviato a smaltimento o recupero nell'impianto di destino, deve essere accompagnato dalla denominazione del lotto di appartenenza e dal Rapporto di prova dell'analisi del lotto.

L'azienda opera secondo le modalità indicate e nel rispetto delle indicazioni imposte di volta in volta dalle procedure di omologa e di conferimento degli impianti di destinazione dei rifiuti.

### **3.7 Paragrafo 5**

- Per ogni lotto devono essere puntualmente noti i quantitativi e i codici EER dei rifiuti che lo hanno costituito, il periodo di inizio/fine produzione del lotto stesso, le operazioni svolte;

L'azienda opera secondo le modalità indicate per tutti i rifiuti prodotti da attività di raggruppamento, operazione R12, da avviare a recupero presso impianti terzi e per tutti i rifiuti prodotti da attività di raggruppamento, operazioni D14 e D13, da avviare a smaltimento presso impianti terzi. In funzione di quanto affermato dagli stessi tecnici ARTA al punto 2, ossia che *“I rifiuti prodotti dal trattamento effettuato, se lo stesso ne modifica le caratteristiche chimico-fisiche, sono nuovi rifiuti, con differente codice EER, il cui produttore risulta la GE.KO srl”* l'azienda ritiene inaccettabile la presente proposta di prescrizione.

Un impianto di trattamento nell'eseguire le specifiche operazioni per cui nasce e per cui è autorizzata, ossia la miscelazione in deroga ed il trattamento chimico/fisico, cambia le caratteristiche dei rifiuti iniziali. Al termine delle suddette attività viene prodotto un rifiuto morfologicamente e chimicamente totalmente nuovo e differente da quelli che lo compongono. L'impianto, in qualità di produttore, è responsabile della classificazione e della caratterizzazione del nuovo rifiuto prodotto, dell'individuazione dell'idonea forma di recupero o smaltimento ai sensi dell'art. 179 del D. Lgs. 152/06, della classificazione ai sensi della Direttiva Seveso III, della classificazione secondo l'Accordo ADR e del controllo radiometrico.

### **3.8 Paragrafo 6**

- Ogni lotto deve essere caratterizzato ai fini della classificazione come rifiuto e ai fini della classificazione come sostanza (per l'applicazione del D. Lgs. 105/15) Seveso;

La Ge.Ko S.r.l. esegue tutte le attività necessarie alla classificazione dei rifiuti prodotti, affidando l'incarico di campionarli ed analizzarli a laboratori esterni indipendenti, qualificati ed accreditati.

Analogamente l'azienda effettua, mediante l'impiego di un apposito software professionale, la verifica di assoggettabilità al D. Lgs. 105/05 di tutti i rifiuti prodotti che presentano caratteristiche di pericolo che possono comportare l'assimilabilità ad una delle categorie individuate dalla Parte 1 dell'Allegato 1 della Direttiva Seveso III, in quanto sostanze pericolose detenute che

entrano nel computo della verifica del rispetto delle quantità limite stabilite dalla Colonna 2 dalla Parte 1 dell'Allegato 1 del succitato decreto.

### **3.9 Paragrafo 7**

- Il campionamento deve essere eseguito secondo le norme UNI 10802 e in considerazione delle dimensioni e della giacitura del lotto con adeguato numero di incrementi e idonea strategia di campionamento (predisponendo apposito piano di campionamento), preferibilmente stratificato. Il rapporto di prova deve sempre recare le caratteristiche del cumulo (altezza, mc, tonnellate);

L'azienda opera secondo le modalità indicate e nel rispetto delle indicazioni imposte di volta in volta dalle procedure di omologa e di conferimento degli impianti di destinazione dei rifiuti. Le attività di campionamento ed analisi dei rifiuti prodotti dalla Ge.Ko. S.r.l. e destinati ad essere avviati a recupero o a smaltimento presso impianti terzi sono eseguite esclusivamente da laboratori esterni indipendenti, qualificati ed accreditati, molto spesso indicati dalle stesse società che gestiscono gli impianti di destinazione.

### **3.10 Paragrafo 8**

- Il gestore deve sempre compilare la piattaforma Orso con il dettaglio di tutte le operazioni cui saranno sottoposti i rifiuti accettati in impianto e non solo la prima di tali operazioni (D15/R13), allo scopo di poter verificare l'effettivo flusso di rifiuti e i trattamenti eseguiti.

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

## **11 Durata e modalità di stoccaggio dei rifiuti**

### **11.1 Paragrafo 1**

- i rifiuti non pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13) vanno destinati ad impianti di recupero di terzi preferibilmente entro sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto. In ogni caso la messa in riserva di rifiuti non deve mai superare il termine massimo di dodici (12) mesi dalla data di accettazione nell'impianto;

Per gli impianti autorizzati con procedura semplificata, il D.M. 5 febbraio 1998, all'art. 6 richiama la messa in riserva come operazione sottoposta alle disposizioni di cui all'art. 33 del D.Lgs. n. 22/1997 (oggi art. 216 del D.Lgs. n. 152/2006). La legge stabilisce il limite temporale della messa in riserva (R13) dei rifiuti che devono essere avviati alle altre operazioni di recupero. L'indicazione, infatti, è fornita dall' art. 6, commi 4, 5, 6 del D.M. 5 febbraio 1998 "Messa in riserva": *Fatto salvo il comma 2, la quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva in impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero, non deve in ogni caso eccedere la capacità di stoccaggio autorizzata ai sensi dell'articolo 31, comma 6 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modificazioni.* I rifiuti messi in riserva devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.

<https://www.tuttoambiente.it/commenti-premium/esistono-limiti-temporali-alla-messa-in-riserva-di-rifiuti-r13-nel-silenzio-dell'autorizzazione/>

### **11.2 Paragrafo 2**

- i rifiuti pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13) devono essere avviati a recupero entro il termine massimo di sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto;

*Qualora si tratti di rifiuti pericolosi (essendo il 170107 un codice a specchio), l'art. 4, comma 1, lettere c) del D.M. n. 161/2002 dispone: "i rifiuti devono essere sottoposti alle attività di recupero con cadenza almeno semestrale che può essere estesa di ulteriori due mesi qualora ricorrano motivate situazioni tecniche riguardanti la gestione dell'impianto delle quali deve essere data tempestiva notizia alla provincia."*

Per gli impianti autorizzati con procedura semplificata, *qualora si tratti di rifiuti pericolosi (essendo il 170107 un codice a specchio), l'art. 4, comma 1, lettere c) del D.M. n. 161/2002 dispone: "i rifiuti devono essere sottoposti alle attività di recupero con cadenza almeno semestrale che può essere estesa di ulteriori due mesi qualora ricorrano motivate situazioni tecniche riguardanti la gestione dell'impianto delle quali deve essere data tempestiva notizia alla provincia."*

In merito agli impianti autorizzati con procedura ordinaria, l'art. 208, al comma 11 stabilisce i contenuti dell'autorizzazione nulla si dispone in merito alla durata della messa in riserva dei rifiuti destinati ad operazioni di recupero.

<https://www.tuttoambiente.it/commenti-premium/esistono-limiti-temporali-alla-messa-in-riserva-di-rifiuti-r13-nel-silenzio-dell'autorizzazione/>

### **11.3 Paragrafo 3**

- *i rifiuti sui quali viene operato il deposito preliminare (D15) devono essere avviati alle successive operazioni di smaltimento entro massimo dodici (12) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto, in virtù di quanto indicato all'art. 2, comma 1, lett. g) del d.lgs. n. 36 del 2003;*

L'art. 2 del D. Lgs. 13 gennaio 2003, n. 36 "Attuazione della direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti" dispone: "g) *"discarica": area adibita a smaltimento dei rifiuti mediante operazioni di deposito sul suolo o nel suolo, compresa la zona interna al luogo di produzione dei rifiuti adibita allo smaltimento dei medesimi da parte del produttore degli stessi, nonché qualsiasi area ove i rifiuti sono sottoposti a deposito temporaneo per più di un anno. Sono esclusi da tale definizione gli impianti in cui i rifiuti sono scaricati al fine di essere preparati per il successivo trasporto in un impianto di recupero, trattamento o smaltimento, e lo stoccaggio di rifiuti in attesa di recupero o trattamento per un periodo inferiore a tre anni come norma generale, o lo stoccaggio di rifiuti in attesa di smaltimento per un periodo inferiore ad un anno;*"

Le regole stabilite dalla normativa sono chiare: il deposito preliminare dei rifiuti (D15) in attesa di recupero o trattamento può durare al massimo 3 anni, mentre il deposito preliminare dei rifiuti in attesa di essere avviati ad operazioni di smaltimento può durare al massimo 1 anno.

### **11.4 Paragrafo 4**

- *i rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non strettamente collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte*

Quarta del d.lgs. n. 152 del 2006 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte Quarta del d.lgs. n. 152 del 2006. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono necessariamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale.

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

### **11.5 Paragrafo 5**

- Occorre adottare una metodologia FIFO nell'avvio dei rifiuti alla destinazione finale (first in, first out);

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

### **11.6 Paragrafo 6**

- I rifiuti prodotti dal trattamento devono essere registrati al momento della loro produzione, nel rispetto dei termini dettati dalle norme vigenti e devono essere computati ai fini del rispetto della potenzialità giornaliera ed annua autorizzata di R13/D15.

La prescrizione suggerita di computare i rifiuti prodotti ai fini del rispetto della potenzialità giornaliera non è applicabile. Le lavorazioni effettuate dalla piattaforma producono due tipologie di rifiuti: regolarmente generati e non regolarmente generati. Per i primi la lavorazione genera un nuovo rifiuto la cui classificazione è predefinita ed i movimenti giornalieri di carico e scarico si annullano vicendevolmente, ossia carico il rifiuto in ingresso e, dopo la lavorazione, effettuo contestualmente lo scarico del rifiuto lavorato ed il carico del rifiuto prodotto, quindi l'operazione non apporta contributo al computo totale giornaliero dei rifiuti avviati all'operazione D15. Nel caso dei rifiuti non regolarmente generati, la gestione, come suggerito dagli stessi tecnici A.R.T.A., deve avvenire a lotti. La costituzione di un lotto, la sua caratterizzazione e la conseguente presa in carico sul registro può avvenire anche molti giorni dopo le registrazioni dei singoli rifiuti che, anche senza miscelazione in deroga, hanno contribuito a formare il lotto stesso. Il lotto può essere preso in carico solo il giorno in cui è completo e caratterizzato, ma se fosse applicabile la prescrizione suggerita, l'operazione sarebbe fuori norma, in quanto per lotti da 300t in su sarebbe superato il limite giornaliero. Per questi motivi nelle A.I.A. di impianti di trattamento dei rifiuti speciali generalmente si applicano solo le tipologie di limiti analizzati nella VP e non si può imporre il computo dei rifiuti prodotti insieme a quelli ritirati. Rispetto ai limiti annuali la contabilizzazione non cambia per gli stessi motivi sopra illustrati.

## **12 Rifiuti in deposito temporaneo.**

- I rifiuti in deposito temporaneo devono rispettare le disposizioni stabilite per esso nella parte IV del D. Lgs. 152/06

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

## **13 Protezione dalle intemperie dei rifiuti.**

### **13.1. Paragrafo 1**

- I rifiuti pericolosi in cumuli o in contenitori che non garantiscano la tenuta e la protezione contro il dilavamento o la dispersione eolica devono essere stoccati al chiuso.



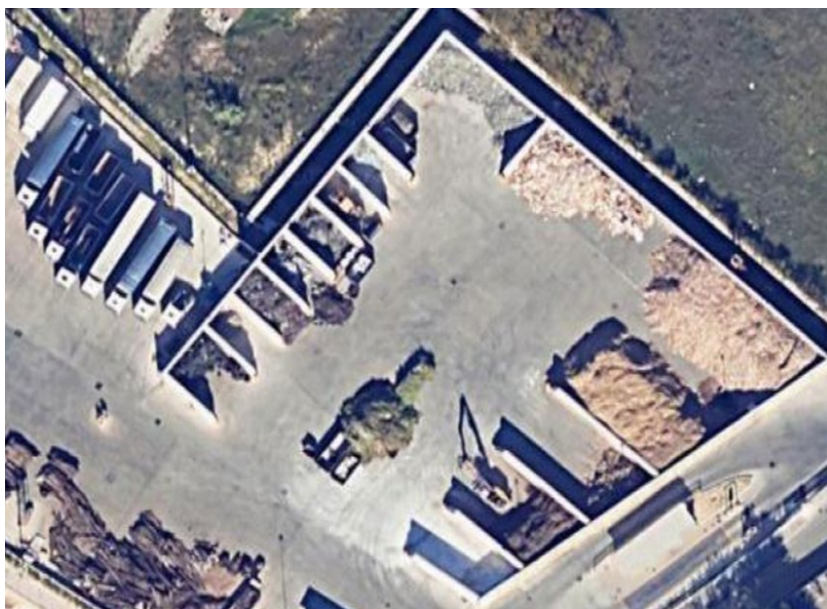
L'azienda opera secondo le modalità indicate.

### 13.2. Paragrafo 2

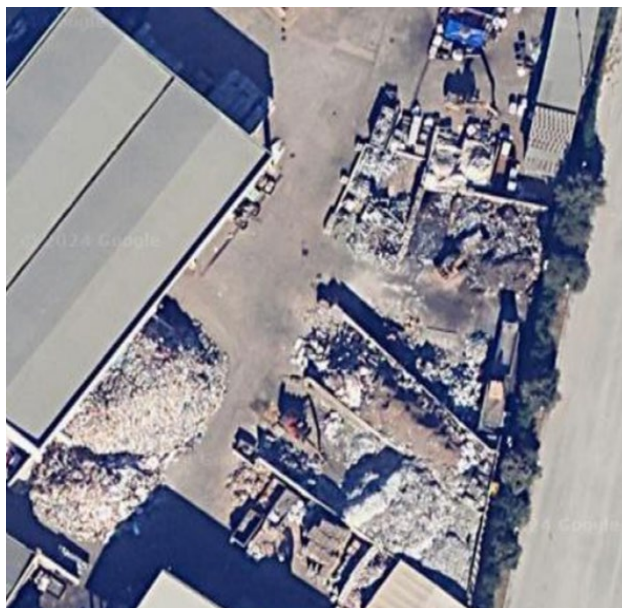
- I rifiuti pericolosi in contenitori a perfetta tenuta e i rifiuti non pericolosi in cumuli devono essere stoccati in aree efficacemente coperte per evitarne il dilavamento da parte delle acque meteoriche.

Premesso che l'azienda cerca di operare secondo le modalità indicate, si ritiene che sia una palese contraddizione imporre particolari condizioni sullo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi in cumuli. Un rifiuto classificato non pericoloso, ai sensi del Regolamento Commissione Ue 1357/2014/Ue e del Regolamento Consiglio Ue 2017/997/Ue, non contiene sostanze pericolose in concentrazioni tali da poter comportare rischi per la salute e per l'ambiente e proprio per questa sua natura non necessita di accorgimenti particolari per evitare il dilavamento da parte delle acque meteoriche. Se dovessero essere imposte tali regole per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi sarebbe illegale la gestione effettuata dalla stragrande maggioranza delle aziende che operano nel territorio nazionale che effettuano il deposito temporaneo dei rifiuti non pericolosi prodotti e la quasi totalità degli impianti che operano nella gestione dei rifiuti e che effettuano l'operazione di messa in riserva di rifiuti non pericolosi.

