

REGIONE LAZIO

COMUNE DI CISTERNA DI LATINA

**Richiesta di variante sostanziale all'A.I.A
determinazione n°G08251 del 09.06.2016
ai sensi dell'art.29-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.**

DITTA:

Il Legale Rappresentante:



Sede legale:

Via Grotte di Nottola n. 2/4/6
04012 Cisterna di Latina (LT)

Sede stabilimento:

Via Grotte di Nottola n. 2/4/6
04012 Cisterna di Latina (LT)

Scheda C6

RELAZIONE TECNICA DEL PROCESSO PRODUTTIVO DA AUTORIZZARE

Il Tecnico:

29/11/2016

Sommario

1. INTRODUZIONE.....	2
2. CARATTERISTICHE DELLA LINEA DI MISCELAZIONE ADOTTATA.....	5
3. OBIETTIVI DELLA MISCELAZIONE IN DEROGA E MIGLIORAMENTI NELLA SICUREZZA DEL PROCESSO COMPLESSIVO DI SMALTIMENTO O RECUPERO	6
4. ATTREZZATURE E IMPIANTO.....	7
5. EMISSIONI IN ATMOSFERA	7
6. MISCELAZIONE D13/R12 IN DEROGA E ALL'ART.187 DEL D. LGS 152/06 E S.M.I.: CRITERI GENERALI	8
6.1. Prova Pilota.....	10
6.2. Tracciabilità dei rifiuti	10
6.3. Ulteriori disposizioni relative alla miscelazione:.....	11
7. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	11
8. ALLEGATI.....	12

1. INTRODUZIONE

Refecta SRL ha ottenuto in data 9 giugno 2014 l'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi dalla medesima società gestito in via Grotte di Nottola, 2/4/6 – Cisterna di Latina (LT).

Con la presente relazione, REFECTA intende descrivere la modifica all'AIA vigente che intende realizzare nel citato stabilimento nell'ottica del miglioramento continuo tipica del regime AIA.

In particolare, REFECTA intende procedere con l'effettuazione dell'attività di miscelazione in deroga all'art. 187 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. per alcuni dei CER già autorizzati in AIA ed a quantitativi di rifiuto gestito dell'impianto del tutto invariati, in modo da consentire il recupero energetico e/o la termodistruzione di rifiuti pericolosi e non pericolosi e/o di rifiuti non pericolosi con rifiuti pericolosi che non presentano le stesse caratteristiche di pericolosità, miscelati tra loro come descritto nella presente relazione.

Resta invece chiaro che:

- ai sensi dell'art. 187 comma 3 bis del D.Lgs 152/06 oggi in vigore, la miscelazione tra più tipologie di rifiuti non pericolosi e tra più tipologie di rifiuti pericolosi aventi le medesime caratteristiche di pericolosità NON sono sottoposte ad autorizzazione;
- ai sensi Inoltre, dell'art. 216-bis del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., la miscelazione in deroga degli oli usati NON sono sottoposte ad autorizzazione.

L'esigenza di REFECTA di procedere alla sopradetta miscelazione deriva dalla necessità di unificare i rifiuti pericolosi e/o non pericolosi in un'unica matrice, che viene in seguito avviata ad impianti terzi nei quali viene eseguito lo smaltimento/recupero con modalità e precauzioni atte a trattare un rifiuto pericoloso o non pericoloso a seconda delle caratteristiche del codice trattato, consentendo così l'ottimizzazione dei flussi di rifiuto in uscita dall'impianto ed anche la migliore realizzazione di quello che l'ordinamento comunitario e nazionale definisce (per le attività di gestione rifiuti) come il *“superiore e fondamentale obiettivo della prevenzione e della riduzione delle ripercussioni negative sull'ambiente e sulla salute umana”* dell'attività stessa (vedi anche Corte di Giustizia Europea, sezione VI, 15 ottobre 2014, causa C-323/13).

La miscelazione di seguito descritta consentirà infatti tra le altre cose anche:

- a) di avviare il materiale in uscita al recupero energetico e termodistruzione riducendo ulteriormente l'avvio in discarica.

Tale finalità è in linea sia con quanto indicato anche dalla Circolare del Ministero dell'Ambiente del 6 agosto 2013 che sollecitava le regioni anche ad adottare le ulteriori iniziative necessarie al fine di rispettare le indicazioni comunitarie in tal senso, sia come disposto dall'art. 35 del d.l.n. 133/2014 convertito in legge n. 164/2014 laddove scrive (riferendosi agli impianti di incenerimento) che *“costituiscono infrastrutture strategiche a livello nazionale”* perché *“attuano un sistema integrato e moderno di gestione rifiuti (...)”* e *“limitano il conferimento di rifiuti in discarica”*. Tale indirizzo

comunitario e nazionale, sebbene in questi documenti riferito ai rifiuti urbani ed assimilabili, evidenzia chiaramente la considerazione positiva che (sia a livello comunitario che nazionale) viene attribuita agli impianti che effettuano il recupero energetico e/o termodistruzione e risulta dunque applicabile anche ai rifiuti speciali;

- b) di ottimizzare i carichi e dunque i trasporti su gomma attualmente necessari a garantire la corretta gestione dell'impianto REFECTA , con conseguente diminuzione dell'impatto ambientale conseguente all'utilizzo di automezzi gommati (es. riduzione delle emissioni e maggiore sicurezza dell'impianto e degli autisti) e alla prevenzione ulteriore del rischio esistente *in re ipsa* nel trasporto di rifiuti (es. sinistro stradale).

