Scheda Tecnica

Ragione sociale	ECORETRAS S.r.l.
Sede legale ed operativa	Via A. Bedesco, 14/16 Sotto il Monte Giovanni XXIII (BG)
A.I.A.	Decreto regionale n. 12737 del 29/10/2007, integrato con Decreto regionale del n. 9209 del 21/08/2008 e D.D. 655 del 26/03/2014
Codice e attività IPPC	5.1 "Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 t/giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività: − c. Dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; − d. Ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;" 5.5 "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencati ai punti 5.1. 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti".
Aggiornamento/revisione	− Revisione della configurazione delle sezioni operative; − Incremento del quantitativo giornaliero di rifiuti in ingresso al complesso da 100 ton/giorno a 200 ton/giorno, mantenendo costante il trattamento giornaliero (100 t/giorno) la movimentazione annua pari a 25.000 ton/anno; − Revisione delle operazioni di recupero/smaltimento effettuabili presso il complesso; − Revisione dei codici EER, riferiti a rifiuti sia pericolosi che non pericolosi, ritirati da terzi e gestiti presso il complesso; − Descrizione delle operazioni di miscelazione e raggruppamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, effettuate ai sensi della D.D.S. 1795 del 04/03/2014 di Regione Lombardia.

A. QUADRO AMMINISTRATIVO- TERRITORIALE
A.0.1 Modifiche al Decreto regionale n. 9209 del 21/08/2008 smi

Con nota agli atti provinciali prot. n. 47211 del 03/08/2017, integrata con le note in atti provinciali prot. n 64164 del 12/10/2018, prot. n. 73352 del 21/11/2018, prot. n. 70028 del 08/11/2019, prot. n. 82790 del 24/12/2019 e prot. n. 2512 del 15/01/2020 la ditta ECORETRAS S.r.l. ha presentato comunicazione ai sensi dell'art. 29-nonies, Titolo III-bis della parte seconda del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. per modifiche non sostanziali dell'autorizzazione integrata ambientale, rilasciata dalla Regione Lombardia con Decreto n. 12737 del 29/10/2007, integrato con Decreto n. 9209 del 21/08/2008 e con Determinazione Dirigenziale della Provincia di Bergamo n. 655 del 26/03/2014, per l'impianto sito in via Andito Bedesco 14/16 nel comune di Sotto il Monte Giovanni XXIII (BG).

Le modifiche consistono in:
1. revisione della configurazione delle sezioni operative destinate alla gestione dei rifiuti provenienti da terzi, con particolare riferimento ai codici EER collocabili in ciascuna sezione ed alle operazioni effettuabili sugli stessi;

2. incremento del quantitativo massimo giornaliero di rifiuti in ingresso al complesso da 100 ton/giorno a 200 ton/giorno, senza incrementare il quantitativo di rifiuti in ingresso annuo (che resterà pari a 25.000 ton/anno), i quantitativi massimi istantanei di rifiuti stoccabili nell'impianto (che resteranno pari a 943,25 m^3) ed il quantitativo complessivo di rifiuti sottoponibili a trattamento presso il complesso medesimo (che resterà pari a 25.000 t/a e 100 t/g);
3. revisione delle operazioni di recupero/smaltimento effettuabili presso il complesso;
4. revisione dei codici EER, riferiti a rifiuti sia pericolosi che non pericolosi, ritirati da terzi e gestiti presso il complesso;
5. revisione delle operazioni di miscelazione e raggruppamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, effettuate ai sensi della D.D.S. 1795 del 04/03/2014 della Regione Lombardia (*la ditta ha presentato la revisione delle operazioni di miscelazione con riferimento alla dgr 1795 del 04/03/2014 nonostante la norma abbia perso efficacia in seguito alla sentenza TAR n. 1569 del 22 giugno 2018*).

Inoltre nell'ambito dell'istanza la ditta ha fornito una descrizione delle modalità di gestione dei rifiuti prodotti presso l'insediamento (con particolare riferimento ai residui derivanti dagli interventi di pulizia dei serbatoi e dei relativi sistemi finalizzati alla movimentazione dei rifiuti liquidi/fangosi pompabili) che sono state successivamente aggiornate con note pervenute in data 08/11/2019, 24/12/2019 e 15/01/2020 e gestite nell'ambito delle procedure di miscelazione.