Di seguito, a mero titolo di esempio, si riportano delle immagini, prese da google maps, di alcuni impianti di gestione di rifiuti non pericolosi operanti in provincia di Chieti che effettuano l'operazione di stoccaggio in cumuli:







Dalla visione di queste immagini si evince chiaramente che l'operazione di stoccaggio dei rifiuti non pericolosi viene eseguita normalmente senza particolari accorgimenti atti ad evitare il dilavamento da parte delle acque meteoriche. Dalle immagini appare, altresì, evidente che anche l'applicazione delle indicazioni contenute nella circolare 1121/2019 non sia al momento particolarmente attuata. Situazioni del tutto analoghe e particolarmente diffuse si riscontrano facilmente nella stragrande maggioranza delle aziende produttive che effettuano il deposito temporaneo di rifiuti non pericolosi.

#### **14 Miscelazione dei rifiuti.**

La piattaforma ecologia della Ge.Ko S.r.l. esegue le operazioni di miscelazione in deroga dei rifiuti nel rispetto del comma 4 dell'articolo 177 del D. Lgs. 152/06 secondo le modalità descritte al punto 6.6 dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione". Per evitare rischi dovuti alla incompatibilità chimica dei rifiuti esegue le opportune prove di miscelazione in laboratorio, sotto la responsabilità dello staff tecnico e debitamente registrate, come illustrato nel punto 8.2 dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione".

Le miscelazioni in deroga dei rifiuti non pericolosi e pericolosi vengono effettuate raggruppando esclusivamente rifiuti che già all'origine, in funzione di quanto accertato in fase di omologa e verificato dalle opportune attività analitiche, hanno caratteristiche chimico/fisiche tali da essere destinati alla medesima operazione di recupero o smaltimento. Le miscelazioni sono eseguite solo tra rifiuti omogenei per natura e tipologia di inquinanti, al solo scopo di ottimizzare le successive operazioni di trattamento chimico/fisico ed il conferimento presso gli impianti di smaltimento finale, evitando di conseguire il declassamento dei rifiuti e la loro compatibilità presso gli impianti di smaltimento finali per mera diluizione. Poiché la maggior parte delle miscele in deroga sono costituite da molte partite di rifiuti di piccole quantità provenienti da micro raccolta, l'impianto non riesce ad eseguire le prove in scala miscelando tutti i rifiuti, ma esegue e registra, come descritto nell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione", specifiche prove di miscelazione ogniqualvolta deve miscelare un rifiuto pericoloso contrassegnato da una o più delle caratteristiche di pericolo HP2, HP3, HP8, HP 12 ed HP15. Le prove di miscelazione in laboratorio per evitare reazioni indesiderate in impianto, quindi, vengono eseguite tutte le volte che vengono miscelati rifiuti classificati con caratteristiche di pericolo indicanti eventuali pericoli fisici, ossia comburenti, piroforici, infiammabili, autoreattivi, reattivi con l'acqua e fortemente acidi o basici. Le prove di miscelazione sono periodicamente predisposte da un apposito "Piano settimanale dei controlli analitici e delle prove di miscelazione" elaborato in funzione di tutti i rifiuti prenotati per il conferimento. Eseguire prove di miscelazione su tutti gli altri rifiuti che presentano pericoli per la

salute (HP5, HP6, HP7, HP10 e HP11) o per l'ambiente (HP14) è tecnicamente impossibile e non fornirebbe ulteriori informazioni utili al fine di evitare reazioni indesiderate.

#### **14.1 Paragrafo 1**

- La miscelazione deve essere effettuata ai sensi dell'art. 177 c. 4 D. Lgs. 152/06 e in particolare attuando i necessari accorgimenti per evitare rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;

L'azienda opera secondo le modalità indicate, riservando un'attenzione molto scrupolosa affinché in tutte le operazioni di trattamento dei rifiuti siano scongiurate reazioni indesiderate.

#### **14.2 Paragrafo 2**

- La miscelazione è condotta sotto la responsabilità del Tecnico responsabile dell'impianto il quale dovrà verificare la compatibilità dei singoli componenti sottoposti all'operazione di miscelazione, nel rispetto del punto precedente;

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

#### **14.3 Paragrafo 3**

- la miscelazione in deroga al comma 1 dell'art. 187 del d.lgs. 152/2006 deve avvenire previo accertamento preliminare di "compatibilità", eseguito mediante prova a scala di laboratorio, condotta sotto la responsabilità del Tecnico responsabile dell'impianto; la verifica sperimentale deve accertare la compatibilità e non reattività dei singoli componenti sottoposti a miscelazione e deve essere registrata su apposita Scheda che, numerata e datata progressivamente, è conservata per almeno cinque anni. E' necessario, inoltre, tenere un apposito Registro di miscelazione in cui vi sia evidenza della tracciabilità delle partite (riferimenti ai carichi e agli scarichi delle registrazioni obbligatorie) e che sia direttamente collegato alle specifiche Schede di miscelazione;

Le prove di miscibilità sono finalizzate a prevenire ed evitare il verificarsi di reazioni impreviste in impianto durante l'esecuzione delle operazioni di trattamento dei rifiuti propedeutiche all'avvio ad operazioni di recupero o smaltimento. Per la tutela della sicurezza e della salute degli operatori, l'azienda è particolarmente attenta a questo aspetto e nell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione" sono descritte tutte le accortezze adottate dall'azienda al fine di prevenire il verificarsi di reazioni indesiderate che possono provocare incidenti, incendi o emissioni incontrollate di sostanze pericolose. In particolare nel documento è precisato che: *"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.”*

Le prove di miscelazione sistematiche, oltre quelle effettuate preventivamente in fase di omologa come sopra descritto, sono eseguite sui rifiuti cui il produttore ha assegnato le caratteristiche di pericolo che individuano pericoli fisici, poiché sono le uniche che possono essere responsabili di reazioni indesiderate. Dall'esecuzione di queste prove sono stati volutamente esclusi i rifiuti caratterizzati da caratteristiche di pericolo connesse ai rischi per la salute per tutelare l'incolumità degli operatori che dovrebbero maneggiare simili rifiuti per eseguirle. L'azienda nell'eseguire l'analisi del rischio chimico sugli operatori del laboratorio, deputati ad effettuare le prove di miscelazione, non ha ritenuto opportuno far eseguire prove sui rifiuti pericolosi contrassegnati dai codici di indicazione HP5 "Tossicità specifica per organi bersaglio (STOT) ", HP6 "Tossicità acuta", HP7 "Cancerogeno", HP9 "Infettivo", HP10 "Tossicità per la riproduzione", HP11 "Mutageno" e HP13 "Sensibilizzante". Far effettuare prove di miscelazione di tutti i rifiuti caratterizzati dai succitati pericoli per la salute aggraverebbe inutilmente l'esposizione degli operatori senza ricavarne utili informazioni poiché i rifiuti contraddistinti esclusivamente dalle sopra elencate caratteristiche di pericolo non sono costituiti o contaminati da sostanze pericolose con caratteristiche chimiche in grado di generare reazioni indesiderate.

#### **14.4 Paragrafo 4**

- La miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti originariamente indirizzati al medesimo destino, nel rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti di cui all'art. 179 del d.lgs.152/2006 e purché essa faciliti le operazioni di gestione;

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

#### **14.5 Paragrafo 5**

- L'impianto di destinazione per lo smaltimento o il recupero della miscela deve essere autorizzato a ricevere singolarmente tutti i Codici EER che compongono la miscela stessa;

L'azienda opera secondo le modalità indicate nel caso effettui una mera miscelazione non in deroga e non propedeutica al successivo avvio ad altre operazioni di trattamento chimico/fisico.

#### **14.6 Paragrafo 6**

- Non è ammissibile la diluizione degli inquinanti, attraverso mera miscelazione o accorpamento tra rifiuti o la miscelazione con altri materiali, al fine di ridurre la concentrazione di inquinanti al di sotto delle soglie che ne stabiliscono la pericolosità; pertanto, la miscela in uscita deve mantenere le HP possedute dai rifiuti in ingresso; per contro la miscela non può possedere HP nuove rispetto a quelle originariamente possedute dai rifiuti miscelati. La mera miscelazione di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi deve dare origine a rifiuti identificati con codice EER pericoloso;

L'azienda opera secondo le modalità indicate nel caso effettui una mera miscelazione non in deroga e non propedeutica al successivo avvio ad altre operazioni di trattamento chimico/fisico.

#### **14.7 Paragrafo 7**



- Non è ammissibile la diluizione degli inquinanti che non sono oggetto di trattamento presso i successivi impianti di smaltimento o recupero, attraverso la miscelazione o l'accorpamento tra rifiuti o la miscelazione con altri materiali, al fine di ridurre la concentrazione di tali inquinanti al di sotto delle soglie previste per il destino dei rifiuti/prodotti/scarichi che esitano dal processo di trattamento presso i medesimi impianti;

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

#### **14.8 Paragrafo 8**

- Non è ammissibile la miscelazione per il successivo avvio a recupero di materia tra rifiuti costituiti da frazioni merceologiche che non possono essere recuperate congiuntamente;

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

#### **14.9 Paragrafo 9**

- I rifiuti che vengono conferiti all'impianto per operazioni di recupero (R12, R13) non possono essere avviati a smaltimento, nemmeno in miscela con altri rifiuti.

L'azienda opera secondo le modalità indicate, salvo casi specifici in cui durante le operazioni di verifica in loco dei rifiuti in ingresso alla piattaforma in R13/R12 vengono evidenziate delle non conformità con quanto dichiarato dal produttore/detentore, documentate e conservate, che ne impediscono l'avvio ad un'operazione di recupero.

#### **14.10 Paragrafo 10**

- I rifiuti che vengono conferiti all'impianto per operazioni di smaltimento (D9, D15, D13, D14) non possono essere avviati a recupero, nemmeno in miscela con altri rifiuti. Qualora l'azienda accerti, una volta preso in carico un rifiuto, che lo stesso presenta caratteristiche tali da renderlo idoneo al recupero, potrà avviarlo a recupero ma dovrà conservare evidenza degli accertamenti svolti e dovrà cambiare l'omologa per eventuali successivi conferimenti.

L'azienda opera secondo le modalità indicate fermo restando la possibilità di avviare a recupero frazioni di materiali non contaminati derivanti dalle operazioni di eliminazione delle frazioni estranee eseguite su rifiuti pericolosi (Linea L3/D).

#### **14.11 Paragrafo 11**

- Qualora i rifiuti che potrebbero essere avviati a recupero (in quanto potenzialmente valorizzabili sulla base del relativo codice EER) vengano, invece, presi in carico e trattati mediante operazioni di smaltimento, l'azienda deve conservare evidenza delle motivazioni per le quali non è possibile il recupero.

Pur ribadendo quanto già illustrato nel precedente punto 8, ossia che la responsabilità di individuare l'idonea forma di recupero o smaltimento, che costituisce la migliore opzione ambientale secondo l'ordine di priorità nella gestione dei rifiuti, è del produttore/detentore, l'azienda si adopera al massimo delle sue possibilità per favorire una gestione dei rifiuti nel pieno rispetto dell'ordine di priorità stabilito dall'articolo 179 del D. Lgs. 152/06. L'attenzione a non avviare a smaltimento rifiuti idonei ad essere destinati ad una qualche operazione di recupero è tale che già in fase di omologa, nella compilazione della Scheda di caratterizzazione rifiuto, viene appositamente richiesto al produttore/detentore del rifiuto, potenziale cliente conferitore, come

evidenziato nell'apposita sezione "Modalità di gestione del rifiuto" di seguito riportata, di verificare la possibilità di avviare a recupero tutti i rifiuti con caratteristiche adeguate.

#### MODALITÀ DI GESTIONE DEL RIFIUTO

Indicare la presunta operazione di destinazione in funzione dei criteri di priorità nella gerarchia di gestione dei rifiuti stabiliti dall'articolo 179 del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152:

#### AVVIO AD OPERAZIONI DI RECUPERO

- |   |                            |   |
|---|----------------------------|---|
| <input type="checkbox"/> Recupero ai sensi del D.M. Ambiente 5 febbraio 1998        | Punto:                     | _____   |
| <input type="checkbox"/> Recupero ai sensi del D.M. Ambiente 12 giugno 2002, n. 161 | Punto:                     | _____   |
| <input type="checkbox"/> Altre forme di recupero (es. R1)                           | Parametri post combustione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |

#### AVVIO AD OPERAZIONI DI SMALTIMENTO

- |   |                            |   |  |
|---|----------------------------|---|--|
| <input type="checkbox"/> Deposito preliminare (D15)                                 |                            |   |  |
| <input type="checkbox"/> Mediante incenerimento a terra (D10)                       | Parametri post combustione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |  |
| <input type="checkbox"/> Trattamento chimico-fisico (D9)                            |                            |   |  |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti inerti (D1)                          | Prova di lisciviazione     | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |  |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti non pericolosi (D1) – Art. 6 Tab. 5  | Prova di lisciviazione     | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |  |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti non pericolosi (D1) – Art. 6 Tab. 5a | Prova di lisciviazione     | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |  |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti pericolosi (D1) – Art. 8 Tab. 6      | Prova di lisciviazione     | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |  |

**IMPORTANTE: nel caso in cui sia stata selezionata un'operazione di smaltimento, il produttore/detentore dichiara di aver accertato l'impossibilità di avviare il rifiuto, oggetto della presente scheda, ad operazioni di riciclaggio o recupero.**

Come si evince dalla specifica sezione del modulo, per rispettare l'ordine di priorità nella gestione dei rifiuti viene espressamente chiesto al cliente di verificare la possibilità di avviare il rifiuto ad un'operazione di recupero. Nel caso il potenziale conferitore indichi come destinazione del rifiuto un'operazione di smaltimento dichiara di aver constatato l'impossibilità di poterlo destinare ad un'operazione di recupero.

La verifica dell'impossibilità di avviare ad un'operazione di recupero la totalità o parte di un rifiuto, anche mediante l'esecuzione di operazioni di trattamento preliminari, prima di destinarlo a smaltimento viene eseguita, oltre che in fase di omologa, anche in fase di verifica in loco, una volta giunto in impianto. Rifiuti con EER potenzialmente avviabili ad operazioni di recupero sono avviati a smaltimento esclusivamente nel caso in cui la composizione, la natura, la morfologia e le caratteristiche intrinseche non lo consentono.

## 14.12 Paragrafo 12

- Ai sensi dell'art. 6 c. 2 del d.lgs. 36/2003, la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica deve essere effettuata solo nel caso in cui siano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se questi posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica;

L'azienda opera secondo le modalità indicate e non invia in discarica i rifiuti individuati dalla Tabella 2 cui rimanda l'articolo 6 comma 2 del D. Lgs. 3 settembre 2020, n. 121.