Secondo quanto previsto dal comma 2 del suddetto articolo la miscelazione in deroga può essere autorizzata a condizione che:

- a) siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;
- b) l'operazione di miscelazione sia effettuata da un ente o da un'impresa che ha ottenuto un'autorizzazione;
- c) l'operazione di miscelazione sia conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articolo 183, comma 1, lettera nn) e che, con riferimento al settore della gestione dei rifiuti, impianto autorizzato AIA, si concretizzano nel documento BREF di settore attualmente in vigore (08/2006) e sostanzialmente confermate per la parte che qui interessa dalla bozza di revisione non ancora resa definitiva (12/2015).¹

I requisiti richiesti risultano ottemperati dalla Refecta in quanto:

- a) l'operazione di miscelazione verrà condotta seguendo delle procedure operative ben definite (si vedano i capitoli successivi) e sarà effettuata in ambienti confinati all'interno di un capannone chiuso dotato di idoneo impianto di aspirazione già autorizzato. La pavimentazione del capannone è impermeabilizzata e già dotata di un sistema di fognatura separato per la raccolta delle acque derivanti da colamenti e lavaggi delle pavimentazioni (per i dettagli si rimanda alla scheda tecnica C6 del 14.09.2011). Tale attività non determinerà quindi rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, la flora e la fauna.

Sempre per le ragioni di cui sopra, non si genereranno inconvenienti da rumori o odori.

Il personale opererà all'interno di capannone mediante l'ausilio di DPI specifici (maschere, cuffie antirumore, ecc..) e sarà adeguatamente formato al loro corretto uso e sui rischi della manipolazione dei rifiuti da trattare.

¹ Vedi BREF per il settore Waste Treatmente pubblicato sul sito del The EU IPPC Bureau (eippcb.jtc.ec.europa.eu/reference/).

- b) La società Refecta è autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale determinazione della Regione Lazio n. G08251 del 9 giugno 2014. L'azienda comunica con la presente relazione la modifica consistente nella miscelazione in deroga tra rifiuti pericolosi e/o non pericolosi e/o con rifiuti aventi diverse caratteristiche di pericolosità per tutti i CER elencati nell'allegato 1 – “Gruppo di Miscelazione” allegati e, comunque, già autorizzati e censiti (senza miscelazione) nell'AIA vigente.
- c) L'operazione di miscelazione, come meglio specificato nella presente relazione, avverrà conformemente alle migliori tecnologie disponibili di cui all'art. 183, comma 1 lettera nn) e che, con riferimento al settore della gestione dei rifiuti, impianto autorizzato AIA, si concretizzano nel documento BREF di settore attualmente vigente (08/2006).
- d) La miscelazione non viene effettuata per facilitare l'accettazione dei rifiuti all'impianto di destino finale né per rispettare normative meno severe, ma per ottimizzare la gestione del materiale trattato e/o per garantire una carica omogenea stabile dello stesso e/o per valorizzare il materiale stesso destinandolo al recupero energetico o alla termodistruzione con conseguente prevenzione e riduzione dell'impatto della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente (cfr. BREF comunitario vigente “*Reference document for waste treatment*”, punto 2.1.5 “*Combinazione e miscelazione*”- “*Blending and mixing*”).
- e) La miscelazione ivi descritta assicura (come prescritto dal BREF vigente) le richieste degli impianti finali di destino, fornendo una miscela di rifiuti di qualità SUPERIORE (pezzatura, potere calorifico, sostanze pericolose), rispetto a quello che si potrebbe assicurare senza il ricorso alla miscelazione stessa, al fine di avere un'elevata produzione di energia termica, bassi residui di combustione e basso impatto ambientale nelle emissioni in atmosfera.

Precisiamo che, per identificare i CER componenti il gruppo di miscelazione ivi allegato, la REFECTA ha preso in considerazione i CER già autorizzati e trattati dall'impianto, individuando (in base ai clienti conferitori e/o al ciclo produttivo di riferimento) i materiali che avessero le caratteristiche qualitative compatibili con la destinazione finale e che, miscelati, consentissero (ovviando alla natura eterogenea dei rifiuti) l'ottimizzazione dei carichi anche al fine di garantire una carica omogenea e stabile ai rifiuti che saranno poi trattati dall'impianto di destino finale (cfr. BREF comunitari vigenti “*Reference document for waste treatment*”, punto 2.1.5 “*Combinazione e miscelazione*”- “*Blending and mixing*”).

Tale identificazione è stata confermata dalle verifiche effettuate sulle omologhe dei rifiuti in ingresso all'impianto REFECTA degli ultimi 3 anni, anche in considerazione del fatto che molti dei rifiuti presenti nel gruppo di miscelazione allegato derivano da conferitori costanti da circa 10 anni.

2. CARATTERISTICHE DELLA LINEA DI MISCELAZIONE ADOTTATA

In funzione degli attuali flussi e dei possibili sviluppi si ritiene di dover procedere, attualmente, con la seguente linea di miscelazione:

- Codici cer che potranno comporre la miscela: individuati nell'Allegato 1 – “Gruppo di miscelazione”. I rifiuti da miscelare dovranno appartenere al gruppo di miscelazione.
- Classi di pericolo dei rifiuti che andranno potenzialmente a comporre la miscela: HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14. Le caratteristiche di pericolosità che si potranno miscelare in deroga all'art.187 sono quelle indicate nel reg. UE 2014/1357.

La miscelazione potrà avvenire, in condizioni di sicurezza, tra sostanze e materiali aventi stato fisico solido-fangoso e analoghe caratteristiche chimico-fisiche. Tutte le caratteristiche di pericolo di tutti i rifiuti componenti la miscela dovranno essere compatibili con l'impianto di destinazione finale. Non sarà possibile rendere idoneo un rifiuto al destino finale per semplice diluizione dello stesso con altri rifiuti.

- Operazione effettuata: R12/D13 dell'allegato C del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., come già autorizzata nell'AIA vigente e dettagliata nella “Nuova relazione tecnica dei processi produttivi dell'impianto da autorizzare” datata 31 agosto 2011 ed approvata con l'AIA in essere. In particolare, si rinvia al paragrafo 5.1 a pagina 22 e seguenti.

Le operazioni di miscelazione saranno iscritte sul registro di carico e scarico, facendo riferimento alla conseguente operazione di scarico (dallo stoccaggio D15 o dal ricondizionamento D14 per l'operazione di miscelazione D13, dalla messa in riserva R13 per l'operazione di miscelazione R12).