La Ditta ritiene che le modifiche in progetto non abbiano carattere sostanziale ai sensi dell'art. 5 comma 1 lettera l-bis) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nonché secondo i criteri individuati dalla D.G.R. 2 febbraio 2012, n. 2970, in quanto:

- non si verificano incrementi dei valori di soglia definiti dall'Allegato VIII del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- non risultano soggette a VIA;
- non è previsto l'avvio di nuove attività IPPC;
- non comportano la realizzazione di nuove strutture inerenti la gestione dei rifiuti, tali da necessitare un titolo edilizio da rilasciarsi nel rispetto di quanto previsto all'Art. 208, commi 6 e 7 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- non comportano l'emissione di flusso di massa significativo e/o peggiorativo di nuove tipologie di sostanze pericolose (tabelle A1 e A2 dell'Allegato I alla parte V del D.Lgs. 152/2006; tabella 5 dell'Allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/2006);
- non comportano aumenti di emissioni in flusso di massa autorizzate;
- non comportano impatti su matrici ambientali non prese in considerazione nell'istruttoria precedente o effettuati in ambiti territoriali oggetto di regolamentazione specifica più restrittiva;
- non si riferiscono ad attività IPPC appartenenti ai punti 5.2 e 5.4.

La Ditta ritiene che si tratti di modifiche non sostanziali che possono comportare l'aggiornamento dell'autorizzazione in quanto comportano la revisione delle prescrizioni contenute in AIA. In base alle valutazioni dell'Autorità competente potrebbero comportare un aggiornamento dell'atto autorizzativo anche in rapporto alle modifiche del ciclo produttivo riportato in autorizzazione e all'introduzione di nuovi EER trattati.

La ditta ha fornito le valutazioni delle possibili ripercussioni negative sull'ambiente connesse alla realizzazione delle modifiche in progetto, ai sensi del Punto 8 - Lettera t dell'allegato IV alla parte seconda del D.lgs. 152/2006 s.m.i., in particolare dichiara che:

Atmosfera. Non risultano rilevabili ripercussioni negative su tale componente, in quanto:

- le operazioni di miscelazione riguarderanno esclusivamente rifiuti dotati di caratteristiche chimico-fisiche tra loro compatibili, ovvero di medesimo stato fisico; le prove di miscelazione verranno in ogni caso condotte da parte del Responsabile dell'impianto, il quale verificherà, con riferimento a campioni di rifiuti prelevati per lo scopo, l'assenza di reazioni incontrollate e lo sviluppo di gas tossici;

- i nuovi rifiuti pericolosi / non pericolosi per i quali è richiesta l'autorizzazione risultano dotati di caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari rispetto ai rifiuti speciali di analoga composizione, la cui gestione presso il complesso risulta autorizzata dal Decreto AIA in essere;
- gli sfiati dei serbatoi destinati allo stoccaggio dei rifiuti liquidi risultano presidiati da filtri a G.A.C. (filtro a carbone attivo granulare), i quali vengono sottoposti con cadenza regolare a controlli da parte del Responsabile dell'impianto;
- non è previsto il ritiro e la gestione di rifiuti putrescibili o maleodoranti. I rifiuti contenenti frazioni volatili saranno in ogni caso mantenuti nelle confezioni originali di imballaggio, scongiurando pertanto qualsiasi contatto tra i rifiuti stessi e l'ambiente esterno;
- non sono stimate variazioni significative del traffico veicolare da e per il complesso in quanto l'incremento giornaliero dei mezzi in ingresso e uscita si potrà avere per un numero limitato di giorni all'anno.