## 15 Classi di miscelazione.

### 15.1 Rifiuti liquidi

L'azienda ritiene di poter continuare ad eseguire tranquillamente le operazioni di gestione dei rifiuti liquidi provenienti da micro raccolta, secondo le modalità descritte al paragrafo 2.11, in quanto facendolo da decenni è in possesso dell'esperienza, delle competenze, dei luoghi, dei sistemi di controllo e di tutte le strumentazioni necessarie. La piattaforma ecologica dispone di un proprio laboratorio chimico interno adeguatamente attrezzato e di uno staff tecnico appositamente formato per eseguire le operazioni di miscelazione in deroga di micro partite di rifiuti liquidi, omogenei per natura e composizione e compatibili per caratteristiche chimico/fisiche, per ottimizzare le operazioni di stoccaggio e conferimento in idonei impianti di smaltimento finale ed offrire un adeguato servizio alle piccole e medie imprese del territorio.

## **15.2 Rifiuti solidi**

Il raggruppamento dei rifiuti viene eseguito, nel rispetto dei gruppi di miscelazione A 3.4, A3.5, A3.6, 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.

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

## **16 Codici EER.**

Si rimanda all'allegato tabella codici EER che riporta i codici EER che l'azienda ha proposto di trattare con le modifiche proposte da ARTA e le motivazioni alla base delle modifiche.

In merito all'elenco dei codici EER dei rifiuti autorizzati ad essere avviati alle diverse linee di trattamento ed appartenenti ai vari gruppi di miscelazione, l'azienda in più occasioni ha illustrato la difficoltà di individuare natura, destinazione e operazioni di trattamento dei rifiuti basandosi esclusivamente sulla definizione dei codici EER. I rifiuti speciali, non pericolosi e pericolosi, possono essere idealmente suddivisi in due macro tipologie: organici ed inorganici. In base ad un approccio puramente teorico, i rifiuti speciali inorganici, non ammissibili ad operazioni di recupero, per la loro natura dovrebbero essere smaltiti in impianti di discarica ed i rifiuti speciali organici in impianti di termovalorizzazione o di incenerimento. Le norme di settore, però, vincolano lo smaltimento dei rifiuti speciali in discarica (D1) al rispetto dei limiti di concentrazione degli inquinanti negli eluati della prova di lisciviazione e lo smaltimento dei rifiuti speciali in impianti di termovalorizzazione (R1) o incenerimento (D10) al valore del potere calorifico ed a limiti di concentrazione di metalli, zolfo totale e alogeni totali. L'applicazione di questi limiti rende spesso i rifiuti speciali inorganici non compatibili con l'operazione D1 ed i rifiuti speciali organici non compatibili con le operazioni R1 o D10. Alla luce di quanto sopra descritto, appare evidente che ipotizzare gruppi di miscelazione per l'avvio in impianti di discarica che comprendano solo rifiuti inorganici e gruppi di miscelazione per la termovalorizzazione o per l'incenerimento con solo rifiuti organici non è possibile. Operando in questo modo moltissimi rifiuti non troverebbero alcuna destinazione finale di smaltimento. Dalla sola definizione del codice EER non è sempre possibile

desumere lo stato fisico e la natura di un rifiuto ed è assolutamente impossibile stabilire, senza le opportune analisi e specifiche valutazioni tecniche eseguite caso per caso, qual è l'ideale forma di recupero o smaltimento finale cui deve essere destinato. Per questo molti codici EER devono essere necessariamente inseriti sia nei gruppi di miscelazione dei rifiuti destinati in D1 sia in quelli destinati a R1 o D10. Solo attraverso un'adeguata procedura di omologa, ove il produttore/detentore, fornendo adeguate analisi di classificazione e caratterizzazione e idonei documenti che descrivono il processo produttivo che ha generato il rifiuto e ne individuano le potenziali sostanze pericolose che lo contaminano, è possibile definire l'operazione di destinazione che costituisce la migliore opzione ambientale ed individuare le opportune operazioni di trattamento chimico/fisico.

La necessità di individuare le modalità di gestione di un rifiuto mediante un'adeguata procedura di omologa è illustrata dal documento "Indirizzi tecnici in materia di miscelazione e gestione rifiuti" emanato dalla Regione Veneto. Il documento riporta testualmente:

*l'omologa è il processo che consente la corretta ed esaustiva individuazione delle caratteristiche del rifiuto al fine di sottoporlo a uno specifico trattamento. L'omologa deve consentire di individuare le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche del rifiuto, anche con riferimento al profilo degli inquinanti, le eventuali caratteristiche di pericolosità, la eventuale tendenza alla cessione di contaminanti per lisciviazione o al loro rilascio come emissione in una qualunque fase del loro recupero o smaltimento, con la finalità di garantire l'idoneità e l'efficacia delle lavorazioni cui il rifiuto sarà sottoposto.*

Alla luce di quanto sopra illustrato, l'azienda ritiene molto riduttivo l'approccio di voler definire in modo estremamente stringente nell'autorizzazione, basandosi esclusivamente sulla mera descrizione del codice EER, le linee di trattamento e l'appartenenza ai gruppi di miscelazione dei rifiuti, ignorando le difficoltà oggettive descritte e la funzione della procedura di omologa.

L'azienda segnala, infine, che nel dettagliato e scrupoloso lavoro di revisione dei codici EER, dei gruppi di miscelazione e delle operazioni autorizzate, rispetto all'autorizzazione originale, ha eliminato completamente 41 codici EER, ha eliminato 83 codici EER dal trattamento chimico/fisico dei rifiuti destinati allo smaltimento in discarica ed ha eliminato 158 codici EER dal trattamento chimico/fisico dei rifiuti destinati al recupero energetico o allo smaltimento mediante incenerimento.

Di seguito l'azienda commenta le modifiche suggerite da ARTA nella tabella proposta relativamente ai codici EER ed alle operazioni autorizzate:

- **Per il codice 01 04 07\* è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.5 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile di matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione



possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 02 07 05 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.4 x D e A 3.6 x D:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto in questione potrebbe necessitare di operazioni di trattamento di inertizzazione sia mediante solidificazione sia mediante stabilizzazione per migliorarne il comportamento e agevolarne lo smaltimento in impianti di discarica;
- **Per il codice 05 01 02\* è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.6 x D:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto potrebbe avere matrice prevalentemente organica e necessitare di operazioni di trattamento di inertizzazione sia mediante solidificazione sia mediante stabilizzazione per migliorarne il comportamento e agevolarne lo smaltimento in impianti di discarica;
- **Per i codici 06 02 01\*, 06 02 03\* e 06 02 04\* è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.5 x I:** l'azienda concorda con tale proposta e trasferisce i codici al gruppo A 3.5 x D;
- **Per il codice 06 02 05\* è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.5 x I:** l'azienda concorda con tale proposta;
- **Per il codice 06 03 14 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.5 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile di matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per il codice 06 07 02\* è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.6 x D:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto potrebbe avere un comportamento alla lisciviazione per l'ammissibilità in impianti di discarica tale da necessitare di operazioni di trattamento di inertizzazione sia mediante stabilizzazione per migliorarne il comportamento e agevolarne lo smaltimento in impianti di discarica;
- **Per il codice 09 01 11\* è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.5 x D:** l'azienda concorda con tale proposta;
- **Per il codice 10 01 01 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché qualora il rifiuto, a prescindere dalla sua natura, presentasse una composizione non idonea ad essere avviato a recupero ed un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica, l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 10 01 07 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.4 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile di matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per i codici 10 01 22\* e 10 01 23 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.4 x I:** l'azienda concorda con tale proposta;
- **Per il codice 10 01 26 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché qualora il rifiuto avesse stato fisico solido non polverulento o fangoso palabile, con composizione non idonea ad essere avviato a recupero e con un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica, l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per i codici 10 02 07\* e 10 02 08 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per i codici 10 03 19\* e 10 03 20 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per il codice 10 03 23\* è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per il codice 10 03 28 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché qualora il rifiuto avesse stato fisico solido non

polverulento, solido polverulento o fangoso palabile con composizione non idonea ad essere avviato a recupero e con un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica, l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 10 04 03\* è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.5 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 10 04 04\* è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 10 04 10 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché qualora il rifiuto avesse stato fisico solido polverulento, solido non polverulento o fangoso palabile con composizione non idonea ad essere avviato a recupero e con un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica, l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 10 05 03\* è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 10 05 09 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché qualora il rifiuto avesse stato fisico solido polverulento, solido non polverulento o fangoso palabile con composizione non idonea ad essere avviato a recupero e con un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica, l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 10 06 03\* è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:**  
l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per il codice 10 06 10 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:**  
l'azienda non concorda con tale proposta poiché qualora il rifiuto avesse stato fisico solido polverulento, solido non polverulento o fangoso palabile con composizione non idonea ad essere avviato a recupero e con un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica, l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per il codice 10 07 08 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:**  
l'azienda non concorda con tale proposta poiché qualora il rifiuto avesse stato fisico solido polverulento, solido non polverulento o fangoso palabile con composizione non idonea ad essere avviato a recupero e con un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per i codici 10 08 15\* e 10 08 16 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per i codici 10 10 09\* e 10 10 10 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per il codice 10 11 12 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.5 x D:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione per l'ammissibilità in impianti di discarica tale da necessitare di operazioni di trattamento di inertizzazione mediante stabilizzazione;



- **Per il codice 10 11 14 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.4 x I e A 3.5 x I:**  
l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per i codici 10 11 15\* e 10 11 16 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per i codici 10 11 17\* e 10 11 18 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.4 x I:**  
l'azienda non concorda con tale proposta poiché qualora il rifiuto, a prescindere dalla sua natura, presentasse una composizione non idonea ad essere avviato a recupero ed un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica, l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per il codice 10 13 07 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.4 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché qualora il rifiuto, a prescindere dalla sua natura, presentasse una composizione non idonea ad essere avviato a recupero ed un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica, l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;
- **Per il codice 11 05 01 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.5 x D:** l'azienda concorda con tale proposta;
- **Per il codice 12 01 05 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.6 x D:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur a matrice organica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero ed a termovalorizzazione e l'unica operazione possibile rimarrebbe l'avvio a smaltimento presso impianti di discarica;
- **Per il codice 12 01 18\* è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.4 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione

possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per i codici 12 01 20\* e 12 01 21 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 15 01 04 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.5 x I:** l'azienda concorda con tale proposta;

- **Per il codice 15 01 07 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.5 x I:** l'azienda concorda con tale proposta;

- **Per il codice 15 02 02\* è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x D e A 3.6 x D:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto, a prescindere dalla sua natura, potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero ed a termovalorizzazione e l'unica operazione possibile rimarrebbe l'avvio a smaltimento presso impianti di discarica;

- **Per il codice 16 01 19 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.6 x D:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur a matrice organica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero ed a termovalorizzazione e l'unica operazione possibile rimarrebbe l'avvio a smaltimento presso impianti di discarica;

- **Per il codice 19 03 04\* è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.4 x I, A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto, a prescindere dalla sua natura, potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 19 03 05 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto, a prescindere dalla sua natura, potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento;

- **Per il codice 19 05 03 è stata proposta l'eliminazione dal gruppo A 3.6 x I:** l'azienda concorda con tale proposta;

- **Per il codice 19 12 10 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x D e A 3.6 x D:**  
l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto, a prescindere dalla sua natura, potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a termovalorizzazione e l'unica operazione possibile rimarrebbe l'avvio a smaltimento presso impianti di discarica;
- **Per il codice 20 03 01 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x D, A 3.6 x D, A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur di origine urbano spesso viene conferito alla piattaforma ecologica e, per dare risposte al territorio, deve poter essere gestito sia per essere avviato a termovalorizzazione sia per essere avviato a smaltimento presso impianti di discarica;
- **Per il codice 20 03 02 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur di origine urbano spesso viene conferito alla piattaforma ecologica e, per dare risposte al territorio, deve poter essere gestito per essere avviato a termovalorizzazione;
- **Per il codice 20 03 04 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.4 x D, A 3.6 x D e A 3.4 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur di origine urbano viene conferito alla piattaforma ecologica e, per dare risposte al territorio, deve poter essere gestito sia per essere avviato a termovalorizzazione sia per essere avviato a smaltimento presso impianti di discarica;
- **Per il codice 20 03 07 è stata proposta l'eliminazione dai gruppi A 3.5 x I e A 3.6 x I:** l'azienda non concorda con tale proposta poiché il rifiuto seppur ipotizzabile a matrice inorganica potrebbe avere una composizione non idonea ad essere avviato a recupero e un comportamento alla lisciviazione non conforme con l'ammissibilità in impianti di discarica e l'unica operazione possibile rimarrebbe la miscelazione ed il trattamento per l'avvio a recupero energetico o a smaltimento mediante incenerimento.

In merito alle obiezioni mosse sui rifiuti fangosi e/o biodegradabili l'azienda ha risposto rispettivamente ai punti 2.5 e 2.6.

In base a quanto sopra riportato la tabella proposta dell'azienda relativamente ai codici EER ed alle operazioni autorizzati è quella riportata nell'Allegato 3 al presente documento.

## **17 Linee di trattamento dei rifiuti.**

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 miscelazioni in deroga sono finalizzate ad omogenizzare ed equalizzare i rifiuti

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.

L'azienda opera secondo le modalità indicate: le linee di lavorazione da L1/R a L6/R sono propedeutiche all'avvio dei rifiuti ad operazioni di recupero presso impianti terzi, le linee di lavorazione da L1/D a L3/D e da L5/D a L10 sono propedeutiche all'avvio dei rifiuti ad operazioni di smaltimento finale presso impianti terzi e le linee L7, L8, L7+L8, L9 ed L10 sono relative alle operazioni di trattamento chimico/fisico, anche mediante miscelazione in deroga dei rifiuti, con medesima natura, compatibili chimicamente e destinati alla stessa operazione e appartenenti allo stesso gruppo di miscelazione (A 3.4 x D, A 3.5 x D, A 3.6 x D per i rifiuti destinati in D1, A 3.4 x I, A 3.5 x I, A 3.6 x I per i rifiuti destinati in R1 e/o in D10).

#### **17.1 Controllo radiometrico dei rifiuti.**

Si richiama pertanto l'obbligo di effettuare la sorveglianza radiometrica dei rifiuti in ingresso ai sensi del D. Lgs. 230/95 e smi, del D. Lgs. 101/2020 e smi e nel rispetto delle norme tecniche UNI 10897 e CEI EN IEC 62244.

L'azienda opera nel rispetto del D. Lgs. 101/2020 ed effettua il controllo radiometrico dei rottami metallici in ingresso alla piattaforma ecologica.

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

I rifiuti ammessi all'operazione di stoccaggio [R13/D15] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 1 della tabella dei codici EER per quanto concerne l'operazione e nella colonna 3 della medesima tabella per quanto concerne l'operazione D15.

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.

L'azienda opera secondo le modalità indicate: i rifiuti autorizzati all'operazione R1 sono quelli riportati nella Colonna 1 e quelli autorizzati all'operazione D15 sono quelli riportati nella Colonna 3.

#### **17.3 Linea L2 – Accorpamento [R12/D14].**



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

L'azienda opera secondo le modalità indicate: i rifiuti autorizzati all'operazione R12 sono quelli riportati nella Colonna 2 e quelli autorizzati alle operazioni D14/D13 sono quelli riportati nella Colonna 4.

#### **17.4 Linea L2/Reag – Gestione rifiuti di reagenti di laboratorio [D14].**

Per quanto attiene ai reagenti di laboratorio scaduti o inutilizzabili, l'azienda ne effettua 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.

Il deposito preliminare dei reagenti viene eseguito esclusivamente all'interno della zona ATEX.