- Destinazione finale: termodistruzione/recupero energetico (operazioni D10/R1 dell'allegato C del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.), entrambe destinazioni consentite dalla normativa e dall'AIA vigente dopo le operazioni di trattamento R12/D13;
- codice CER in uscita:
 - 19 02 03 miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
 - 19 02 04* miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso
 - 191211* altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose
 - 19 12 12 altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211

La denominazione della miscela sarà quella del gruppo di miscelazione, oltre eventuali indicazioni che il Tecnico Responsabile riterrà opportuno indicare. La miscela conterrà tutte le caratteristiche di pericolo dei rifiuti che la compongono, con la sola esclusione della caratteristica HP4 in caso di presenza della caratteristica HP8 (le due caratteristiche non sono compatibili come da reg. UE 2014/1357). Miscele contenenti almeno un rifiuto pericoloso saranno classificate come pericolose.

Ogni singola partita di rifiuti derivante dalla miscelazione sarà caratterizzata e tale caratterizzazione comprenderà, ove necessario, anche le specifiche analisi prima dell'avvio al relativo impianto di smaltimento o recupero.

Per il conferimento dei rifiuti negli impianti saranno seguite le procedure da essi stabilite, nonché quanto previsto dalla normativa vigente. Resta fermo in ogni caso che, come indicato dal BREF comunitario di settore vigente, la miscelazione viene applicata solo quando la qualità e i valori analitici degli ingressi di rifiuti sono inferiori o uguali ai valori di accettazione nell'impianto di trattamento di destino finale.

3. OBIETTIVI DELLA MISCELAZIONE IN DEROGA E MIGLIORAMENTI NELLA SICUREZZA DEL PROCESSO COMPLESSIVO DI SMALTIMENTO O RECUPERO

Gli obiettivi principali che si vogliono raggiungere con la miscelazione sono

- ottimizzare i trasporti verso gli impianti di termodistruzione o recupero energetico ottimizzando i carichi, anche dal punto di vista qualitativo, ed ottemperando alle richieste degli impianti finali, anche in linea con l'attuale indirizzo comunitario e nazionale che individua l'incenerimento ed il recupero energetico come destinazioni virtuose del processo di gestione del rifiuto;
- ridurre i tempi di stoccaggio dei rifiuti all'interno dello stabilimento, con ciò confermando l'assenza di ripercussioni negative sull'ambiente derivanti dalla gestione dell'impianto REFECTA;
- eliminare il conferimento presso impianti di trattamento garantendo così una tracciabilità immediata dall'avvenuto smaltimento.

Tali esigenze nascono dal fatto che presso l'impianto Refecta vengono conferiti rifiuti in piccole quantità (es. rifiuti da microraccolta) o in carichi non completi, ma tra loro compatibili, che possono essere conferiti nel medesimo impianto di destinazione finale.

a) Attualmente, quota parte di questi rifiuti, inseriti nel gruppo di miscelazione presente nell'allegato 1, vengono stoccati presso la REFECTA per poi essere inviati ad impianti terzi (autorizzati all'operazione di miscelazione in deroga) dove vengono miscelati e successivamente destinati ad impianti di termodistruzione o recupero energetico.

b) Un'altra quota parte dei rifiuti presenti nel gruppo di miscelazione è invece rappresentato dai rifiuti prodotti dall'impianto REFECTA anche a seguito delle attività di trattamento già autorizzate. Questi rifiuti, sebbene compatibili con gli impianti di destinazione finale suddetti (termodistruzione e/o recupero energetico), vengono attualmente inviati in discarica o ad impianti terzi dove vengono miscelati e successivamente destinati ad impianti di termodistruzione o recupero energetico.

Come già evidenziato, mediante la miscelazione ivi comunicata, REFECTA sarebbe in grado di snellire ulteriormente il ciclo del rifiuto, evitando il passaggio da un secondo impianto di trattamento prima dell'arrivo del materiale al recupero energetico e/o alla termodistruzione.

Miscelando i rifiuti compatibili tra loro (non in grado di reagire) e compatibili con la destinazione finale, si ottimizzerebbero, dunque, i carichi e diminuirebbe il trasporto su strada con conseguente diminuzione dell'impatto ambientale generato dall'uso di automezzi gommati (riduzione delle emissioni e maggiore sicurezza dell'impianto e degli autisti, nonché diminuzione del rischio *in re ipsa* nel trasporto di rifiuti e garantita ulteriormente la tracciabilità).

Tale attività, inoltre, permetterà di migliorare la sicurezza del processo complessivo di recupero o di smaltimento in quanto:

- il rifiuto potrà essere gestito in partite omogenee più grandi, con un maggior controllo dei sistemi di imballaggio e protezione del rifiuto;
- i rifiuti saranno sottoposti a controlli accurati necessari ad effettuare la miscelazione;
- l'ottimizzazione dei carichi aumenterà la sicurezza ambientale in termini di emissioni in atmosfera.

In accordo con la gerarchia comunitaria di gestione dei rifiuti sarà sempre data priorità al recupero di materia: la miscelazione non pregiudicherà la possibilità di recupero di frazioni di rifiuti per le quali sono già esistenti e comprovati idonei metodi di recupero di materia (metalli, carta, vetro, legno, ecc.).

La miscelazione agevolerà inoltre l'avvio al recupero energetico.

4. ATTREZZATURE E IMPIANTO

L'attività di miscelazione ivi descritta NON varia quantità e qualità dei rifiuti trattati nell'impianto come da autorizzazione AIA vigente.

L'attività di miscelazione in deroga verrà svolta nell'area dello stabilimento identificata come A1 così come indicato nella scheda C11 del 02/08/2016).

Le operazioni R12 e D13 possono prevedere attività preliminari precedenti al recupero o allo smaltimento, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la vagliatura, l'adeguamento volumetrico, la triturazione.

Le macchine che potranno essere utilizzate per le operazioni di miscelazione saranno le seguenti: muletto, pala gommata, caricatore semovente (ragno), mescolatore a coclea, automezzi per movimentazione container.

La miscelazione dovrà essere effettuata utilizzando unicamente mezzi meccanici.

5. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le operazioni di miscelazione in deroga verranno effettuate internamente al fabbricato 2, area A1 in cui attualmente è già presente un impianto di abbattimento composto da filtro a tessuto e adsorbimento a carboni

attivi per un'emissione dovuta alla fase di triturazione di rifiuti pericolosi e non pericolosi. L'aria derivante dalla ventilazione delle aree poste in depressione verrà quindi captata e recapitata nell'impianto di abbattimento esistente, e successivamente emessa in atmosfera.

In detta area è presente un ulteriore punto di emissione dovuto allo scarico del motore a gasolio del trituratore di rifiuti. Tale punto resterà attivo in quanto verrà utilizzato il trituratore già esistente.

La nuova attività non modificherà in modo qualitativo e quantitativo le emissioni esistenti e già autorizzate in AIA vigente, né comporterà le modifiche ai valori limite di emissione già imposti ed al piano di monitoraggio e controllo già approvato.

Per i dettagli si rimanda al capitolo 9 della scheda C6 del 14.09.2011.

6. MISCELAZIONE D13/R12 IN DEROGA E ALL'ART.187 DEL D. LGS 152/06 E S.M.I.: CRITERI GENERALI

Il sistema aziendale integrato di gestione della qualità ambiente e sicurezza della società include procedure specifiche per:

- Omologa del rifiuto
- Ingresso e uscita rifiuti dall'impianto
- Trattamento rifiuto

Tutti i rifiuti pericolosi, sia solidi che liquidi, prima di essere conferiti presso lo stabilimento devono prioritariamente essere stati omologati dalla Refecta.

La fase di omologa consiste nel caratterizzare globalmente il rifiuto da un punto di vista analitico e merceologico, nel conoscere il ciclo produttivo che lo ha generato e nel definire quello che sarà il percorso che il rifiuto dovrà seguire una volta conferito nello stabilimento.

Durante questa fase il rifiuto viene valutato in base alla sua origine provenienza, al ciclo produttivo che lo ha generato, alla sua eventuale analisi chimica, dall'eventuale analisi delle schede di sicurezza-tecniche delle materie prime coinvolte nel processo di produzione del rifiuto ed a eventuali prove di laboratorio su una campionatura rappresentativa del rifiuto.

Valutata la richiesta d'omologa del cliente/produttore del rifiuto si deciderà quale documentazione acquisire/richiedere. Successivamente sulla base di quanto richiesto verrà effettuata un'ipotesi di trattamento con l'indicazione del destino finale.

In fase di omologa, per stabilire se un determinato rifiuto possa o meno essere sottoposto a miscelazione, il primo criterio che verrà seguito sarà quello della verifica della compatibilità chimica tra diversi gruppi di sostanze.

Il Tecnico Responsabile definirà la miscelazione di quel particolare rifiuto con altri rifiuti altrettanto ben definiti ed individuati.

Al fine di verificare l'insorgenza di reazioni indesiderate durante la miscelazione si condurranno delle prove su piccola scala (prova pilota). Sarà possibile miscelare rifiuti la cui prova pilota di compatibilità non ha evidenziato sviluppo di reazioni con sviluppo di calore, gas. Particolare precauzione dovrà essere prestata con rifiuti con la caratteristica di pericolo HP8 per il possibile sviluppo di reazioni acido/base esotermiche (reazioni per altro evidenziabili in fase di prova pilota).

Le operazioni di miscelazione saranno effettuate sotto la responsabilità del Tecnico Responsabile dell'impianto. Verrà inoltre nominato un preposto responsabile della lavorazione.

I punti chiave del processo di miscelazione si possono così riassumere:

- 1) Procedura di omologazione del rifiuto con verifica tecnica/economica dell'idoneità del rifiuto al trattamento:
 - a. Verifica documentale del scheda di caratterizzazione del rifiuto ed eventuale certificato analitico del rifiuto (obbligatorio per tutti i codici a specchio non pericolosi)
 - b. Eventuali prove effettuate dal laboratorio interno/esterno su campionatura rappresentativa del rifiuto.
- 2) Definizione degli eventuali controlli da effettuare, mediante laboratorio interno/esterno, sui carichi in ingresso con l'eventuale frequenza.
- 3) Definizione degli eventuali pretrattamenti da effettuare sul rifiuto in ingresso².
- 4) Definizione della miscela di rifiuti aventi caratteristiche chimico fisiche simili da inviare a miscelazione:
 - a. Prove di miscelazione effettuate dal laboratorio interno/esterno, al fine di verificare l'insorgenza di reazioni indesiderate/incontrollate con conseguenti rischi per la sicurezza e l'ambiente (prova pilota).
 - b. Definizione dei parametri critici da monitorare durante la fase di miscelazione.
 - c. Definizioni di eventuali precauzioni da adottare durante la fase di miscelazione.
- 5) Definizione della ricetta/istruzioni di lavoro:
 - a. Definizione dell'ordine di aggiunta mediante prove effettuate dal laboratorio interno/esterno
 - b. Definizione del tempo di attesa dalla prova pilota prima di procedere alla miscelazione su grande scala (generalmente 24 ore) al fine monitorare eventuali reazioni latenti all'interno della miscela di rifiuti.
 - c. Individuazione dei parametri critici da monitorare durante le fasi di miscelazione e di monitoraggio
 - d. Individuazione dei parametri analitici critici da monitorare tenendo conto dei rifiuti in ingresso e dell'impianto finale.
- 6) Verifica analitica finale:

²A titolo di esempio e non esaustivo si può elencare: vagliatura per l'eliminazione dei solidi grossolani, lavaggio per l'eliminazione delle frazioni idrosolubili da inviare all'impianto di depurazione interno, l'omogeneizzazione/miscelazione.

- a. Verifica del laboratorio interno/esterno dell'esito della lavorazione, e in particolare dei parametri critici di cui al punto 5c.
- b. Verifica della rispondenza dei parametri critici a quelli attesi, e la rispondenza ai parametri di ingresso dell'impianto finale.