Suolo e sottosuolo. Non risultano rilevabili ripercussioni negative su tale componente, in quanto:
- non è previsto ulteriore consumo della risorsa suolo;
- non si prevedono variazioni per quanto riguarda le modalità di gestione dei rifiuti dai quali potrebbero derivare sversamenti di sostanze che potrebbero infiltrarsi nel suolo e nel sottosuolo. Le aree scoperte dotate di pavimentazione in CLS saranno utilizzate per lo stoccaggio dei soli imballaggi classificati come rifiuti non pericolosi, (è esclusa la presenza di rifiuti contenenti sostanze pericolose in aree esterne). Analogamente a quanto previsto dal Decreto AIA i rifiuti pericolosi saranno gestiti nelle aree coperte dotate di pavimentazione in calcestruzzo e di sistemi a tenuta finalizzati alla raccolta di eventuali sversamenti. I rifiuti liquidi/fangosi pompabili, qualora non stoccati nelle aree coperte suddette, saranno invece mantenuti in serbatoi;
- il complesso risulta dotato di rete fognaria interna conforme alle prescrizioni di cui al R.R. 04/2006.

Acque superficiali. Non risultano rilevabili ripercussioni negative su tale componente. La rete fognaria interna del complesso è già dotata di appositi sistemi di separazione e trattamento delle acque meteoriche derivanti dalle superfici scolanti di cui al complesso stesso, recapitate nel collettore fognario acque chiare (acque di seconda pioggia) e acque nere (acque di prima pioggia) individuati presso la Via Andito Bedesco.

Viabilità e trasporti. Non risultano rilevabili ripercussioni negative su tale componente, in quanto:
- è previsto un incremento, da 100 tonnellate/giorno a 200 tonnellate/giorno, riferito al quantitativo giornaliero di rifiuti pericolosi e non pericolosi in ingresso al complesso, con conseguente potenziale raddoppio del traffico giornaliero di automezzi pesanti riconducibile alle operazioni di conferimento dei rifiuti. La ditta evidenzia in ogni caso come il quantitativo totale annuo di rifiuti in ingresso al complesso si manterrà pari all'attuale, ovvero 25.000 tonnellate/anno. Non sono quindi previste modifiche dei valori del traffico medio annuale di automezzi in ingresso al centro ma solo incrementi in alcuni giorni dell'anno, che saranno compensati da minori ingressi di veicoli pesanti in altri giorni, mantenendo pertanto invariato il saldo totale annuo. I rifiuti sono in genere conferiti presso il centro impiegando automezzi pesanti aventi portata media pari a 12,00 tonnellate. Le tipologie di veicolo generalmente impiegate sono sia furgoni che autocarri. Considerando n. 2 viaggi per ciascun automezzo (ingresso/uscita dal complesso), il traffico attuale da e per il complesso risulta pari a un numero medio/massimo di 18 mezzi giornalieri mentre in seguito alla modifica si avrà un numero massimo di 34 mezzi e un numero medio di 18 mezzi giornalieri (le variazioni connesse all'incremento delle tipologie di rifiuti gestibili presso il centro e alla revisione della configurazione delle sezioni operative non comporteranno modifiche delle tipologie di automezzi attualmente impiegati ai fini della movimentazione dei rifiuti);
- i mezzi in ingresso e in uscita dal centro in oggetto transitano dalle strade comunali denominate Via Andito Bedesco e Via Privata Barnasconi, caratterizzate da scarsi volumi di traffico, attraverso le quali si accede alla S.P. 166 "Ponte San Pietro - Paderno d'Adda". Ciò consente ai mezzi di evitare

l'attraversamento del centro abitato del Comune di Sotto il Monte Giovanni XXIII, ovvero di raggiungere i principali svincoli stradali che servono la zona;

- sulla base dei dati desunti dal documento "Rilevamento del traffico aggiornato al 31/12/2011", redatto dalla Provincia di Bergamo - Settore Viabilità e Trasporti, relativo ai volumi di traffico rilevati nel corso dell'anno 2008 in corrispondenza del tratto della S.P. 166 "Ponte San Pietro - Paderno d'Adda" sito in Comune di Terno d'Isola (km 2+600) (ovvero in corrispondenza del tratto più prossimo al sito in esame) e dal confronto con le variazioni sul traffico connesse alle modifiche in progetto la ditta evidenzia che la stima attuale del traffico indotto dalla Ecoretras è pari a 1,053% del TGM (traffico giornaliero medio) massimo e medio dei mezzi pesanti e pari a 0,086% del TGM massimo e medio dei mezzi totali;
- l'incremento, rispetto alla situazione attuale del traffico giornaliero medio dei mezzi pesanti e del traffico giornaliero medio totale da e per il complesso risulterà scarsamente impattante: l'impatto futuro sul traffico di mezzi pesanti della zona, direttamente riconducibile alle attività della Ditta ECORETRAS S.r.l., risulterà <2%, anche considerando le condizioni maggiormente peggiorative che si potrebbero verificare in alcuni giorni dell'anno; l'impatto futuro sul traffico totale della zona, direttamente riconducibile alle attività della Ditta ECORETRAS S.r.l., risulterà <0.2%.