Nessuna operazione di miscelazione è effettuata sui reagenti di laboratorio.

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

#### **17.5 Linea L2/Liq – Gestione Rifiuti liquidi provenienti da micro-raccolta [D14].**

In merito alle modalità di gestione dei rifiuti liquidi provenienti da micro raccolta, l'azienda ha illustrato la propria posizione nei precedenti paragrafi 2.11 e 15.1.

#### **17.6 Linea L3 – Eliminazione di frazioni estranee [R12/D13].**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di accorpamento [R12/D13], 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 suddette lavorazioni sono eseguite anche utilizzando l'apposito impianto di selezione e predisposizione di balle pressate.

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 Codici EER per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella Codici EER 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 il codice EER più idoneo in base alle caratteristiche del rifiuto (p.e. 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 11\*, 19 12 12).

L'azienda opera secondo le modalità indicate. I rifiuti non pericolosi autorizzati all'operazione di eliminazione delle frazioni estranee (R12) sono quelli riportati nella Colonna 2, mentre i rifiuti pericolosi autorizzati all'operazione di eliminazione delle frazioni estranee (D13) sono quelli riportati nella Colonna 4. Nel caso dei rifiuti non pericolosi, destinati ad essere avviati ad operazioni di recupero presso impianti esterni autorizzati, l'operazione consiste nella rimozione, mediante selezione e cernita, delle frazioni estranee, ossia della parte residuale costituita da materiali estranei che, se idonei per composizione, sono avviati ad altre operazioni di recupero, altrimenti ad una qualche operazione di smaltimento (D1, D10). Nel caso dei rifiuti pericolosi, destinati ad essere avviati ad operazioni di smaltimento o di recupero energetico presso impianti esterni autorizzati, l'operazione consiste nella selezione di eventuali frazioni estranee costituite da

materiali non contaminati che, se idonei per composizione, sono avviati alle opportune operazioni di recupero. A seguito di queste operazioni i rifiuti originali conservano la medesima classificazione e la stessa destinazione, mentre le frazioni residuali costituite da materiali estranei acquisiscono il codice EER appropriato in base all'origine ed alle loro caratteristiche chimico/fisiche e sono avviate alle idonee operazioni di recupero o smaltimento finale.

#### **17.7 Linea L4 – Selezione e cernita [R12/D13].**

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 di 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 Codici EER per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella Codici EER 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, 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 il codice EER più idoneo in base alle caratteristiche del rifiuto (p.e. 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 11\*, 19 12 12).

L'azienda opera secondo le modalità indicate. I rifiuti misti non pericolosi autorizzati all'operazione di selezione e cernita (R12) sono quelli riportati nella Colonna 2, mentre i rifiuti misti pericolosi autorizzati all'operazione di selezione e cernita (D13) sono quelli riportati nella Colonna 4. Nel caso dei rifiuti misti non pericolosi, destinati ad essere avviati ad operazioni di recupero presso impianti esterni autorizzati, l'operazione consiste nella selezione e cernita dei diversi materiali che per composizione possono essere avviati ad operazioni di recupero. Nel caso dei rifiuti misti pericolosi destinati ad essere avviati ad un'operazione di smaltimento l'attività consiste nella selezione delle frazioni che per composizione sono destinati ad essere avviati ad un'altra operazione di smaltimento (D1, D10) o di recupero energetico (R1) presso impianti esterni autorizzati. A seguito di queste operazioni i rifiuti originali conservano la medesima classificazione e la stessa destinazione, mentre le frazioni residuali costituite da materiali estranei acquisiscono il codice EER appropriato in base all'origine ed alle loro caratteristiche chimico/fisiche e sono avviate alle idonee operazioni di recupero o smaltimento finale.

#### **17.8 Linea L5 – Separazione di fase [R12/D13].**

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.

I rifiuti ammessi all'operazione di separazione di fase [R12/D13] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella Codici EER 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.

L'azienda opera secondo le modalità indicate. Non sono frequenti i conferimenti di rifiuti che necessitano di essere sottoposti a questa attività. I rifiuti non pericolosi autorizzati all'operazione di separazione di fase per gravità (R12) sono quelli riportati nella Colonna 2, mentre i rifiuti pericolosi autorizzati alla medesima operazione sono quelli riportati nella Colonna 4. La separazione di fase cambia lo stato fisico e può cambiare anche le caratteristiche chimico/fisiche delle fasi ottenute rispetto al rifiuto originale. Le fasi ottenute dalla separazione sono gestiti come rifiuti prodotti, sono classificati con codice EER appropriato al processo di origine ed alle caratteristiche chimico/fisiche e sono avviati alle idonee operazioni di recupero o smaltimento finale.

### **17.9 Linea L6 – Riduzione volumetrica [R12/D13].**

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 trituratoro 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;
- su rifiuti non polverulenti, non costituiti da recipienti sotto pressione.

I rifiuti ammessi all'operazione di riduzione volumetrica [R12/D13] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione D13 sui rifiuti pericolosi.

La riduzione volumetrica modifica le caratteristiche fisiche dei rifiuti ma non può cambiare la loro classificazione, pertanto ai rifiuti triturati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, viene assegnato il medesimo codice del rifiuto in ingresso (se possibile) o uno dei seguenti codici 19 12 11\*, 19 12 12. Dalla triturazione di uno o più rifiuti pericolosi si genera un rifiuto pericoloso (anche se triturato con uno o più rifiuti non pericolosi).

L'azienda opera secondo le modalità indicate. I rifiuti non pericolosi autorizzati all'operazione di riduzione volumetrica (R12) sono quelli riportati nella Colonna 2, mentre i rifiuti pericolosi autorizzati all'operazione di riduzione volumetrica (D13) sono quelli riportati nella Colonna 4. La riduzione volumetrica, operazione che può essere o meno propedeutica ad altre operazioni di trattamento chimico/fisico, viene eseguita su singoli rifiuti o su miscele di rifiuti derivanti sia dall'attività di miscelazione non in deroga sia dall'attività di miscelazione in deroga di rifiuti chimicamente compatibili, aventi la medesima destinazione finale e, nel caso di miscele in deroga, appartenenti al medesimo gruppo di miscelazione. L'operazione modifica le caratteristiche fisiche dei rifiuti e non cambia le caratteristiche chimiche. I rifiuti triturati e non sottoposti ad altri trattamenti chimico/fisici sono gestiti come rifiuti prodotti e sono classificati con codice EER 19 12 12 o 19 12 11\* rispettivamente se l'operazione è stata eseguita solo su rifiuti non pericolosi o se ha interessato almeno un rifiuto pericoloso e sono avviati alle idonee operazioni di recupero o smaltimento finale.



I rifiuti triturati e successivamente sottoposti ad altri trattamenti chimico/fisici sono gestiti come rifiuti prodotti, classificati con codice EER appropriato al processo di origine ed alle caratteristiche chimico/fisiche e sono avviati alle idonee operazioni di recupero o smaltimento finale.

In merito al trattamento di selezione e riduzione volumetrica dei recipienti sotto pressione (bombolette spray ed estintori) per l'avvio e recupero dei materiali quali metalli e plastica, l'azienda precisa che attualmente tali rifiuti sono gestiti solo in D15 anche se autorizzazioni di impianti operanti nel territorio nazionale consentono tranquillamente il trattamento meccanico dei recipienti sotto pressione purché scarichi. L'azienda ritiene di procedere al trattamento meccanico di queste tipologie di rifiuti una volta avviata la triturazione in atmosfera inerte.

#### **17.10 Linea L7 – Trattamento di miscelazione con eventuale trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione [D13] ([D9]).**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di miscelazione ed eventuale trattamento chimico-fisico [D9] di inertizzazione mediante stabilizzazione di rifiuti solidi (polverulenti e non, fangosi), destinati allo smaltimento in discarica.

Lo scopo dell'eventuale trattamento D9 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.

Il trattamento è effettuato mediante utilizzo di reagenti quali calce, cemento, solfuro di sodio o altri chemicals in dosi variabili e comunque fino al 30% in peso, in funzione delle caratteristiche del rifiuto.

L'azienda dovrà registrare il quantitativo di reagenti utilizzati per ton di rifiuto definendo la ricetta da utilizzare prima del trattamento. La limitazione al 5% in peso dei reagenti, indicata nel piano di gestione della miscelazione, appare accettabile solo se i rifiuti hanno già in origine le caratteristiche per essere conferiti in discarica singolarmente.

I rifiuti destinati ad essere smaltiti in un impianto di discarica ammessi all'operazione di trattamento D13 (D9) sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 5 della tabella Codici EER o derivanti dai gruppi di miscelazione A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D di cui alla colonna 8 della tabella.

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 miscelazione ed eventuale inertizzazione mediante stabilizzazione modifica le caratteristiche dei rifiuti e può cambiare la loro classificazione, pertanto ai rifiuti trattati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, verrà attribuito il codice EER più idoneo fra 19 03 04\*, 19 03 05, 19 02 04\*, 19 02 03, 19 02 05\*.

L'azienda opera secondo le modalità indicate. La linea L7 è definita "Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione"[D9]. I rifiuti non pericolosi e pericolosi, con stato fisico solido polverulento, solido non polverulento o fangoso, destinati all'origine ad essere smaltiti in impianti di discarica (D1) autorizzati all'operazione di trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione (D9) sono quelli riportati nella Colonna 5 [D9 x D]. Il trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione (D9) viene eseguito, anche dopo l'effettuazione di altre attività propedeutiche, quali l'eliminazione di frazioni estranee, la selezione e cernita, la separazione di fase e/o la riduzione volumetrica, su singoli rifiuti, quelli autorizzati sono elencati nella Colonna 5 [D9 x D] o su miscele di rifiuti derivanti sia dall'attività di miscelazione non in deroga sia dall'attività di miscelazione in deroga di rifiuti chimicamente



compatibili, aventi la medesima destinazione finale D1 e, nel caso di miscele in deroga, appartenenti al medesimo gruppo di miscelazione [A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D].

Il trattamento, in base a quanto indicato dalle BAT di settore (Punto E2.1.4 – Inertizzazione delle Linee Guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecnologie disponibili ex art. 3, comma 2 del decreto legislativo 372/99), ha gli scopi di minimizzare il tasso di migrazione dei contaminanti verso l'ambiente e/o di ridurre il loro livello di pericolosità al fine di rendere possibile lo smaltimento in sicurezza dei rifiuti. Gli scopi prefissati vengono perseguiti, sempre in base a quanto indicato dalle BAT di settore (Punto D1.2 – Processi a base di cemento e Punto D1.3 – Processi a base di calce delle succitate Linee Guida), mediante aggiunta di reagenti, i più comunemente utilizzati sono il cemento e la calce. Gli obiettivi del trattamento, come previsto dalle BAT, possono essere ottenuti utilizzando, in aggiunta ai reagenti, rifiuti con caratteristiche chimico/fisiche idonee e debitamente individuate e verificate in fase di omologa.

In merito alla quantità di reagenti da aggiungere l'azienda ritiene, anche in base all'esperienza ventennale di attività nel settore, che la quantità massima sia il 5% m/m. Un'aggiunta di reagenti superiore non è accettabile per i seguenti tre motivi fondamentali:

- 1) aggiunte di reagenti in quantità superiori porterebbe inevitabilmente ad ottenere gli scopi prefissati per diluizione e non per effetto specifico dell'azione dei leganti impiegati;
- 2) aggiunte di reagenti in quantità superiori porterebbe il rifiuto ad avere un valore di pH superiore al valore massimo fissato a 11,5 come valore di pH estremo;
- 3) aggiunte di reagenti in quantità superiori porterebbe inevitabilmente il rifiuto ad essere classificato come pericoloso, impedendone di fatto lo smaltimento negli impianti di discarica per rifiuti non pericolosi.

Nel trattamento di inertizzazione di rifiuti si utilizzano normalmente cemento portland, calce viva (ossido di calce, CaO) e calce spenta (idrossido di calce, Ca(OH)<sup>2</sup>) che sono tutte classificate sostanze pericolose. L'identificazione e la classificazione di queste sostanze sono le seguenti:

- **Cemento portland**: CAS 65997-15-1; codici di indicazione di pericolo: H315 "Provoca irritazione cutanea", H318 "Provoca gravi lesioni oculari" e H335 "Può irritare le vie respiratorie";
- **Calce viva [CaO]**: CAS 1305-78-8; codici di indicazione di pericolo: H315 "Provoca irritazione cutanea", H318 "Provoca gravi lesioni oculari" e H335 "Può irritare le vie respiratorie";
- **Cemento spenta [Ca(OH)<sub>2</sub>]**: CAS 1305-62-0; codici di indicazione di pericolo: "H315 Provoca irritazione cutanea", H318 "Provoca gravi lesioni oculari" e H335 "Può irritare le vie respiratorie".

Il Regolamento 1357/2014/UE sulla classificazione dei rifiuti, relativamente alla presenza di sostanze pericolose caratterizzate dai codici di indicazione di pericolo H315, H318 ed H335, stabilisce quanto di seguito riportato:

**HP 4 “Irritante — Irritazione cutanea e lesioni oculari”:** rifiuto la cui applicazione può provocare irritazione cutanea o lesioni oculari.

Il rifiuto che contiene una o più sostanze in concentrazioni superiori al valore soglia, che sono classificate con uno dei seguenti codici di classe e categoria di pericolo e codici di indicazione di pericolo e uno o più dei seguenti limiti di concentrazione è superato o raggiunto, è classificato come rifiuto pericoloso di tipo HP 4.

Il valore soglia di cui tenere conto in sede di valutazione riguardo ai codici Skin corr. 1A (H314), Skin irrit. 2 (H315), Eye dam. 1 (H318) e Eye irrit. 2 (H319) è pari a 1 %.

Se la somma delle concentrazioni di tutte le sostanze classificate con il codice Skin corr. 1A (H314) è pari o superiore a 1 %, il rifiuto è classificato come rifiuto pericoloso di tipo HP 4.

Se la somma delle concentrazioni di tutte le sostanze classificate con il codice H318 è pari o superiore a 10 %, il rifiuto è classificato come rifiuto pericoloso di tipo HP 4.

Se la somma delle concentrazioni di tutte le sostanze classificate con i codici H315 e H319 è pari o superiore a 20 %, il rifiuto è classificato come rifiuto pericoloso di tipo HP 4.

Si noti che i rifiuti contenenti sostanze classificate con il codice H314 (Skin corr. 1A, 1B o 1C) in quantità superiori o pari a 5 % sono classificati come rifiuti pericolosi di tipo HP 8. La caratteristica di pericolo HP 4 non si applica se il rifiuto è classificato come HP 8.

Lo stesso Regolamento (UE) N. 1357/2014 sulla classificazione dei rifiuti relativamente alla presenza di sostanze pericolose caratterizzate dal codice di indicazione di pericolo H335 stabilisce quanto di seguito riportato:

**HP 5 “Tossicità specifica per organi bersaglio (STOT)/Tossicità in caso di aspirazione”:** rifiuto che può causare tossicità specifica per organi bersaglio con un'esposizione singola o ripetuta, oppure può provocare effetti tossici acuti in seguito all'aspirazione.