6.1. Prova Pilota

Lo scopo della prova pilota è quello di simulare su piccola scala (indicativamente da 1 kg a 1000 kg) la prova di trattamento del rifiuto/miscela di rifiuti al fine di:

- a) Stabilire quali rifiuti trattare
- b) Verificare l'insorgenza di reazioni indesiderate/incontrollate con conseguenti rischi per la sicurezza e l'ambiente
- c) Stabilire l'ordine di aggiunta dei componenti della miscela di rifiuti
- d) Stabilire i tempi di maturazione/reazione (in genere 24 ore o se necessario più di 24 ore)
- e) Stabilire quali parametri controllare durante le fasi di miscelazione (es temperatura)
- f) Stabilire quali parametri analitici controllare dopo il trattamento
- g) Stabilire la ricetta di trattamento finale da effettuare su grande scala

La prova pilota è uno step fondamentale e critico del processo di trattamento e deve essere condotta sotto la supervisione del Tecnico Responsabile.

Al fine di effettuare le prove pilota di miscelazione la società si doterà di un laboratorio idoneo alla verifica dell'insorgenza di reazioni indesiderate/incontrollate. In caso la società deciderà di utilizzare laboratori esterni questi saranno accreditati UNI CEI EN ISO/IEC o equivalenti.

6.2. Tracciabilità dei rifiuti

Per assicurare la costante tracciabilità dei rifiuti, ai fini della loro corretta gestione, della tutela dell'ambiente e della salute pubblica, nonché della salvaguardia della sicurezza dei lavoratori, è prevista l'adozione dei seguenti strumenti:

- PQAS 7.5-2.04 "Procedura attività di miscelazione in deroga"
- Modulo MQAS 7.5 - 2.11 "Prova pilota";
- Modulo MQAS 7.5 - 2.12 "Istruzioni di lavoro";
- Modulo MQAS 7.5 - 2.13 "Report lavorazione"

Ciascun modulo, numerato e datato progressivamente, sarà tenuto a disposizione delle autorità di controllo per almeno cinque anni.

Ai fini di un maggior dettaglio si rimanda alle procedure e moduli suddetti allegati alla presente relazione.

Al formulario/scheda sistri in uscita della miscela si dovrà allegare il report di lavorazione e sul campo annotazione del formulario/scheda sistri si dovrà scrivere "Report di lavorazione allegato".

Nello spazio annotazioni del registro di cui all'art. 190 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. sarà riportato il riferimento Report di lavorazione.

6.3. Ulteriori disposizioni relative alla miscelazione:

- a) non sarà possibile la miscelazione di rifiuti contenenti amianto ma è ammesso il loro raggruppamento senza operare sconfezionamento e/o disimballaggio;
- b) non sarà possibile la miscelazione di rifiuti radioattivi;
- c) non sarà possibile la miscelazione fra rifiuti con caratteristiche HP4 in caso di presenza della caratteristica HP8 (le due caratteristiche non sono compatibili come da reg. UE 2014/1357);
- d) non sarà possibile miscelare rifiuti con caratteristica di pericolo HP2 con rifiuti con caratteristica HP3 e/o rifiuti di natura organica e combustibili
- e) anche in considerazione del fatto che il D.Lgs. n. 788/08 prevede, per favorirne il successivo recupero, lo stoccaggio separato delle diverse tipologie di batterie (al piombo, al nichel-cadmio...), tali tipologie non possono essere tra loro miscelate ma solo fatte oggetto di raggruppamento;
- f) i rifiuti contaminati da inquinanti organici persistenti (POPs) che presentano una o più sostanze in concentrazione superiore a quella indicata dall'All. IV al reg. CE/2004/850 e s.m.i. non possono essere miscelati con altri rifiuti;
- g) per qualsiasi ulteriore dettaglio sul processo e sull'impianto REFECTA si rinvia alla "*Nuova relazione tecnica dei processi produttivi dell'impianto da autorizzare*" datata 31 agosto 2011 già agli atti in quanto valutata nelle sedi regionali competenti ed approvata con l'AIA in essere.

7. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo non subirà modifiche rispetto a quanto già approvato ed autorizzato con l'AIA vigente.

8. ALLEGATI

Allegato 1 – Gruppo di miscelazione

PQAS 7.5 – 2.04 “Procedura attività di miscelazione in deroga e inertizzazione”

MQAS 7.5 - 2.11 “Prova pilota”

MQAS 7.5 – 2.12 “Istruzioni di lavoro”

MQAS 7.5 – 2.13 “Report lavorazione”

Scheda C11 del 02/08/2016 “Planimetria con aree di stoccaggio, deposito temporaneo e trattamento materie e rifiuti”

REGIONE LAZIO

COMUNE DI CISTERNA DI LATINA

**Richiesta di variante sostanziale all'A.I.A
determinazione n°G08251 del 09.06.2016
ai sensi dell'art.29-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.**

DITTA:

Il Legale Rappresentante:



Sede legale:

Via Grotte di Nottola n. 2/4/6
04012 Cisterna di Latina (LT)

Sede stabilimento:

Via Grotte di Nottola n. 2/4/6
04012 Cisterna di Latina (LT)

Allegati 1

GRUPPO DI MISCELAZIONE

I Tecnici:

29/11/2016

GRUPPO MISCELAZIONE		
<p>Gruppo Miscelazione: Rifiuti pericolosi e non pericolosi di natura organica. Finalità del trattamento di inertizzazione e miscelazione: Scopo inoltre del trattamento è omogenizzare i rifiuti aventi proprietà chimico simili al fine di migliorare la resa del processo, diminuire i tempi di stoccaggio e il numero di trasporti aumentando la quantità conferibile, diminuendo i rischi per la sicurezza e per l'ambiente. Stato fisico dei rifiuti in ingresso al trattamento: 1-solido polverulento 2-solido non polverulento 3-fangoso palabile Impianto: Triturazione - Miscelazione. Sistema di travaso in unità di carico più grandi. Stato fisico in uscita dal trattamento: 2-solido non polverulento 3-fangoso palabile Codice CER in uscita dal trattamento: - 19 02 03 miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi - 19 02 04* miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso - 191211* altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose - 19 12 12 altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211 Destinazione Finale: impianto di recupero energetico o termodistruzione (R1-D10)</p>		
CER ammessi al Trattamento	CLASSI DI PERICOLO	
020108*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose	HP3 -HP4 -HP5-HP6-HP10-HP11- HP13-HP14
030104*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	HP3 -HP4 -HP5-HP8-HP14
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	
030201*	Prodotti per i trattamenti conservativi del legno, contenenti composti organici non alogenati	HP3 -HP4 -HP5-HP6-HP8-HP14
030203*	prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organometallici	HP3 -HP4 -HP5-HP6-HP8-HP14
040214*	Rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenti solventi organici	HP3 -HP4 -HP5-HP6-HP8-HP14
040216*	Tinture e pigmenti contenenti sostanze pericolose	HP3 -HP4 -HP5-HP6-HP8-HP14
040219*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	HP4 -HP5-HP8-HP14
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	
050103*	morchie da fondi di serbatoi	HP4 -HP5-HP6-HP7-HP8-HP10-HP14
050105*	Perdite di olio	HP4 -HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
050106*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	HP4 -HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
050108*	altri catrami	HP4 -HP5-HP6- HP8-HP14
050109*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti	HP4 -HP5-HP8-HP14

	sostanze pericolose	
050117	Bitume	
050603*	altri catrami	HP4 -HP5-HP6-HP8-HP14
050701*	rifiuti contenenti mercurio	HP5-HP6-HP10-HP11-HP14
060702*	Carbone attivato dalla produzione di cloro	HP3-HP4-HP5-HP6-HP14
061301*	Prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno e altri biocidi inorganici	HP3-HP4-HP5-HP6-HP14
061302*	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	HP4-HP5-HP7-HP8-HP14
070208*	Altri fondi e residui di reazione	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
070210*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
070216*	Rifiuti contenenti silicone pericoloso	HP5-HP6-HP14
070310*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
070410*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
070413*	Rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
070508*	Altri fondi e residui di reazione	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP10-HP11-HP14
070510*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	HP3-HP4-HP5-HP6-HP8-HP10- HP14
070513*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP10-HP11- HP13-HP14
070514	Rifiuti solidi diversi da quelli di cui alla voce 070513	
070608*	Altri fondi e residui di reazione	HP3-HP4-HP5-HP6-HP8-HP10- HP14
070610*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	HP4-HP5-HP8-HP14
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	HP4-HP5-HP6-HP7-HP14
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP13-HP14
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	
080113*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP10-HP14
080114	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	
080115*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5- HP14
080116	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP14
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17	

080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP14
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	
080121*	residui di pittura o di sverniciatori	HP3-HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
080201	polveri di scarti di rivestimenti	
080307	fanghi acquosi contenenti inchiostro	
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP14
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	
080314*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP8-HP14
080315	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP14
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	
080409*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP14
080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	
080411*	Fanghi di adesivi e sigillanti contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP14
080412	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11	
080413*	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
080414	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	
090107	Carta e pellicole per fotografia contenente argento o composti dell'argento	
090108	Carta e pellicole per fotografia non contenenti argento e composti dell'argento	
100104*	ceneri leggere di olio combustibile e polveri di caldaia	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
100119	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18	
101109*	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
101110	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico, diversi da quelle di cui alla voce 10 11 09	
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
110114	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13	
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	
120112*	cere e grassi esauriti	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
120114*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
120115	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	
120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	

120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli	HP4-HP5-HP6-HP7-HP14
120120*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP14
120121	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	
120302*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
140605*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	HP3-HP4-HP5-HP14
150105	Imballaggi in materiali compositi	
150106	Scarti di imballaggi in materiali misti	
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP10-HP11-HP13-HP14
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti	HP3-HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP10-HP11-HP13-HP14
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	
160103	Pneumatici fuori uso	
160107*	filtri dell'olio	HP4-HP5-HP7-HP14
160108*	componenti contenenti mercurio	HP4-HP5-HP13-HP14
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	
160119	plastica	
160121*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP10-HP14
160215*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP10-HP11-HP14
160306	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP10-HP11-HP14
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP11-HP14
160508*	Sostanze chimiche organiche di scarto, contenenti o costituite da sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP11-HP14
160708*	rifiuti contenenti oli	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP14
160709*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP8-HP10-HP13-HP14
160802*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
160803	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP8-HP10-HP13-HP14

170204*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP14
170301*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	HP4-HP5-HP7-HP14
170302	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	
170303*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame	HP4-HP5-HP7-HP8-HP14
170409*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	HP4-HP5-HP7-HP8-HP14
170410*	Cavi impregnati di olio, di catrame, di carbone o di altre sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
170503*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	HP4-HP5-HP7-HP14
170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	
170801*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP14
170901*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti mercurio	HP4-HP5-HP6-HP7-HP14
170902*	Rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti PCB (es. sigillanti contenenti PCB, pavimentazioni a base di resina contenenti PCB, elementi stagni in vetro contenenti PCB, condensatori contenenti PCB)	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
170903*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	
180108*	medicinali citotossici e citostatici	HP5-HP6-HP7-HP10-HP11-HP14
180109	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 100108	
180110*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	HP5-HP6-HP14
180205*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
180206	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05	
180207*	Medicinali citotossici e citostatici	HP5-HP6-HP14
180208	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180207	
190107*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	HP4-HP5-HP8-HP14
190110*	carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento dei fumi	HP3-HP4-HP5-HP6-HP14
190117*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
190203	rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	
190204*	Rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
190205*	fanghi prodotti da trattamenti chimicofisici, contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimicofisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	
190209*	Rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-