Consumo risorse naturali. Non risultano rilevabili ripercussioni negative su tale componente, in quanto:

- non sono previste variazioni per quanto riguarda il consumo della risorsa idrica prelevata da acquedotto;
- non sono previsti ulteriori consumi della risorsa suolo, in quanto le varianti richieste non comporteranno nuove opere edili;
- non sono previsti incrementi per quanto riguarda il consumo di combustibili fossili (metano e gasolio);
- non sono previsti incrementi per quanto riguarda il consumo di energia elettrica.

Produzione di rifiuti. Non risultano rilevabili ripercussioni negative su tale componente (ndr produzione rifiuti totale annua), in quanto le varianti per le quali è stata richiesta l'autorizzazione hanno carattere prettamente gestionale, senza previsione di modifiche per quanto riguarda il ciclo produttivo aziendale.

Per valutare congiuntamente agli Enti le modifiche la Provincia con nota prot. 80542 del 20.12.2018 ha convocato una conferenza dei servizi, come previsto anche dall'allegato G della dgr 2970/2012, per il giorno 10.1.2019. La conferenza ha avuto le seguenti conclusioni: "*Alla luce anche di quanto emerso in conferenza di servizi, i partecipanti concordano con le affermazioni della Ditta secondo cui la modifica progettata all'impianto è non sostanziale (tenuto conto dei criteri di cui all'allegato G alla dgr 2 febbraio 2012 - n. IX/2970) e non causerà notevole impatto sull'ambiente. Ritengono quindi che la modifica non rientri tra i progetti di cui al punto 8 lettera t dell'allegato IV alla parte seconda del D.Lgs.152/2006 smi e quindi non sia soggetta a Verifica di Valutazione di Impatto Ambientale. Si esprime parere favorevole all'accoglimento della istanza di modifica. Prende atto delle spiegazioni fornite dalla Ditta nell'ambito della conferenza, delle stesse si terrà conto nell'aggiornamento dell'autorizzazione (aggiornamento delle tabelle di miscelazione con le indicazioni emerse in conferenza e possibile revisione delle soglie di cui al D.Lgs 105/2015 sulla base delle verifiche che l'Azienda ha chiesto di effettuare). Nell'atto di autorizzazione sarà inserita la prescrizione che entro tre mesi dalla ricezione del presente atto la Ditta dovrà effettuare la verifica prevista al comma 2 dell'art.3 del D.M. 272 del 13.11.2014 in merito alla "sussistenza dell'obbligo di presentazione all'autorità competente della relazione di riferimento, presentandone gli esiti all'autorità competente".*

Con nota pervenuta in data 08/11/2019, 24/12/2019 e 15/01/2020 Ecoretras srl ha fornito un aggiornamento delle procedure di miscelazione e raggruppamento dei rifiuti pericolosi e non pericolosi. L'aggiornamento non modifica sostanzialmente quanto già esaminato in sede di Conferenza dei servizi istruttoria.

Si procede pertanto all'aggiornamento dell'autorizzazione cogliendo l'occasione per:

- recepire i suggerimenti di modifica del piano di monitoraggio formulati da ARPA nelle relazioni finali delle visite ispettive di giugno 2016 e luglio 2018 (prot. prov. 37285 del 1.06.2016 e 48086 del 30.07.2018).
- adeguare la fidejussione alle effettive potenzialità dichiarate dalla ditta.