Il rifiuto che contiene una o più sostanze classificate con uno dei codici di classe e categoria di pericolo e uno dei codici di indicazione di pericolo figuranti nella tabella 4, e uno o più limiti di concentrazione figuranti nella tabella 4 è superato o raggiunto, è classificato come rifiuto pericoloso di tipo HP 5. Se il rifiuto contiene sostanze classificate come STOT, la concentrazione di una singola sostanza deve essere superiore o pari al limite di concentrazione affinché il rifiuto sia classificato come rifiuto pericoloso di tipo HP 5.

Se il rifiuto contiene una o più sostanze classificate come Asp. Tox. 1 e la somma di tali sostanze è pari o superiore al limite di concentrazione, il rifiuto è classificato come rifiuto pericoloso di tipo HP 5 solo se la viscosità cinematica totale (a 40 °C) non è superiore a 20,5 mm<sup>2</sup>/s. (1)

Tabella 4 — Codici di classe e categoria di pericolo e codici di indicazione di pericolo per i componenti di rifiuti e i relativi limiti di concentrazione ai fini della classificazione dei rifiuti come rifiuti pericolosi di tipo HP 5

Codici di classe e categoria di pericolo	Codici di indicazione di pericolo	Limite di concentrazione
STOT SE 1	H370	1 %
STOT SE 2	H371	10 %
STOT SE 3	H335	20 %
STOT RE 1	H372	1 %
STOT RE 2	H373	10 %
Asp. Tox. 1	H304	10 %

Nel caso, quindi, si effettuasse un trattamento di inertizzazione con aggiunta di uno o più reagenti classificati con codice H318, in quantità pari o superiore al 10% m/m, il rifiuto, indipendentemente dalla presenza di altre sostanze pericolose caratterizzate dal medesimo codice di indicazione di pericolo, visto che il limite è fissato sulla sommatoria delle concentrazioni, risulterebbe pericoloso con attribuzione della caratteristica di pericolo HP4.

Nel caso, poi, si effettuasse un trattamento di inertizzazione con aggiunta di uno o più reagenti classificati con codice H335, in quantità superiore al 20% m/m, il rifiuto, indipendentemente dalla presenza di altre sostanze pericolose caratterizzate dal medesimo codice di indicazione di pericolo, visto che il limite è fissato sulla sommatoria delle concentrazioni, risulterebbe pericoloso con attribuzione della caratteristica di pericolo HP5.

Il trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione (D9) modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti. I rifiuti derivanti dal trattamento sono gestiti come rifiuti prodotti, classificati con codice EER appropriato al processo di origine ed alle caratteristiche chimico/fisiche e sono avviati all'operazioni di smaltimento in impianti di discarica (D1).

**17.11 Linea L8 – Trattamento di miscelazione con eventuale trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione [D13] ([D9]).**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di miscelazione ed eventuale trattamento chimico-fisico [D9] di inertizzazione mediante solidificazione di rifiuti solidi (polverulenti e non, fangosi), destinati allo smaltimento in discarica.

Lo scopo del trattamento D9 è quello di utilizzare additivi per modificare le caratteristiche fisiche dei rifiuti per produrre un rifiuto solido destinato allo smaltimento in discarica. Gli additivi che è possibile utilizzare sono cemento, calce, bentonite, leganti idraulici in dosi variabili e comunque fino al 30% in peso, in funzione delle caratteristiche del rifiuto. L'azienda dovrà registrare il quantitativo di reagenti utilizzati per ton di rifiuto definendo la ricetta da utilizzare prima del trattamento. La limitazione al 5% in peso dei reagenti, indicata nel piano di gestione della miscelazione, appare accettabile solo se i rifiuti hanno già in origine le caratteristiche per essere conferiti in discarica singolarmente.

I rifiuti destinati ad essere smaltiti in un impianto di discarica ammessi all'operazione di trattamento D13 (D9) sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 5 della tabella Codici EER 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 nella colonna 8 della tabella codici EER. 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 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. Al rifiuto risultante verrà attribuito il codice EER più idoneo fra 19 03 04\*, 19 03 05, 19 02 04\*, 19 02 03, 19 02 05\*, 19 03 07, 19 03 06\*.

L'azienda opera secondo le modalità indicate. La linea L8 è definita "Trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione" [D9]. I rifiuti non pericolosi e pericolosi, con stato fisico solido pulverulento, solido non pulverulento o fangoso, destinati all'origine ad essere smaltiti in impianti di discarica (D1) autorizzati all'operazione di trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione (D9) sono quelli riportati nella Colonna 5 [D9 x D]. Il trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione (D9) viene eseguito, anche a dopo l'effettuazione di altre attività propedeutiche, quali l'eliminazione di frazioni estranee, la selezione e cernita, la separazione di fase e/o la riduzione volumetrica, su singoli rifiuti, quelli autorizzati sono elencati nella Colonna 5 [D9 x D] o su miscele di rifiuti derivanti sia dall'attività di miscelazione non in deroga sia dall'attività di miscelazione in deroga di rifiuti chimicamente compatibili, aventi la medesima destinazione finale D1 e, nel caso di miscelazioni in deroga, appartenenti al medesimo gruppo di miscelazione [A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D].

Il trattamento, in base a quanto indicato dalle BAT di settore (Punto E2.1.4 – Inertizzazione delle Linee Guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecnologie disponibili ex art. 3, comma 2 del decreto legislativo 372/99), ha lo scopo di migliorare le proprietà fisiche dei rifiuti al fine di renderne possibile lo smaltimento in sicurezza. Lo scopo prefissato viene perseguito, sempre in base a quanto indicato dalle BAT di settore (Punto D1.2 – Processi a base di cemento e Punto D1.3 – Processi a base di calce delle succitate Linee Guida), mediante aggiunta di reagenti, i più comunemente utilizzati sono il cemento e la calce. Gli obiettivi del trattamento, come previsto dalle BAT, possono essere ottenuti utilizzando, in aggiunta ai reagenti, rifiuti con caratteristiche chimico/fisiche idonee e debitamente individuate e verificate in fase di omologa.

In merito alla quantità di reagenti da aggiungere valgono le considerazioni fatte al punto 17.10.



Il trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante solidificazione (D9) modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti. I rifiuti derivanti dal trattamento sono gestiti come rifiuti prodotti, classificati con codice EER appropriato al processo di origine ed alle caratteristiche chimico/fisiche e sono avviati all'operazioni di smaltimento in impianti di discarica (D1).

#### **17.12 Linea L7+L8 – Trattamento di miscelazione con eventuale processo congiunto di solidificazione e stabilizzazione [D13] ([D9]).**

*I processi effettuati nelle linee L7 ed L8 possono essere svolti in successione. I codici EER ammessi e quelli risultanti sono gli stessi indicate per la linea di solidificazione.*

La linea L7+L8 è definita dall'azienda "Processo congiunto di stabilizzazione e solidificazione" [D9]. I rifiuti non pericolosi e pericolosi, con stato fisico solido polverulento, solido non polverulento o fangoso, destinati all'origine ad essere smaltiti in impianti di discarica (D1) autorizzati all'operazione di trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante processo congiunto di stabilizzazione e solidificazione (D9) sono quelli riportati nella Colonna 5 [D9 x D]. Il trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante processo congiunto di stabilizzazione e solidificazione viene eseguito anche a dopo l'effettuazione di altre attività propedeutiche, quali l'eliminazione di frazioni estranee, la selezione e cernita, la separazione di fase e/o la riduzione volumetrica, su singoli rifiuti, quelli autorizzati sono elencati nella Colonna 5 [D9 x D] o su miscele di rifiuti derivanti sia dall'attività di miscelazione non in deroga sia dall'attività di miscelazione in deroga di rifiuti chimicamente compatibili, aventi la medesima destinazione finale D1 e, nel caso di miscele in deroga, appartenenti al medesimo gruppo di miscelazione [A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D].

Il trattamento, in base a quanto indicato dalle BAT di settore (Punto E2.1.4 – Inertizzazione delle Linee Guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecnologie disponibili ex art. 3, comma 2 del decreto legislativo 372/99), ha gli scopi di migliorare le proprietà fisiche, minimizzare il tasso di migrazione dei contaminanti verso l'ambiente e/o di ridurre il loro livello di pericolosità al fine di rendere possibile lo smaltimento in sicurezza dei rifiuti. Gli scopi prefissati vengono perseguiti mediante aggiunta di reagenti, i più comunemente utilizzati sono il cemento e la calce. Gli obiettivi del trattamento, come previsto dalle BAT, possono essere ottenuti utilizzando, in aggiunta ai reagenti, rifiuti con caratteristiche chimico/fisiche idonee e debitamente individuate e verificate in fase di omologa.

In merito alla quantità di reagenti da aggiungere valgono le considerazioni fatte al punto 17.10.

Il trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante processo congiunto di solidificazione e stabilizzazione (D9) modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti. I rifiuti

derivanti dal trattamento sono gestiti come rifiuti prodotti, classificati con codice EER appropriato al processo di origine ed alle caratteristiche chimico/fisiche e sono avviati all'operazioni di smaltimento in impianti di discarica (D1).

### **17.13 Linea L9 – Trattamento di miscelazione con eventuale trattamento chimico/fisico di neutralizzazione [D13] ([D9]).**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di trattamento chimico-fisico [D9] di neutralizzazione sui rifiuti solidi mediante l'utilizzo di idonei reagenti (quali cemento, calce, leganti idraulici), al fine di regolare il pH del rifiuto e rimuovere le caratteristiche di pericolo HP8 al fine di adattare le caratteristiche chimiche del rifiuto alle condizioni per il deposito in impianti di discarica.

I rifiuti ammessi all'operazione di neutralizzazione sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 5 della tabella Codici EER o derivanti dai gruppi di miscelazione A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D di colonna 8 della richiamata tabella. 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 può cambiare la loro classificazione, pertanto ai rifiuti trattati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, viene assegnato il codice EER più idoneo fra i seguenti codici 19 02 05\*, 19 02 06.

La linea L9 è definita dall'azienda "Trattamento chimico/fisico di neutralizzazione" [D9] volto a rimuovere le caratteristiche di pericolo HP2, HP8 ed HP15 al fine di migliorare le caratteristiche chimiche del rifiuto rendendo più sicuro lo smaltimento in impianti di discarica. I rifiuti pericolosi caratterizzate dalle succitate caratteristiche di pericolo, con stato fisico solido polverulento, solido non polverulento o fangoso, destinati all'origine ad essere smaltiti in impianti di discarica (D1) autorizzati all'operazione di trattamento chimico/fisico di neutralizzazione (D9) sono quelli riportati nella Colonna 5 [D9 x D]. Il trattamento chimico/fisico di neutralizzazione viene eseguito, anche dopo l'effettuazione di altre attività propedeutiche, quali l'eliminazione di frazioni estranee, la selezione e cernita, la separazione di fase e/o la riduzione volumetrica, su singoli rifiuti, quelli autorizzati sono elencati nella Colonna 5 [D9 x D] o su miscele di rifiuti derivanti sia dall'attività di miscelazione non in deroga sia dall'attività di miscelazione in deroga di rifiuti chimicamente compatibili, aventi la medesima destinazione finale D1 e, nel caso di miscele in deroga, appartenenti al medesimo gruppo di miscelazione [A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D].

Il trattamento ha gli scopi di migliorare le proprietà chimiche dei rifiuti e di ridurre il loro livello di pericolosità al fine di rendere possibile lo smaltimento in sicurezza. Gli scopi prefissati vengono perseguiti mediante aggiunta di reagenti. Gli obiettivi del trattamento, come previsto dalle BAT, possono essere ottenuti utilizzando nel trattamento, in aggiunta ai reagenti, rifiuti con caratteristiche chimico/fisiche idonee e debitamente individuate e verificate in fase di omologa.

In merito alla quantità di reagenti da aggiungere valgono le considerazioni fatte al punto 17.10.

Il trattamento chimico/fisico di neutralizzazione (D9) modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti. I rifiuti derivanti dal trattamento sono gestiti come rifiuti prodotti, classificati con codice EER appropriato al processo di origine ed alle caratteristiche chimico/fisiche e sono avviati all'operazioni di smaltimento in impianti di discarica (D1).

Il trattamento chimico/fisico di neutralizzazione per la rimozione delle caratteristiche di pericolo HP2, HP8 ed HP15 è previsto, ad esempio, nelle seguenti A.I.A.:

- punti 11.13, 11.14, 11.15 e 25 A.I.A. Centro Risorse S.r.l., Decreto N. 29 del 04.02.2022 rilasciata dalla Regione Veneto:

- 11.13. trattamento chimico-fisico [R12/D9] di neutralizzazione volto a rimuovere la caratteristica di pericolo HP2 *comburente* da effettuarsi all'interno del miscelatore/trituratore MI1 per i rifiuti polverulenti/fangosi o nella sezione impiantistica dedicata al trattamento dei rifiuti liquidi (vasca B) per i rifiuti liquidi/fangosi;
- 11.14. trattamento chimico-fisico [R12/D9] di neutralizzazione volto a rimuovere la caratteristica di pericolo HP8 *corrosivo* da effettuarsi all'interno del miscelatore/trituratore MI1 per i rifiuti polverulenti/fangosi o nella sezione impiantistica dedicata al trattamento dei rifiuti liquidi (vasca B) per i rifiuti liquidi/fangosi;
- 11.15. trattamento chimico-fisico [R12/D9] di neutralizzazione volto a rimuovere la caratteristica di pericolo HP15 *rifiuto che non possiede direttamente una delle caratteristiche di pericolo ma può manifestarla successivamente*, su rifiuti liquidi/fangosi caratterizzati dalla presenza di tetraidrofurano, mediante aggiunta di BHT e sostanze basificanti, da effettuarsi nella sezione impiantistica dedicata al trattamento dei rifiuti liquidi (vasca B);

### **Trattamento chimico-fisico [R12/D9] di neutralizzazione [p.ti 11.13-11.14-11.15]**

25. il trattamento chimico di neutralizzazione volto a rimuovere le caratteristiche di HP2, HP8, HP15, deve avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- 25.1. il Tecnico responsabile accerta, sulla base di adeguate e documentate verifiche analitiche, la possibilità di trattare congiuntamente partite di rifiuti con differente codice CER e differenti caratteristiche di pericolo, sulla base della presenza contemporanea di contaminanti sensibili al medesimo trattamento e, qualora necessario, pretrattamento; tale accertamento deve considerarsi esteso anche alle miscele di rifiuti in ingresso all'installazione e prodotte fuori sito, per le quali la Ditta è tenuta ad acquisire dettagliate informazioni, comprensive dei codici CER e delle informazioni analitiche inerenti le caratteristiche di pericolo e la presenza di inquinanti dei rifiuti che hanno generato la miscela;
- 25.2. i rifiuti non pericolosi autorizzati alle lavorazioni in Allegato A1 al presente provvedimento, sono ammessi esclusivamente in qualità di reagenti;
- 25.3. il Tecnico responsabile accerta con adeguate e documentate verifiche analitiche l'efficacia del trattamento effettuato;
- 25.4. il rifiuto prodotto dal trattamento deve essere codificato e classificato a norma di legge, tenendo conto in particolare della Comunicazione della Commissione europea — Orientamenti tecnici sulla classificazione dei rifiuti (2018/C 124/01) evitando qualsivoglia ricorso a caratterizzazioni "precauzionali";