		HP7-HP8-HP10-HP14
190210	Rifiuti combustibili diversi da quelli di cui alle voci 190208, 190209	
190211*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
190304*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati diversi da quelli di cui al punto 19 03 08	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
190305	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04	
190306*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, solidificati	HP4-HP5-HP6- HP8-HP14
190307	rifiuti solidificati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 06	
190801	Residui di vagliatura	
190806*	resine a scambio ionico saturate o esaurite	HP4-HP5- HP8-HP14
190808*	Rifiuti prodotti da sistemi a membrana contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6- HP8-HP14
190809	Miscele di oli e grassi prodotti dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	
190810*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/diverse da quelle di cui alla voce 190809	HP4-HP5- HP7-HP8-HP14
190811*	fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6--HP8-HP10-HP14
190813*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali	HP4-HP5-HP7-HP8-HP14
190904	carbone attivo esaurito	
190905	resine a scambio ionico saturate o esaurite	
191101*	filtri di argilla esauriti	HP4-HP5-HP7-HP8-HP14
191102*	catrami acidi	HP4-HP5-HP6-HP10-HP14
191104*	rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti mediante basi	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP14
191105*	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	HP4-HP5-HP8-HP14
191106	fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05	
191107*	rifiuti prodotti dalla depurazione di fumi	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
191204	Plastica e gomma	
191206*	Legno contenente sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	
191211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP14
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	
200117*	Prodotti fitochimici	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
200119*	pesticidi	HP4-HP5-HP6-HP8-HP10-HP14
200126*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125	HP3-HP4-HP5-HP6-HP14

200127*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	HP3-HP4-HP5-HP6-HP14
200128	Vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 200127	
200137*	Legno, contenente sostanze pericolose	HP4-HP5-HP6-HP7-HP14

REGIONE LAZIO

COMUNE DI CISTERNA DI LATINA

**Richiesta di variante sostanziale all'A.I.A
determinazione n°G08251 del 09.06.2016
ai sensi dell'art.29-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.**

DITTA:

Il Legale Rappresentante:



Sede legale:

Via Grotte di Nottola n. 2/4/6
04012 Cisterna di Latina (LT)

Sede stabilimento:

Via Grotte di Nottola n. 2/4/6
04012 Cisterna di Latina (LT)

PROCEDURA ATTIVITA' DI MISCELAZIONE IN DEROGA E MODULI ALLEGATI

I Tecnici:

29/11/2016

Refecta S.r.l.	Sistema di Gestione Qualità Ambiente e Sicurezza Istruzione Operativa PROCEDURA ATTIVITA' DI MISCELAZIONE IN DEROGA	PQAS 7.5 – 2.04 Rev. 0 del 19/07/2016 Pag. 1 di pag. 4
-----------------------	--	---

SOMMARIO

1. Scopo
2. Campo di applicazione
3. Riferimenti
4. Responsabilità
5. Modalità Operative
6. Allegati

Matrice di distribuzione	
Funzione	
<input type="checkbox"/> DA Refecta	<input type="checkbox"/> OI
<input type="checkbox"/> RL	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> TL	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> RQAS	<input type="checkbox"/>

Matrice di distribuzione esterna					
Revisione	Data	Consegnato a	Motivo	Evidenza della consegna	Firma RQA

Matrice di revisione				
Rev.	Data	Descrizione	Redatto	Approvato
0	19/07/2016	Prima emissione	C.Orlando	L. Camusi

Refecta S.r.l.	Sistema di Gestione Qualità Ambiente e Sicurezza Istruzione Operativa PROCEDURA ATTIVITA' DI MISCELAZIONE IN DEROGA	PQAS 7.5 – 2.04 Rev. 0 del 19/07/2016 Pag. 2 di pag. 4
-----------------------	--	---

1. Scopo

La presente procedura stabilisce le modalità operative per attuare i processi di miscelazione in deroga al comma 2 dell'art. 187 al D.lgs 152/2006 e s.m.i. dei rifiuti (operazione D13/R12)

2. Applicabilità

La presente procedura si applica ai alle attività che riguardano la miscelazione in deroga al comma 2 dell'art. 187 al D.lgs 152/2006 e s.m.i..

Tale procedura non si applica ai rifiuti, quali per esempio i contenitori vuoti contaminati, quando vengono fatte attività di raggruppamento e/o riconfezionamento (operazioni che non prevedono la miscelazione). Per tali attività si rimanda all'istruzione, approvata da Arpa Lazio, IQAS 7.5-2.12 - Gestione dei contenitori vuoti contaminati e dei rifiuti pericolosi.

3. Riferimenti

UNI EN ISO 14001	Sistemi di gestione ambientale: Requisiti e guida per l'uso
UNI ISO 14004	Sistemi di gestione ambientale: Linee guida generali su principi, sistemi e tecniche di supporto
Regolamento CE n°1221/2009	EMAS
PQAS 7.5-9.01	Erogazione dei servizi, controllo operativo
PQAS 8.5-9.01	Non conformità, azioni correttive e azioni preventive
IQAS 7.5-2.01	Omologa e accettazione dei rifiuti
IQAS 7.5-2.06	Rifiuti e materie prime seconde in uscita
IQAS 7.5-2.11	Caratterizzazione dei rifiuti
IQAS 7.5-2.12	Gestione dei contenitori vuoti contaminati e dei rifiuti pericolosi
Determinazione n. G08251 del 09.06.2014 e s.m.i.	Autorizzazione Integrata Ambientale

4. Responsabilità

Responsabile di	- Redige l'istruzione di lavoro
Laboratorio	- Valida il processo
Tecnico di Laboratorio	- Crea con il Responsabile di Laboratorio l'istruzione di lavoro
	- Effettua le prove di laboratorio pilota e sulla miscela finale

Refecta S.r.l.	Sistema di Gestione Qualità Ambiente e Sicurezza Istruzione Operativa PROCEDURA ATTIVITA' DI MISCELAZIONE IN DEROGA	PQAS 7.5 – 2.04 Rev. 0 del 19/07/2016 Pag. 3 di pag. 4
-----------------------	--	---

- OI - Effettua l'attività di gestione dei rifiuti attenendosi a quanto indicato dal Responsabile di Laboratorio nel modulo istruzione di lavoro
- GI - Fornisce, se necessario, i dati sul rifiuto in ingresso al Responsabile del Laboratorio

5. Modalità operative

5.1. Elaborazione delle istruzioni di lavoro di miscelazione/trattamento

Ciascun rifiuto in entrata è accompagnato dalla scheda di caratterizzazione, eventuale analisi chimica (obbligatoria per rifiuti non pericolosi con codice a specchio) ed eventuale campionatura rappresentativa.