A.1 Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso IPPC

La tabella "A1-Tipologia Impianto", già sostituita con D.D. n. 655 del 26.03.2014, viene sostituita dalla seguente, adeguando le attività a quanto previsto dal D.Lgs.46/2014:

Attività IPPC	**Tipologia Impianto**	**Operazioni svolte e autorizzate (secondo Allegato B e/o C – allegato alla parte quarta del D.lgs. 152/06)**	**Rifiuti NP***	**Rifiuti P***	**Potenzialità***
5.1	**Smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 Mg/giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività**:				
	5.1c dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2	R12 - D13		X	100 t/g *
	5.1d ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2 (dalla Ditta equiparato allo confezionamento/riconfezionamento)	R12 - D13		X	20 t/g * (comprese nelle 100 t/g di cui al punto precedente)
5.5	**Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.**	R13, D15		X	943,25 mc corrispondenti a 922,25 t *Valore ottenuto considerando che i serbatoi possono essere riempiti fino al 90% del proprio volume. Di cui: 50 mc con PCB>25 ppm; 5 mc con Cl>2%.*
attività non IPPC					
Tutte le attività sopra elencate svolte sui rifiuti pericolosi sono altresì svolte sui rifiuti non pericolosi come attività non IPPC			X		
pulizia manuale fusti pericolosi		R12		X	5 t/g * (comprese nelle 100 t/g di cui ai punti precedenti)

**complessivamente le operazioni di trattamento (miscelazione, riconfezionamento e lavaggio/pulizia fusti) non devono superare il quantitativo di 100 t/g e 25.000 t/a*

Tab.A1-*Tipologia Impianto*

B. QUADRO ATTIVITA' GESTIONE RIFIUTI
ll paragrafo B.1 "Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto" è aggiornato/modificato con le seguenti informazioni:

L'elenco delle operazioni di trattamento svolte nell'impianto (già modificato con D.D. 655 del 26.03.2014), con la presente modifica è aggiornato come di seguito:

- miscelazione (R12/D13) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, per una potenzialità massima di 100 t/g (25.000 t/a comprensiva delle operazioni di riconfezionamento e pulizia manuale fusti);
- riconfezionamento (R12/D13), inteso come rimozione degli imballaggi esterni, riferito ai rifiuti speciali sia pericolosi che non pericolosi, per una potenzialità massima di 20 t/g e 5.000 t/anno (comprese nelle 100 t/giorno e 25.000 t/anno di cui sopra);
- pulizia manuale fusti contaminati (R12), derivanti dalle fasi di travaso in serbatoi dei rifiuti liquidi/fangosi, con potenzialità massima pari a 5 t/g e 1250 t/a (comprese nelle 100 t/giorno e 25.000 t/anno di cui sopra).

Il quantitativo giornaliero di rifiuti in ingresso al complesso passerà da 100 ton/giorno a 200 ton/giorno, mantenendo costante la movimentazione annua pari a 25.000 ton/anno. La richiesta è motivata dalla necessità di garantire una maggiore flessibilità per quanto riguarda la gestione del complesso ed è subordinata alle seguenti possibilità:

- punte di produzione stagionale, con conseguente incrementi temporanei riconducibili alla richiesta di ritiro di rifiuti destinati a recupero/smaltimento;
- scioperi del settore trasporto, con conseguenti concentrazioni dei conferimenti (es. in un unico giorno);
- condizioni meteo avverse (es. forti nevicate, gelo, piogge estese), anche in questo caso con conseguenti concentrazioni dei conferimenti.