### **17.14 Aree trattamento rifiuti x D.**

I trattamenti L7, L8, L9 sono svolti nella seguente aree:

Area H

Vasca 27 b

Dall'ETD ottobre 2023 si evince che l'azienda dispone di:

- un tritatore SATRIND (che sarà dotato di impianto di inertizzazione ad azoto)
- impianto di stabilizzazione-solidificazione STABSOL composto dalle seguenti apparecchiature:
  - o → tramoggia con nastro estrattore a palette
  - o → nastri trasportatori
  - o → sistema di pesatura automatico
  - o → frantumatore primario
  - o → vaglio vibrante
  - o → nastro trasportatore a V
  - o → redler di sottovaglio
  - o → reattore-miscelatore in continuo
  - o → redler di estrazione
  - o → pompa per alimentazione fluidificante
  - o → filtro statico a cartuccia

Come descritto nei punti precedenti, nelle linee 7, 8 e 9 i trattamenti chimico/fisici di inertizzazione (D9) si effettuano su rifiuti non pericolosi e pericolosi con stato fisico solido polverulento, solido non polverulento e fangoso destinati all'origine ad essere smaltiti in impianti di discarica (D1) e vengono eseguiti quasi sempre dopo l'effettuazione di altre operazioni di trattamento fisico, in particolare quella di riduzione volumetrica mediante triturazione meccanica, sia su singoli rifiuti sia su miscele derivanti dall'attività di miscelazione non deroga ed in deroga. La triturazione meccanica e la miscelazione dei rifiuti sono operazioni fondamentali per la preparazione dei rifiuti da avviare a smaltimento presso gli impianti di discarica perché consentono l'ottimizzazione dello stato fisico e della densità. Questi trattamenti favoriscono notevolmente il trasporto dei rifiuti negli impianti di smaltimento e la loro ammissibilità, in quanto la maggior parte delle discariche operanti nel territorio nazionale non accetta rifiuti con bassa densità. La triturazione dei rifiuti viene eseguita nell'Area di trattamento identificata in planimetria come "Sezione G". I rifiuti derivanti da queste operazioni di trattamento presentano uno stato fisico non compatibile con l'esecuzione dei successivi trattamenti di inertizzazione chimico/fisica (D9) all'interno dell'area di trattamento identificata in planimetria come "Sezione H". La piattaforma ecologica della Ge.Ko S.r.l., come più volte illustrato in passato e come si evince da tutti gli atti autorizzativi, dispone da sempre dell'impianto di inertizzazione denominato "Stabsol". L'impianto è funzionale per effettuare le operazioni di miscelazione ed inertizzazione di ingenti flussi di rifiuti omogenei con stato fisico adeguato, ossia polverulento o al massimo granulare o fangoso. Queste limitazioni all'utilizzo dello Stabsol permangono nonostante il revamping effettuato di recente e descritto nel paragrafo 6.0 dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione". Il revamping, infatti, consistito nell'adottare una configurazione differente delle componenti dell'impianto precedente, consente sicuramente un utilizzo più semplice e più adeguato ai flussi di rifiuti gestiti dalla piattaforma,



mediante un uso a batch piuttosto che in continuo, ma non risolve le difficoltà di carico e di funzionamento del miscelatore per rifiuti con stato fisico differente da quelli indicati. Simili difficoltà sono noti per tutti gli impianti di trattamento e smaltimento dei rifiuti, impianti di termovalorizzazione ed inceneritori compresi. Anche questi ultimi, infatti, ritirano solo rifiuti con piccola pezzatura poiché quelli più grossolani non sono compatibili con i sistemi di carico.

Viste queste limitazioni tecniche, l'azienda, come indicato nella documentazione presentata, effettua trattamenti chimico/fisici di inertizzazione (D9) di singoli rifiuti e di miscele, non deroga ed in deroga, derivanti da operazioni di triturazione meccanica, con stato fisico solido non polverulento anche nelle Aree di lavorazione indicate con "Sezione B" e "Sezione 29". I trattamenti chimico/fisici di inertizzazione (D9) con aggiunta di reagenti, come noto e come si effettuano in tutti gli impianti di trattamento di rifiuti operanti nel territorio nazionale, si eseguono normalmente anche in vasche, box o baie, mediante l'impiego di mezzi meccanici quali ragni, pale e vagli. La pre-miscelazione tra rifiuti e reagenti viene effettuata con l'impiego di ragni e pale e la miscelazione completa, per favorire l'iterazione dei reagenti ed il processo di inertizzazione, viene eseguita con vagli meccanici che contemporaneamente eliminano eventuali residui grossolani non graditi agli impianti di discarica. La piattaforma ecologica della Ge.Ko S.r.l. dispone di due vagli meccanici mobili utilizzati normalmente nelle aree di lavorazione indicati in planimetria come "Sezione B" e come "Sezione 29". L'azienda opera da un paio di decenni in questo modo e predispone rifiuti con caratteristiche chimico/fisiche adeguate e scrupolosamente verificate che conferisce regolarmente in impianti di discarica autorizzate.

#### **17.15 L10 – Trattamento di miscelazione per l'invio ad impianto di incenerimento [D13/D12].**

Alla linea di trattamento per la produzione di rifiuto solido destinato ad incenerimento sono destinati i rifiuti solidi, non pericolosi e pericolosi sia singolarmente, purché classificati con uno dei codici EER compreso nell'elenco della colonna 6 della tabella Codici EER o derivanti dai gruppi di miscelazione di cui alla colonna 8, identificati come A.3.4 x I, A.3.5 x I, A.3.6 x I.

I rifiuti da avviare ad incenerimento devono possedere un significativo contenuto organico.

Il gruppo A.3.4 x I comprende prevalentemente rifiuti fangosi, il gruppo A.3.5 x I comprende prevalentemente rifiuti inorganici (che devono comunque possedere un significativo contenuto organico) ed il gruppo A.3.6 x I dei rifiuti prevalentemente organici.

Il trattamento a cui i rifiuti sono sottoposti è la semplice miscelazione, che può modificare le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti ma non la classificazione. Ai rifiuti prodotti, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, vengono assegnati i seguenti codici 19 02 03, 19 02 04\*. Come già specificato, la semplice miscelazione di rifiuti non pericolosi con rifiuti pericolosi, e di rifiuti pericolosi fra loro, genera un rifiuto pericoloso con tutte le caratteristiche di pericolo dei rifiuti da cui è costituito.

La linea L10 è definita dall'azienda, così come da dicitura riportata sulle AIA di impianti che effettuano la stessa identica attività, come "Trattamento chimico/fisico finalizzato alla produzione di combustibile solido" [R12/D9]. La suddetta attività è descritta in modo analogo ad esempio nelle seguenti A.I.A.:

- punti 11.11 e 23 A.I.A. Centro Risorse S.r.l., Decreto N. 29 del 04.02.2022 rilasciata dalla Regione Veneto:

11.11. trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi [R12/D9] finalizzato a produrre:

11.11.1. rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione;

**Trattamento chimico-fisico [R12-D9] finalizzato alla produzione di rifiuti combustibili [p.to 11.11]**

23. le operazioni di trattamento chimico fisico, di cui al punto 11.11, finalizzate alla produzione di rifiuti combustibili devono essere svolte nel rispetto della gerarchia dei rifiuti, prediligendo l'avvio dei rifiuti combustibili a R1, e nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

23.1. la produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione deve conformarsi a quanto previsto nel Bref WT 2018, paragrafo 5.3.2.2, e in particolare:

- punti 6.12 e 19 A.I.A. Vidori S.r.l., Decreto N. 532 del 11.06.2021 rilasciata dalla Regione Veneto:

6.12 trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi [R12/D9] finalizzato a produrre rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione;

**Trattamento chimico-fisico [R12-D9] finalizzato alla produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido [p.to 6.12]**

19. di stabilire che le operazioni di trattamento chimico fisico, finalizzate alla produzione di rifiuti combustibili devono essere svolte nel rispetto della gerarchia dei rifiuti, prediligendo l'avvio dei rifiuti combustibili a R1, e nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

19.1 la produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione deve conformarsi a quanto previsto nel Bref WT 2018, paragrafo 5.3.2.2, e in particolare:

19.1.1 sono ammessi al trattamento esclusivamente i rifiuti elencati in **Allegato A** per la specifica linea di lavorazione, che siano, prima del trattamento, singolarmente conferibili all'impianto di destinazione del rifiuto combustibile, in termini di caratteristiche di

I rifiuti non pericolosi e pericolosi, con stato fisico solido polverulento, solido non polverulento o fangoso, destinati all'origine ad essere avviati a recupero energetico (R1) o a smaltimento per incenerimento (D10) autorizzati all'operazione di trattamento chimico/fisico finalizzato alla produzione di combustibile solido (R12/D9) sono quelli riportati nella Colonna 6 [D9/R12 x I]. Il trattamento chimico/fisico, finalizzato alla produzione di combustibile solido (R12/D9), viene eseguito, anche dopo l'effettuazione di altre attività propedeutiche, quali l'eliminazione di frazioni estranee, la selezione e cernita, la separazione di fase e/o la riduzione volumetrica, su singoli rifiuti, quelli autorizzati sono elencati nella Colonna 6 [D9/R12 x I] o su miscele di rifiuti derivanti sia dall'attività di miscelazione non in deroga sia dall'attività di miscelazione in deroga di rifiuti chimicamente compatibili, aventi la medesima destinazione finale D1 e, nel caso di miscele in deroga, appartenenti al medesimo gruppo di miscelazione [A 3.4 x I, A 3.5 x I e A 3.6 x I].

Che l'operazione di preparazione dei rifiuti destinati all'incenerimento è considerato un trattamento chimico/fisico (D9) lo si evince sia dalle succitate autorizzazioni sia dalle Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment del 2018 già citate più volte in passato. Il punto 5.3.2.2 delle suddette BAT descrivono il processo come di seguito riportato:

**5.3.2.2 Preparation of solid output mainly from solid and pasty waste by mechanical treatment and impregnation**

**Purpose**

The goal of this preparation is to make a tailor-made, homogeneous and free-flowing output, which can be used in combustion processes and which may also make it easier for it to be traded.

=

=

#### Principle of operation

A mechanical preparation of solid output, with additional impregnation of waste with a support/absorbent (e.g. sawdust, crushed paper or cardboard, textile flock tires).

#### Feed and output streams

The types of wastes used are pasty, powder and solid waste, mainly hazardous. Some examples are as follows:

- pasty wastes: distillation residues, sludge from the treatment of industrial waste water, oily sludge, paint and varnish sludge, ink sludge, polyols, glues, resins, grease and fats;
- powder wastes: carbon black, paints, spent catalysts, tensides and washing powders;
- solid wastes: plastics or polymers, resins, paints, glues, hydrocarbon sludges, organic residues from the chemical and pharmaceutical industries, spent plastic packaging.

The main output is hazardous solid waste fuel. Other outputs can be waste metals from empty drums and metal parts from IBCs, and other used packages.

#### Process description

An example of the process layout for the production of solid waste fuel is presented in Figure 5.11. The design of the layout, as well as the selected installation, is chosen according to the type of waste, the availability of the waste, and the end specification of the waste fuel.

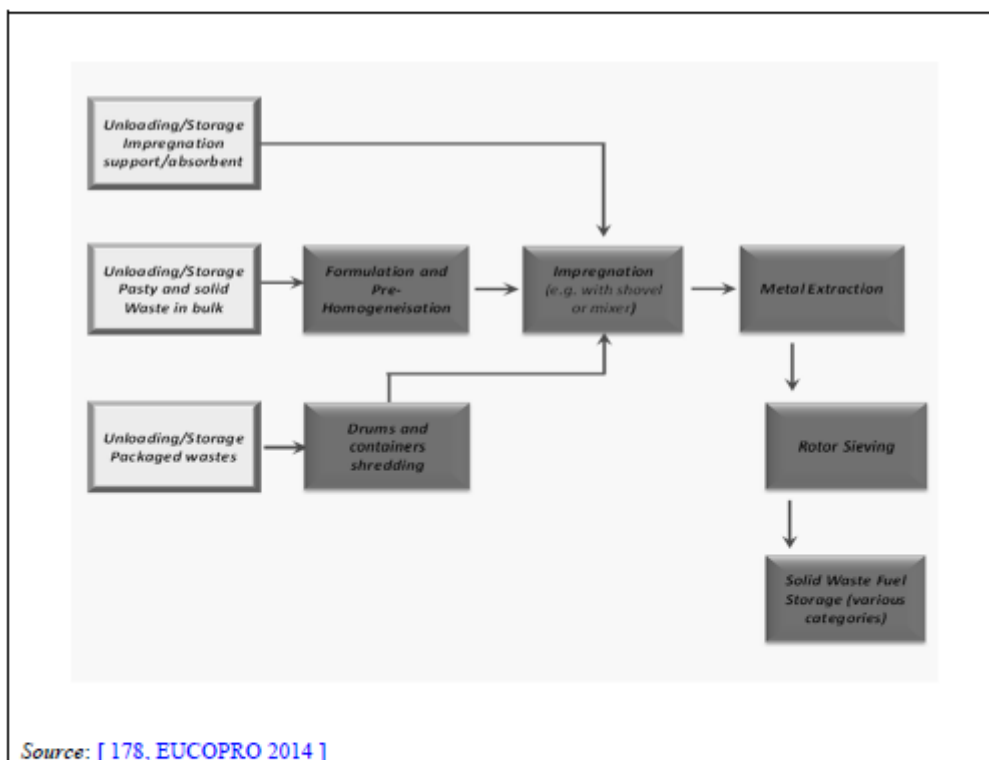


Figure 5.11: Example of the production of solid fuel from liquid or pasty hazardous waste

The main processes and production steps can be the following:

- Feeding of the waste from the storage to the production units.



- Formulation and pre-homogenisation of the incoming wastes based on physical and chemical characteristics. This step is critical for ensuring the compliance of the waste fuel with the final user's specifications.
- Shredding and/or sieving steps for packaged waste before introduction into the impregnation unit.
- Impregnation step: the pre-homogenised waste is brought into contact and mixed with the impregnation support/absorbent. This step may occur in a dedicated process unit, or materials can be fed directly or through a hopper to stabilise, regulate and control the quantity of waste introduced into the impregnation unit.
- Scrap metal extraction by magnetic separators or Foucault (eddy) current systems to remove non-ferrous metals.
- Classification by rotary (drum) or vibrating sieves. Oversize fractions can be reprocessed in the process or treated in a dedicated shredder or sent to external hazardous waste treatment units.
- Storage of waste fuel before loading.
- Dispatch of the waste fuel. Loading of the trucks (or potentially trains or ships) is carried out by cranes, conveyor belts, by direct discharge from storage or from intermediate bins.

Process alternative for empty hazardous packaged (mainly plastic and metal) waste: after several shredding steps, the resulting residues can be mixed with the solid waste fuel coming from the rotor sieving step, or treated separately. Shredding empty packaged waste is also a process to obtain solid waste fuel based only on this type of residues.

#### Users

Incineration and co-incineration plants (e.g. cement kilns).