La scelta dei rifiuti da miscelare è effettuata sulla base di utilizzare un gruppo di rifiuti che possono contenere tipologie di contaminanti tra loro differenti, ma compatibili. L'uso di materiali/rifiuti di natura differente ha lo scopo di creare e ricercare una sinergia di aggregazione (ad esempio ceneri, fanghi, morchie, liquidi). Ogni istruzione di lavoro è ideata, dal Responsabile di Laboratorio, sulla base delle informazioni disponibili dei rifiuti che si intende miscelare e/o trattare (esperienza pregressa, analisi del rifiuto, prove di laboratorio, ecc.).

I rifiuti destinati alla miscelazione/trattamento devono essere contenuti nel gruppo di miscelazione (di cui all'Allegato 1).

Una volta elaborata l'istruzione di lavoro, i componenti sono aggiunti in percentuale nell'ordine stabilito per una verifica su piccola scala, effettuata in laboratorio e/o nell'impianto pilota. Le prove su piccola scala sono effettuate dal Tecnico di Laboratorio.

La miscela ottenuta viene quindi analizzata per verificare l'insorgenza di reazioni pericolose latenti (sviluppo di gas/calore), mediante, ove previsto, test di cessione e/o analisi sul tal quale e/o analisi visiva (primo conferimento in impianto, settimanale a campione per i rifiuti già conferiti, controllo interno dei parametri critici per i rifiuti destinati a termodistruzione e/o impianti terzi)

I parametri controllati sono annotati sul MQAS 7.5 - 2.11 "Prova pilota" e scelti tra quelli considerati critici sulla base del tipo di rifiuto, sul tipo di lavorazione e sull'impianto di smaltimento finale.

A seguito di esito positivo della prova pilota il Responsabile di Laboratorio compila il modulo MQAS 7.5 – 2.12 "Istruzioni di lavoro" e le consegna all'Operatore Impianto che eseguirà la lavorazione su grande scala, attenendosi scrupolosamente a quanto indicato nel modulo. In caso di esito negativo della prova verrà elaborata una nuova istruzione. L'Operatore Impianto provvederà ad etichettare la miscela.

<p align="center">Refecta S.r.l.</p>	<p align="center">Sistema di Gestione Qualità Ambiente e Sicurezza Istruzione Operativa PROCEDURA ATTIVITA' DI MISCELAZIONE IN DEROGA</p>	<p align="center">PQAS 7.5 – 2.04 Rev. 0 del 19/07/2016 Pag. 4 di pag. 4</p>
---	--	---

Al termine della lavorazione e comunque dopo i tempi previsti l'Operatore Impianto consegna il modulo MQAS 7.5 – 2.12 “Istruzioni di lavoro”, firmato, al Responsabile di Laboratorio, annotando eventuali osservazioni. Il Responsabile di Laboratorio si recherà con il l'Operatore Impianto sul cumulo di rifiuti miscelato per eseguire, ove previsto, un campionamento ed effettuare nuove verifiche sul buon esito della miscelazione, ripetendo e annotando sul modulo MQAS 7.5 – 2.13 “Report lavorazione” le stesse determinazioni effettuate in occasione della prova pilota, eventualmente aggiungendo altri parametri se ritenuti opportuni. La validazione del Responsabile di Laboratorio determina il rilascio del lotto. In caso di buon esito della lavorazione il rifiuto verrà stoccato per il successivo invio nell'impianto di destinazione finale. Altrimenti in caso di esito negativo si provvederà nell'immediato a ritrattare il rifiuto, elaborando una nuova istruzione di lavoro sul rifiuto trattato e seguendo di nuovo dall'inizio le istruzioni riportate nel presente paragrafo.

6. Allegati

Allegato 1 “Gruppo di miscelazione”

MQAS 7.5 - 2.11 “Prova pilota”

MQAS 7.5 – 2.12 “Istruzioni di lavoro”

MQAS 7.5 – 2.13 “Report lavorazione”

Lavorazione n. _____ del _____ CER* _____ Gruppo di miscelazione _____

Operazione** _____ Impianto di Destinazione _____

Elenco rifiuti

Cer	HP	Produttore	FIR	Percentuale	Kg

Note***

Esiti analitici delle prove eseguite****

Data _____

Firma _____

*indicare il CER attribuito al rifiuto dopo il trattamento

**indicare l'operazione eseguita (Es. R12, D13)

***indicare l'eventuale ordine dei rifiuti, le precauzioni adottate/da adottare, le tempistiche da rispettare, ecc..
 indicare eventuali reazioni esotermiche, sviluppo di gas, ecc.

****indicare i parametri che sono stati controllati dopo e durante la prova e/o allegare rapporto di prova

Lavorazione n. _____ del _____ CER* _____ Gruppo di miscelazione _____
 Operazione** _____ Impianto di Destinazione _____ Totale rifiuti _____

Elenco rifiuti

Cer	HP	Produttore	FIR	Percentuale	Kg

Note***

Data _____

Firma RL _____

Data _____

Firma OI _____

*indicare il CER attribuito al rifiuto dopo il trattamento

**indicare l'operazione eseguita (Es. R12, D13)

***indicare l'eventuale ordine dei rifiuti, le precauzioni adottate/da adottare, le tempistiche da rispettare, ecc..
 indicare eventuali reazioni esotermiche, sviluppo di gas, ecc.

Lavorazione n. _____ del _____ CER* _____ Gruppo di miscelazione _____

Operazione** _____ Impianto di Destinazione _____ Totale rifiuti _____

Elenco Rifiuti

Cer/Additivo	HP	Produttore	FIR	Percentuale	Kg

Note

Esiti analitici delle prove eseguite****

Stato fisico _____

Area stoccaggio _____

Tipo confezionamento _____

Data _____

Firma _____

*indicare il CER attribuito al rifiuto dopo il trattamento

**indicare l'operazione eseguita (Es. R12, D13)