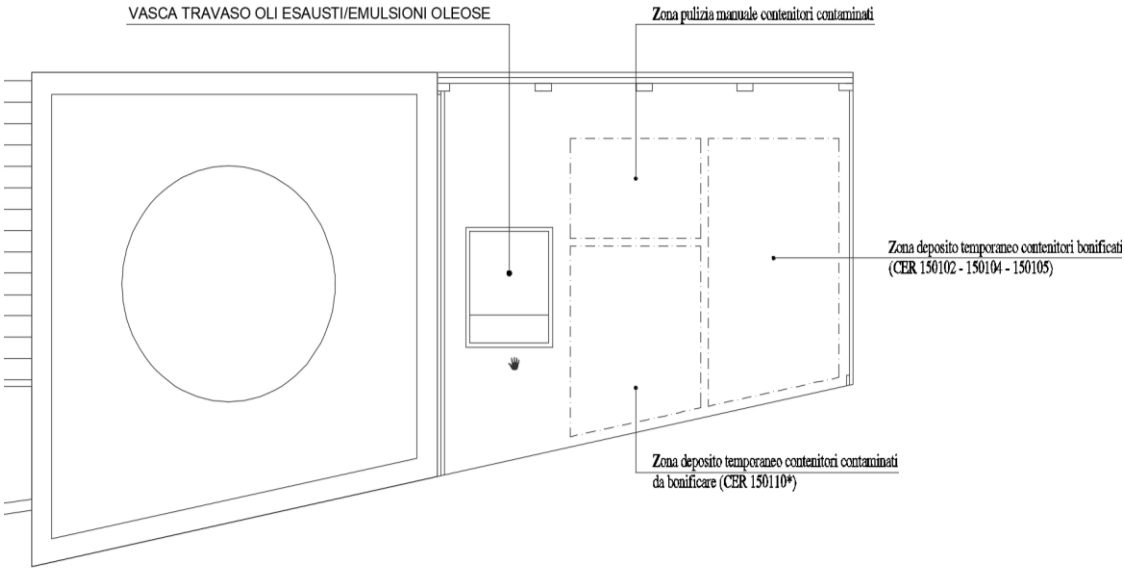
La modifica prevede la revisione della configurazione delle sezioni operative destinate alla gestione dei rifiuti provenienti da terzi, con particolare riferimento ai codici EER collocabili in ciascuna sezione ed alle operazioni effettuabili sugli stessi; in particolare:

- AREE 1 2, 3, 5, 6, 7 e 8: la configurazione di tali sezioni operative non sarà modificata rispetto a quanto stabilito dal Decreto AIA n. 12737 del 29/10/2007 e s.m.i.. Presso tutte le aree la Ditta intende effettuare il raggruppamento e la miscelazione (R12/D13), sia in deroga che non in deroga all'Art. 187 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., di rifiuti pericolosi e non pericolosi (attualmente già effettuata in container nelle aree 1, 2 e 5 e in contenitori quali fusti, cisternette, big bags, cassonetti a tenuta nelle aree 3 e 7, in serbatoi già presenti nelle aree 6 e 8), secondo le modalità di cui alla D.D.S. 1795 del 04/03/2014 della Regione Lombardia[1]; è stata infine prevista la possibilità di effettuare, presso le sezioni considerate, la gestione di alcuni nuovi rifiuti. Nell'ambito della conferenza dei Servizi del 10/01/2019 la Ditta ha specificato che intende svolgere le operazioni di travaso di rifiuti solidi nelle aree 1, 2 e 5 (poste su piazzale all'aperto dotato di sistema di separazione della prima e seconda pioggia), solo nei container. La Ditta prevede di dismettere la macchina lavafusti precedentemente autorizzata in area 6 con D.D. n. 655 del 26/03/2014 rilasciata dalla Provincia di Bergamo, mantenendo invece le attività di pulizia manuale dei contenitori contaminati derivanti dalle fasi di travaso in serbatoi dei rifiuti liquidi/fangosi (autorizzate con la medesima D.D. n. 655 del 26/03/2014). Nell'ambito della conferenza dei Servizi del 10/01/2019 la Ditta ha specificato che l'operazione di pulizia manuale si effettua a secco con stracci dopo aver fatto sgocciolare il fusto sopra la vasca di carico dei serbatoi. In dettaglio sotto in AREA 6 vi saranno:
  - una zona adibita al deposito temporaneo dei contenitori contaminati (derivanti dalle fasi di travaso in serbatoi);

[1] La ditta ha presentato la revisione delle operazioni di miscelazione con riferimento alla dgr 1795 del 04/03/2014 nonostante la norma abbia perso efficacia in seguito alla sentenza TAR n. 1569 del 22 giugno 2018.

- una zona in cui verrà effettuata la pulizia manuale (R12) dei contenitori contaminati;
- una zona adibita al deposito temporaneo dei contenitori bonificati (eventualmente in attesa di essere trasferiti presso le sezioni del complesso destinate alla messa in riserva degli stessi).