Il trattamento chimico/fisico per la produzione di combustibile solido (R12/D9) ha gli scopi di migliorare sia le proprietà fisiche sia quelle chimiche dei rifiuti per ridurre la pericolosità e rendere più sicure le operazioni di recupero e di incenerimento. Gli scopi prefissati vengono perseguiti mediante trattamenti meccanici di triturazione e vagliatura e attraverso l'aggiunta di reagenti. Gli obiettivi del trattamento, come previsto dalle BAT, possono essere ottenuti utilizzando, in aggiunta ai reagenti, rifiuti, anche liquidi, con caratteristiche chimico/fisiche idonee e debitamente individuate e verificate in fase di omologa.

Il trattamento modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti. I rifiuti derivanti dal trattamento sono gestiti come rifiuti prodotti, classificati con codice EER appropriato al processo di origine ed alle caratteristiche chimico/fisiche e sono avviati, nel rispetto della gerarchia nella gestione dei rifiuti, possibilmente all'operazione di recupero energetico (R1) o all'operazione di smaltimento per incenerimento (D10).

L'azienda opera da un paio di decenni secondo le modalità descritte e predispone rifiuti con caratteristiche chimico/fisiche adeguate e scrupolosamente verificate che conferisce regolarmente in impianti di recupero energetico e presso inceneritori.

## **17.16 Aree trattamento rifiuti x I.**

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'area 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.

L'azienda opera secondo le modalità indicate. Le Aree di lavorazione utilizzate il trattamento chimico/fisico finalizzato alla produzione di combustibile solido (R12/D9) sono quelle identificate in planimetria come "Sezione G" e "Sezione B".

## **17.17 Apparecchiature presenti (da ETD ottobre 2023).**

Le apparecchiature presenti nell'impianto sono indicate nell'elaborato Tecnico Descrittivo già in possesso di Codesta Spett.le Autorità Competente.

## **18 Indicazioni sui contenitori dei rifiuti.**

I contenitori utilizzati per 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 perfettamente integri. I rifiuti che possono dare luogo ad emissioni di odori, polveri o vapori devono essere contenuti in contenitori ermeticamente chiusi o in cassoni coperti.

Nel merito l'azienda precisa che la responsabilità delle modalità di imballaggio e di trasporto dei rifiuti da conferire è del produttore/detentore in collaborazione con la ditta autorizzata che effettua il trasporto. La Ge.Ko S.r.l. richiede, in fase di omologa, ed impone, nella sottoscrizione del contratto di servizio, che il conferimento dei rifiuti non pericolosi sia effettuato dal produttore/detentore con modalità di imballaggio e trasporto a norma, ossia tali da evitare emissioni di odori, polveri, vapori o liquidi, e che il conferimento dei rifiuti pericolosi sia effettuato dal produttore/detentore con modalità di imballaggio e trasporto a norma ADR.

Quando pervengono in impianto rifiuti non imballati a norma, l'azienda, non potendoli respingere rimandandoli al produttore/detentore, un altro trasporto comporterebbe altri rischi per l'ambiente e per la salute, provvede allo scarico e alla immediata lavorazione o alla messa in sicurezza dei colli non idonei.

## **19 Indicazioni sullo stoccaggio dei rifiuti incompatibili.**

Si richiamano le indicazioni della Circolare 1121/2019 e nello specifico che lo stoccaggio e il deposito dei rifiuti devono essere effettuati in modo da evitare il contatto tra rifiuti incompatibili, rifiuti che possano dare luogo a qualsivoglia reazione, in modo che non si abbia in nessun caso sviluppo di gas, odori, incendi, esplosioni o reazioni esotermiche.

L'azienda opera secondo le modalità indicate.




## **20 Altezza cumuli.**

Si richiamano le indicazioni della Circolare 1121/2019 e nello specifico che qualora lo stoccaggio dei rifiuti avvenga in cumuli, le altezze di abbancamento devono garantirne la stabilità ed essere limitate comunque a 3 metri. L'azienda ha presentato un cronoprogramma per ridurre le altezze a 3 m entro 18 mesi. Si rimettono all'A.C. le determinazioni di merito.

Nelle more, l'azienda è comunque tenuta a garantire la stabilità dei rifiuti abbancati.

L'azienda intende operare secondo le modalità indicate. Al momento detiene rifiuti in cumuli ad altezze superiori a 3m, seppur abbancati in modo stabile, e si impegna comunque a ridurli.

La stabilità dei cumuli è desumibile dalla documentazione trasmessa nell'ultima integrazione:

 c _ Cumuli _ cronoprogramma per	27/06/2024 10:38
 c _ GEKO _ Analisi relazione di stabilità	27/06/2024 10:38
 c _ GeKO_Relazione verifiche di stabilità_Cumulo rifiuti_2023_signed	27/06/2024 10:39

in maniera particolare nella "Relazione di verifica di stabilità" da cui si desume il rispetto dell'indice di sicurezza.

## **21 Impilaggio contenitori rifiuti.**

I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione per consentire il passaggio di personale e mezzi anche al fine di evitare la propagazione di eventuali incendi e facilitare le operazioni di spegnimento.

L'azienda opera secondo le modalità indicate.

## **22 Indicazioni per garantire il passaggio dei mezzi di soccorso fra i rifiuti.**

L'azienda deve garantire appositi corridoi d'ispezione ed intervento per consentire il passaggio di personale e mezzi antincendio fra i cumuli e i contenitori di rifiuti, anche al fine di evitare la propagazione di eventuali incendi e facilitare le operazioni di spegnimento.

L'azienda intende operare secondo le modalità indicate dal Decreto 26 luglio 2022 a cui gli impianti esistenti alla data di entrata in vigore devono adeguarsi entro novembre 2027.

## **23 Applicazione della Circolare 1121/2019.**

Per quanto già non espressamente richiamato, l'azienda è tenuta ad applicare puntualmente le misure tecniche e gestionali indicate nella Circolare 1121/2019 par. 5.2 e par. 5.3, par. 6. Si ritiene che nel report annuale l'azienda debba dare evidenza del puntuale sistematico rispetto delle indicazioni della Circolare.

L'azienda intende operare secondo le modalità indicate dal dispositivo tecnico sopra citato come già precedentemente comunicato a mezzo PEC sia all'Autorità Competente che al Distretto Arta di Chieti attraverso l'invio di appositi piani di azione inerenti l'applicazione dei requisiti richiesti dalla Circolare in questione.

## **24 Consumi idrici.**

Per quanto attiene il monitoraggio dei consumi idrici, l'azienda ha comunicato "che sono stati installati singoli contatori per ogni sezione di impianto che utilizza risorse idriche".

L'azienda deve effettuare il monitoraggio dei propri consumi idrici registrandone gli esiti e riportandoli nel report annuale.

L'azienda già esegue il monitoraggio dei consumi idrici distinguendo i consumi ad uso civile da quelli ad uso industriale. Mentre per quanto attiene i consumi ad uso civile gli ambiti di miglioramento sono limitati per quanto attiene invece i consumi di acqua ad uso industriale si intende attuare una drastica riduzione dei medesimi attraverso la predisposizione di un sistema di raccolta e distribuzione finalizzato al recupero delle acque meteoriche trattate (I e II pioggia). Nell'ambito di questa riorganizzazione nella gestione delle acque verrà implementato anche il monitoraggio dei metri cubi di acqua riutilizzata per le fasi di trattamento dei rifiuti, tale dato sarà inserito nel report annuale.

## **25 Acque meteoriche di dilavamento.**

Fatte salve le determinazioni del gestore della rete fognaria che riceve lo scarico e del depuratore a cui vengono inviati gli scarichi, si indicano le seguenti condizioni:

- Preso atto della planimetria in allegato D.1 e del progetto in all. D.4, si ritiene che ciascuno dei punti di scarico delle acque meteoriche di dilavamento dovrà essere dotato di sistemi di contabilizzazione dei volumi di acque meteoriche raccolte e scaricate e di auto campionatori regolarmente funzionanti. Ogni malfunzionamento deve essere tempestivamente comunicato al Distretto Arta e all'A.C. e la Società deve immediatamente provvedere a riparare il guasto, comunicando il ripristino del normale funzionamento;
- Pur se l'azienda intende effettuare il trattamento in continuo delle acque meteoriche, è necessario che siano presenti vasche di stoccaggio delle acque di prima pioggia (almeno 80 mc per l'area A e 40 mc per l'area B), da utilizzare in caso di emergenza (vasca raccolta acque spegnimento incendio, raccolta acque lavaggio in caso di sversamenti). Le vasche di prima pioggia devono essere tenute normalmente vuote, e svuotate mediante sistemi automatici preferibilmente entro 24 hr dalla conclusione dell'evento meteorico, anche se le stesse vasche non sono completamente piene.
- L'azienda deve periodicamente rimuovere gli oli e i fanghi depositati nel sistema di trattamento, sottoponendo gli impianti alla necessaria manutenzione con idonea periodicità e comunque con frequenza annuale, registrando le operazioni di manutenzione effettuate;
- I sistemi di trattamento, progettati per un funzionamento in continuo, devono essere dimensionati in modo da consentire il trattamento delle acque meteoriche alla massima portata registrata con tempi di ritorno di almeno 200 anni;
- Si demandano all'A.C. le tempistiche per la realizzazione e messa in esercizio degli impianti. Nell'ETD 2023 la Società indica la tempistica di 12 mesi dal riesame dell'AIA.

L'azienda ha proposto di effettuare altresì il riutilizzo delle acque trattate nel ciclo produttivo.

La situazione relativa alla gestione delle acque ad oggi attuata in azienda è la seguente:

1. Tutte le acque di prima e seconda pioggia vengono raccolte in apposite cisterne (sia interrate che fuori terra) ed avviate in qualità di rifiuto ad impianti terzi all'uopo autorizzati.
2. Per quanto attiene la porzione di piazzale "Lato Mantini" la scrivente società ha installato un impianto di trattamento acque in continuo di prima e seconda pioggia dotato di contabilizzatore di acque scaricate e di campionatore in continuo. La scelta tecnologica è stata condivisa nelle precedenti CdS sia con l'Autorità Competente che con il Distretto Provinciale di Chieti dell'Arta tant'è che l'azienda aveva richiesto ed ottenuto in data 29.11.2018, dall'allora gestore della rete idrica (il Consorzio di Bonifica Centro), un parere preventivo favorevole. Tale parere preventivo, nonostante i ripetuti solleciti che la scrivente società ha trasmesso a mezzo PEC al Gestore e per conoscenza all'Autorità Competente, non è mai stato ratificato da un contratto/autorizzazione che abilitasse lo scarico.



3. Relativamente alla porzione di piazzale “Lato Monti” ad oggi non è stato realizzato alcun impianto in quanto la scrivente società ha ritenuto opportuno concludere l’iter di revisione AIA vista anche la difficoltà ad ottenere l’autorizzazione allo scarico per la porzione di piazzale “lato Mantini”.

Considerato quanto sopra esposto, nei giorni scorsi la scrivente società ha ricevuto un parere favorevole allo scarico da parte dell’ACA (l’attuale gestore della rete idrica) nel quale viene chiaramente riportato che si intendono autorizzate solo ed esclusivamente le acque di prima pioggia post trattamento mentre **le acque di seconda pioggia devono essere scaricate senza alcun trattamento preventivo e non nella rete fognaria presente.**

Tale prescrizione ci risulta di difficile attuazione per le motivazioni di seguito riportate:

- a. La zona nella quale è presente l’insediamento produttivo non è servita da nessuna rete destinata allo scarico delle acque bianche
- b. Non sono presenti nelle vicinanze corpi ricettori ai quali far confluire separatamente le acque di seconda pioggia
- c. L’impianto già installato per la porzione di piazzale Lato Mantini è stato realizzato per il trattamento in continuo delle acque di prima e seconda pioggia.

Riteniamo pertanto sia necessario un intervento dell’Autorità Competente in modo da stabilire in via definitiva quali sistemi di trattamento debbano essere attuati in considerazione della localizzazione del sito e dell’assenza di una rete fognaria dedicata allo scarico delle acque bianche.

Infine, per quanto attiene il riutilizzo delle acque post trattamento nel processo produttivo si faccia riferimento a quanto già riportato nel paragrafo precedente.

## **26 Sistemi di inertizzazione e stabilizzazione.**

L’installazione di un sistema di inertizzazione mediante azoto degli impianti di triturazione dei rifiuti costituisce BAT per l’effettuazione in sicurezza dell’attività di triturazione; le tempistiche di 12 mesi dal rilascio dell’AIA appaiono congrue, fermo restando che ogni determinazione è rimessa all’A.C.

L’azienda intende operare secondo le modalità indicate e si doterà di un sistema di triturazione dei rifiuti pericolosi in atmosfera inerte entro il termine indicato.

## 27 D. Lgs. 105/15.

- Fermo restando che la Società dovrà caratterizzare i rifiuti in ingresso e quelli prodotti dal trattamento, sia come rifiuti sia come sostanze ai fini dell'assoggettabilità al D. Lgs. 105/15, applicando valutazioni conservative e conservandone evidenza per ciascun lotto, si ritiene che debba dotarsi di un sistema informativo che consenta di conoscere in tempo reale i quantitativi di sostanze pericolose (compresi i rifiuti) detenuti e l'ubicazione degli stessi.
- Si reputa opportuno che l'azienda dedichi apposite aree per lo stoccaggio dei rifiuti soggetti al D. Lgs. 105/15. Le aree devono essere dotate di tutti i presidi di sicurezza (p.e. antincendio, di contenimento, DPI, cartellonistica, ecc) necessari per le caratteristiche di pericolo dei rifiuti detenuti.
- Come stabilito dal CTR nella seduta del 25/3/2024, fino all'eventuale approvazione del Rapporto di Sicurezza, l'azienda deve operare al di sotto delle soglie dell'allegato 1, parte 1 e 2, del D. Lgs. 105/15, quindi deve detenere sostanze pericolose in quantitativi inferiori alla soglia inferiore, verificando altresì che la media pesata sia inferiore ad 1, secondo i criteri della nota 4 all. 1 al D. Lgs. 105/15.  
Nelle more dell'emanazione di una linea guida nazionale per la verifica di assoggettabilità al D. Lgs. 105/15 dei rifiuti, si forniscono alcune limitazioni sui rifiuti da detenere in ogni momento:
  - *Non possono essere presi rifiuti HP1*
  - $HP2 < 10\ t$ ;
  - $HP3\ liquido < 10\ t$ ;
  - $HP5 < 50\ t$ ;
  - $HP6 < 5\ t$ ;
  - $HP12 < 5\ t$ ;
  - $HP14 < 100\ t$ ;
  - $HP15 < 5\ t$ ;
  - $(HP5)/50 + (HP6)/5 < 1$ ;
  - $(HP12)/5 + (HP3)/10 < 1$ .

Come stabilito dal CTR nella seduta del 25/3/2024, l'azienda è tenuta a trasmettere i dati di cui al DPCM 27/8/2021 al Prefetto per la redazione del PEE.

Con riferimento ai rifiuti aventi caratteristiche di pericolo HP14, che possono rientrare nelle categorie E1 ed E2 del D.Lgs. 105/15, la Società si riserva di indicare i codici EER da detenere al di sotto di 100 t.

Nel merito l'azienda precisa che la responsabilità dell'assimilabilità dei rifiuti conferiti presso la piattaforma ecologia della Ge.Ko S.r.l. ad una o più delle categorie di sostanze pericolose indicate nella Parte 1 dell'Allegato 1 al D. Lgs. 26 giugno 2015, n. 105 (Direttiva Seveso III) è del produttore/detentore e che tale informazione viene sempre richiesta in fase di omologa. Fermo restando questa precisazione, l'azienda provvede ad effettuare la verifica dell'assimilabilità ad una o più delle categorie di sostanze pericolose indicate dalla direttiva Seveso III di tutti i rifiuti pericolosi conferiti presso la piattaforma ecologia, a cui il produttore/detentore ha assegnato, anche cautelativamente, una o più delle seguenti caratteristiche di pericolo: HP2, HP3, HP5, HP6, HP12 ed HP14, in quantità superiori al 2% delle quantità limite indicate dalla colonna 2 della Parte 1 dell'Allegato 1 alla direttiva e di tutti i rifiuti pericolosi prodotti dalle proprie attività di trattamento chimico/fisico.

L'azienda conserva evidenza di tutte le classificazioni dei rifiuti gestiti ai sensi della direttiva Seveso III che sono effettuate utilizzando un apposito software ed è dotato di un sistema informatico che consente di conoscere in tempo reale, salvo tempi tecnici di elaborazione e registrazione dei dati, i quantitativi detenuti di sostanze, miscele e rifiuti pericolosi appartenenti o

assimilabili ad una o più delle categorie di sostanze pericolose indicate nella Parte 1 dell'Allegato 1 al D. Lgs. 26 giugno 2015, n. 105.

Allo stato attuale, secondo quanto stabilito dal CTR nella seduta del 25/3/2024 e fino all'eventuale approvazione del rapporto di sicurezza, l'azienda opera detenendo sostanze pericolose al di sotto delle quantità limite indicate dalle colonne 2 della Parte 1 e della Parte 2 dell'Allegato 1 alla direttiva Seveso. L'azienda, pertanto, non ritiene di dover attuare un sistema informativo con le indicazioni dell'ubicazione delle sostanze pericolose e non ritiene di dover dedicare apposite aree per lo stoccaggio dei rifiuti soggetti al D. Lgs. 105/15, adempimenti non previsti nemmeno per i gestori di stabilimenti in soglia superiore. L'azienda, inoltre, ritiene totalmente prive di fondamento le limitazioni proposte sui rifiuti da detenere in ogni momento, in quanto i criteri di verifica dell'assimilabilità dei rifiuti pericolosi ad una o più delle categorie di sostanze pericolose indicate nella Parte 1 dell'Allegato 1 alla direttiva Seveso esistono e si applicano da anni, altrimenti non si potrebbero prendere in considerazione i rifiuti pericolosi detenuti ai fini né della predisposizione della notifica né tantomeno nei calcoli di verifica dei quantitativi istantanei detenuti.

Le quantità limite di sostanze pericolose che si possono detenere sono già indicate dalle Parti 1 e 2 dell'Allegato 1 al decreto e non esiste l'esigenza di fornire limiti specifici sui quantitativi di rifiuti da detenere.

Queste indicazioni, oltre a non rispettare quelle che sono le direttive del decreto Seveso, non sono attuabili in pratica poiché rifiuti classificati con stessa caratteristica di pericolo possono essere assimilabili a diverse categorie di sostanze pericolose indicate nella Parte 1 dell'Allegato 1 alla direttiva Seveso per cui sono fissate quantità limite differenti.

Alla luce di quanto sopra esposto, ai fini del rispetto di quanto previsto dalla direttiva Seveso, attualmente l'azienda ritiene di doversi attenere alla verifica dei quantitativi delle sostanze, delle miscele e dei rifiuti pericolosi al fine di detenerne in qualsiasi momento quantità inferiori a quelle limite per gli stabilimenti di soglia inferiore, di stoccare i rifiuti pericolosi nelle aree deputate alla loro detenzione in condizioni di sicurezza e di continuare ad adottare tutte le misure idonee a prevenire gli incidenti rilevanti e a limitarne le eventuali conseguenze.

## **28 Relazione di riferimento.**

In merito all'esclusione dall'obbligo di redazione della relazione di riferimento, si ritiene necessario che l'azienda metta in atto tutti gli accorgimenti tecnici e gestionali al fine di escludere il rischio di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee e superficiali, sia in condizioni normali sia in condizioni di emergenza. In particolare, si forniscono alcune indicazioni a titolo non esaustivo e si demanda all'azienda l'adozione di tutti i necessari accorgimenti:

1. I serbatoi/contenitori contenenti sostanze pericolose devono essere dotati di bacino di contenimento, perfettamente integro, di volume pari al volume del serbatoio/contenitore stesso.
2. Le aree adibite a deposito di colli/contenitori di materie prime, rifiuti e prodotti devono essere preferibilmente coperte, impermeabilizzate e cordolate.
3. Le operazioni di carico e scarico dei serbatoi, dei sili, dei fusti degli scarrabili devono essere effettuate su aree perfettamente impermeabili, cordolate, preferibilmente coperte e dotate di pozzetto cieco di raccolta degli sversamenti.
1. Eventuali caditoie presenti nelle aree di carico e scarico e di movimentazione delle sostanze pericolose, devono essere, se possibile, definitivamente chiuse o in alternativa sempre coperte prima dell'avvio delle operazioni.
4. L'azienda deve porre in essere procedure di verifica dell'impermeabilizzazione dei piazzali e di ripristino, laddove necessario.
2. Le tubazioni di movimentazione delle sostanze pericolose devono essere poste su aree impermeabilizzate.
3. L'azienda deve adottare tutti i necessari accorgimenti per garantire che anche in condizioni diverse dal normale esercizio non si verifichi la contaminazione del suolo e delle acque.
4. Le procedure di cui sopra dovranno essere inserite come parte integrante del PMC e gli interventi effettuati (verifiche e ripristini) dovranno essere registrati in apposito registro tenuto a disposizione degli organi di controllo.

L'azienda, relativamente ai suggerimenti pertinenti alle proprie attività, opera secondo le modalità indicate e la relazione sulla Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento è stata elaborata e presentata nel 2021.

## **29 Rumore.**

- Si ritiene necessario che la Società, nei futuri rilievi fonometrici, effettui la scelta di punti di misura esterni al perimetro della installazione, soprattutto in corrispondenza dei punti presso i quali i valori misurati sono stati sensibilmente alterati dal posizionamento in prossimità di pareti acusticamente riflettenti.
- L'azienda è tenuta ad attuare l'intervento di coibentazione acustica del triturato entro tempistiche individuate dall'A.C.
- Con riferimento al piano di gestione del rumore, l'azienda è tenuta ad attuare le attività tecniche e di manutenzione necessarie al contenimento acustico, suggerite dal tecnico competente in acustica, programmando annualmente, nell'ottica del miglioramento continuo, azioni di miglioramento dell'impatto acustico.
- Il monitoraggio delle emissioni sonore deve essere ripetuto in occasione di modifiche e comunque con cadenza triennale.

Le prescrizioni imposte dal Dipartimento Arta di Chieti sono state già condivise con la scrivente società e saranno puntualmente attuate.

## **30 BAT.**

L'azienda è tenuta ad applicare, così come indicato nell'ETD di ottobre 2018, tutte le BATc di cui alle Bat conclusions DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Si ritiene che nel report annuale l'azienda debba dare evidenza dell'applicazione delle Batc.

Nonostante le operazioni di trattamento dei rifiuti, vista la grande variabilità delle matrici gestite e la loro grande disomogeneità, siano molto difficilmente riconducibili a processi e procedure standard, l'azienda effettua sia il trattamento di inertizzazione dei rifiuti da avviare a



smaltimento presso impianti di discarica sia il trattamento di preparazione dei rifiuti da avviare a recupero energetico o ad incenerimento secondo le indicazioni fornite dalle BAT di settore per queste specifiche attività.

In accordo con le definizioni di cui alla 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, l'azienda, nel report annuale, darà evidenza delle BATc e BAT AEL di settore.

### **31 Emissioni in atmosfera.**

- Occorre che i sistemi di monitoraggio del corretto funzionamento dei sistemi di abbattimento (controllo di livello dello scrubber e misuratore di pressione differenziale dei filtri a tessuto) siano dotati di allarme che si attiva in condizioni di malfunzionamento.
- Nel pmc l'azienda ha proposto il monitoraggio delle emissioni odorigene presso i recettori. Tuttavia l'azienda non ha indicato né quantificato nel QRE le emissioni odorigene e non si ha evidenza di criticità in tal senso. Ai sensi della DD 309/2023 si ritiene necessario che l'azienda predisponga la relazione di ricognizione e che non vengano ammessi rifiuti con impatto odorigeno se non in contenitori stagni. Il monitoraggio presso i recettori dovrà essere sostituito dal monitoraggio delle sorgenti da attuarsi in caso di criticità.

Per quanto attiene i sistemi di monitoraggio del corretto funzionamento dei sistemi di abbattimento la scrivente società accoglie le prescrizioni impartite dal Dipartimento Arta di Chieti.

Relativamente al monitoraggio delle emissioni odorigene si conviene per l'emissione della relazione di ricognizione e per l'implementazione del monitoraggio delle sorgenti da attuarsi in caso di criticità. In riferimento alla prescrizione di ricevere rifiuti con impatto odorigeno se non in contenitori stagni, la scrivente società ritiene sia opportuno definire delle soglie di valore oltre le quali sia necessario attuare tale gestione considerato anche quanto già affermato nel paragrafo 2.13.

### **CONSIDERAZIONI CONCLUSIVE**

L'azienda ritiene che il confronto con i tecnici dell'ARTA e della Regione Abruzzo, che ha contraddistinto il lungo iter di riesame dell'autorizzazione, abbia rappresentato un proficuo momento di crescita che ha consentito di sviscerare ed approfondire molti argomenti relativi all'attività dell'installazione. Il lavoro svolto è stato molto utile per definire una serie di aspetti importanti che contraddistinguono le attività svolte presso la piattaforma ecologica della Ge.Ko S.r.l. nell'ambito di un settore regolato da norme complesse. La peculiarità e la scarsa diffusione di aziende autorizzate ad eseguire le operazioni relative all'AIA in esame, la Ge.Ko S.r.l. è l'unica azienda che svolge determinate attività in Abruzzo, hanno reso il lavoro particolarmente articolato, nonostante si trattasse del riesame di un'autorizzazione in vigore da tempo relativa ad

un'installazione che opera da più di venti anni e gestita da uno staff che ha una consolidata esperienza nel settore. Nel corso del procedimento, nonostante il grande impegno profuso e l'ottima disponibilità al confronto, è forse mancato un esame organico della documentazione presentata dall'azienda ed una visione complessiva dell'attività, che deve essere necessariamente valutata, tenendo conto della peculiarità delle attività di gestione dei rifiuti, della vastità e della diversità delle matrici coinvolte, oltre che attraverso una conoscenza minuziosa della normativa anche e soprattutto mediante una conoscenza pratica del settore e delle specificità consolidate nella prassi presso i pochi impianti presenti nel territorio nazionale che tentano di fornire risposte al complesso mercato dello smaltimento dei rifiuti nonostante la forte scarsità degli impianti di recupero e di smaltimento finale. I lavori sono stati caratterizzati da una mancanza di sequenza logica negli argomenti affrontati, spesso ci si è focalizzati su questioni estemporanee e minori, e dal mancato recepimento di tutto quanto è stato definito e concordato nel tempo. I vari documenti tecnici presentati da ARTA durante i lavori affrontano sempre numerosi e diversi argomenti e spesso non hanno recepito l'esito dei confronti svolti. Su alcune questioni è stata fornita sempre la stessa versione ed a nulla sembrano essere serviti gli sforzi profusi dai tecnici dell'azienda che hanno di volta in volta illustrato dettagliatamente le motivazioni che hanno indotto a fornire le risposte date. Nonostante i problemi riscontrati, il proficuo confronto ha portato a definire e condividere la maggior parte degli argomenti cardini che caratterizzano l'autorizzazione oggetto di riesame. L'azienda ritiene non condivisibili le posizioni espresse dai tecnici dell'ARTA sui seguenti argomenti:

- mancato riconoscimento del trattamento chimico/fisico (D9) dei rifiuti destinati all'avvio a recupero energetico o ad incenerimento;
- mancato riconoscimento del trattamento chimico/fisico (D9) dei rifiuti destinati allo smaltimento in impianti di discarica attraverso operazioni di miscelazione ed inertizzazione con aggiunta di reagenti eseguite senza l'impiego del miscelatore Stabsol;
- divieto di miscelazione in deroga di rifiuti liquidi da micro raccolta;
- prescrizione di avere aree per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi in ingresso destinati ad essere avviati a recupero diverse da quelle per lo stoccaggio dei rifiuti selezionati in uscita pronti per essere avviati recupero;
- prescrizione dell'utilizzo unico delle aree di stoccaggio dei rifiuti e prescrizione di dare comunicazione nei casi di modifica della destinazione d'uso;
- la prescrizione di computare i rifiuti prodotti dal trattamento ai fini del rispetto della potenzialità giornaliera ed annua autorizzata per le operazioni R13 e D15;

- la prescrizione di stoccare in aree efficacemente coperte i rifiuti pericolosi seppur imballati in contenitori a tenuta perfetta ed i rifiuti non pericolosi in cumuli;
- la prescrizione dell'utilizzo di reagenti in quantità superiori al 5% m/m (fino al 30%);
- prescrizione per lo stoccaggio dei rifiuti assimilabili ad una o più delle categorie delle sostanze pericolose indicate dalla direttiva Seveso III in aree appositamente dedicate;
- imposizione di limiti arbitrari, oltre quelli già definiti dalle quantità limite per stabilimenti di soglia inferiore, su rifiuti assimilabili ad una o più delle categorie delle sostanze pericolose indicate dalla direttiva Seveso III.

L'azienda, in base a quanto emerso, intende impegnarsi per migliorare ulteriormente le modalità di gestione dell'attività e perseguire l'ottimale gestione dei rifiuti in sicurezza nel rispetto dell'ambiente e della salute delle persone.

La Ge.Ko S.r.l. intende migliorare la gestione dell'installazione implementando ulteriormente l'applicazione della BAT nei diversi trattamenti chimico/fisici e applicando rigorosamente l'ordine di priorità di ciò che costituisce la migliore opzione ambientale e tutti gli altri principi dettati dalla normativa sulla gestione dei rifiuti. I principi fondamentali nella gestione dei rifiuti prevedono la riduzione della produzione dei rifiuti (art. 180 del D. Lgs. 152/06), la sostenibilità, l'efficacia, l'efficienza, l'economicità, la trasparenza e la fattibilità tecnica ed economica, il principio "chi inquina paga" ed il rispetto del principio di concorrenza come già indicato nei punti precedenti (art. 180 del D. Lgs. 152/06).

Quest'ultimo principio sembra non essere tenuto in debito conto in alcune proposte di prescrizioni poiché il loro recepimento impedirebbe di fatto all'azienda di lavorare con modalità utilizzate in altri impianti che operano nello stesso settore nel territorio nazionale.

***In considerazione, infine, della complessità delle attività svolte nell'insediamento produttivo della GE.KO S.r.l. oggetto del riesame in corso, complessità come peraltro dimostrata dalle numerose CdS svolte, si chiede cortesemente di effettuare quella prevista per il prossimo 17 c.m. in "presenza" al fine di esaminare contestualmente e simultaneamente la documentazione prodotta in un'ottica di snellimento della procedura in corso.***

Distinti saluti.