Conformemente a quanto previsto dalla D.D. 655 del 26/03/2014 (pag. 5), i contenitori bonificati possono essere sia destinati al riutilizzo presso i produttori dei rifiuti, sia destinati al recupero presso soggetti esterni autorizzati.



PIANTA ZONA TRAVASO AREA 6 (SCALA 1:50)

- AREA 4: La configurazione di tale sezione operativa non sarà modificata rispetto a quanto stabilito dal Decreto AIA n. 12737 del 29/10/2007 e s.m.i.. E' stata prevista la possibilità di effettuare la gestione dei medesimi rifiuti per i quali risulta previsto il posizionamento nelle sezioni del complesso denominate AREA 7A - 7B - 7E - 7F; è stata prevista la possibilità di effettuare il raggruppamento e la miscelazione (R12/D13), sia in deroga che non in deroga all'Art. 187 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., di rifiuti pericolosi e non pericolosi, secondo le modalità di cui alla D.D.S. 1795 del 04/03/2014 della Regione Lombardia; è stata infine prevista la possibilità di effettuare, presso la sezione considerata, la gestione di alcuni dei nuovi rifiuti.

Le zone di carico/scarico non subiranno modifiche.

La tabella "B1 Sintesi delle Aree presenti nel centro e delle relative capacità di stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non" è aggiornata come di seguito:

AREA	SEZIONE	CLASSIFICAZIONE	Quantità' stoccabili		TIPO DI OPERAZIONI	MODALITA' DI STOCCAGGIO
			m^3	t		
1	---	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	75,0	75,0	R12/R13/D13/D15	Containers
2	---	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	25,0	10,0	R12/R13/D13/D15	Containers, fusti, big-bags, altri contenitori
3	- -	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	24,0	36,0	R12/R13/D13/D15	Contenitori omologati Fusti, cisternette
4	- -	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	20,0	12,0	R12/R13/D13/D15	Cassonetti, fusti, big-bags, cisternette, altri contenitori
5	---	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	50,0	40,0	R12/R13/D13/D15	Containers
6	-	Rifiuti pericolosi	185,4*	185,4	R12/R13/D13/D15	Serbatoi

AREA	SEZIONE	CLASSIFICAZIONE	Quantità' stoccabili		TIPO DI OPERAZIONI	MODALITA' DI STOCCAGGIO
			m^3	t		
7	A	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	30,0	30,0	R12/R13/D13/D15	Cassonetti, fusti, big-bags, cisternette, altri contenitori
	B	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	30,0	30,0	R12/R13/D13/D15	Cassonetti, fusti, big-bags, cisternette, altri contenitori
	C	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	30,0	30,0	R12/R13/D13/D15	Deposito su pavimentazione, cassonetti, big-bags, altri contenitori
	D	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	30,0	30,0	R12/R13/D13/D15	Contenitori omologati Fusti, cisternette
	E	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	30,0	30,0	R12/R13/D13/D15	Cassonetti, fusti, big-bags, cisternette, altri contenitori
	F	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	30,0	30,0	R12/R13/D13/D15	Cassonetti, fusti, big-bags, cisternette, altri contenitori
8	-	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	383,85*	383,85	R12/R13/D13/D15	Serbatoi
	TOT		**943,25**	**922,25**		

* Valori ottenuti considerando che i serbatoi possono essere riempiti fino al 90% del proprio volume.

Tab.B1- *Sintesi delle Aree presenti nel centro e delle relative capacità di stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non*

La descrizione delle aree di cui al paragrafo B1 è integrata con le seguenti informazioni:

Con la modifica autorizzata con il presente atto la Ditta prevede la possibilità di ritirare rifiuti pericolosi e non pericolosi identificati con i medesimi codici EER già autorizzati, ma con stati fisici diversi (liquido, solido, fangoso e polverulento) da quelli originariamente associati ai singoli rifiuti autorizzati (l'elenco dei quali è contenuto nella nota pervenuta in data 15/01/2020 e ripreso nella successiva tabella B2 "rifiuti in ingresso" del presente allegato tecnico). Ciò in quanto potenzialmente rifiuti identificati con lo stesso codice EER possono presentare stati fisici diversi. In sintesi:

- Rifiuti aventi potenziale stato fisico liquido: residui di filtrazione, fanghi e cere. Nei casi in cui il EER prescelto nella definizione è associato allo "stato solido", la ditta ha precisato che si tratta di rifiuti per i quali non esiste un vero e proprio codice EER alternativo per lo stato liquido, si tratta in genere di fanghi pompabili;
- Rifiuti aventi potenziale stato fisico solido: fanghi, emulsioni oli e grassi commestibili;
- Rifiuti aventi potenziale stato fisico fangoso (anche pompabile): acidi, soluzioni, solventi, oli, emulsioni, petrolio carburanti, elettroliti, pesticidi;
- Rifiuti aventi potenziale stato fisico solido polverulento: rifiuti agronomici, scarti, fondi e residui di reazione o di filtrazione, pitture e vernici di scarto, scaglie di laminazione, limature prodotti da trattamento dei fumi, terre e rocce, tale stato fisico è individuato dalla Ditta con questa istanza in quanto tra i rifiuti solidi vi sono alcuni rifiuti che hanno potenziale stato fisico polverulento; quando ciò si verifica sugli stessi sono effettuate esclusivamente operazioni di riconfezionamento senza miscelazione e/o travaso in modo da evitare emissioni polverulente.

La Ditta ha anche richiesto di poter sottoporre a nuove operazioni di recupero/smaltimento alcuni rifiuti (già autorizzati) sia pericolosi che non pericolosi:

- R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11. Trattasi di rifiuti di varia natura per i quali attualmente è previsto il solo stoccaggio, potenzialmente destinabili a successive operazioni di recupero e che sono sottoponibili a riconfezionamento e/o raggruppamento/miscelazione nel complesso in oggetto:

01 05 05*	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli
01 05 06*	Fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose
02 01 01	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia

02 01 08*	Rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose
02 01 09	Rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 020108
07 01 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 01 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 01 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 02 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 02 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 03 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 04 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 04 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 05 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 05 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 06 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 06 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 06 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 06 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070611
07 07 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 07 08*	Altri fondi e residui di reazione
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 12	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111
08 01 13*	Rifiuti prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 17*	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 18	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117
08 01 19*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 20	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 080119
08 01 21*	Residui di vernici o di sverniciatori
08 03 12*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 13	Scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080312
08 03 14*	Fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 15	Fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080314
08 04 09*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409
09 01 01*	Soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa
09 01 02*	Soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
09 01 03*	Soluzioni di sviluppo a base di solventi
09 01 04*	Soluzioni fissative
09 01 05*	Soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio
10 03 24	Rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100323
10 03 25*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
11 01 08*	Fanghi di fosfatazione
11 01 11*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose
11 01 12	Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 100111
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi
12 01 12*	Cere e grassi esauriti
12 01 14*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose
12 01 15	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114
12 01 20*	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose
12 01 21	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120
12 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio
13 01 01*	Oli per circuiti idraulici contenenti PCB
13 03 01*	Oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB
13 05 01*	Rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua
13 05 03*	Fanghi da collettori

14 06 04*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati
14 06 05*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202
16 01 03	Pneumatici fuori uso
16 01 08*	Componenti contenenti mercurio
16 01 10*	Componenti esplosivi (ad esempio "air bag")
16 01 11*	Pastiglie per freni, contenenti amianto
16 01 12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111
16 01 13*	Liquidi per freni
16 01 21*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114
16 02 09*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB
16 06 01*	Batterie al piombo
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)
16 06 05	Altre batterie ed accumulatori
16 06 06*	Elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
16 07 09*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose
16 10 02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01
17 05 03*	Terra e rocce, contenenti sostanze pericolose
18 01 01	Oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)
18 01 06*	Sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose
18 01 07	Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06 *
18 01 08*	Medicinali citotossici e citostatici
18 01 09	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180108
19 01 06*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi
19 08 13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali diversi da quelli di cui alla voce190813
19 09 05	Resine a scambio ionico saturate o esaurite
19 10 03*	Fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose
19 10 04	Fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 191003
19 11 03*	Rifiuti liquidi acquosi
20 01 19*	Pesticidi
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133
20 01 39	Plastica
20 01 40	Metallo
20 03 07	Rifiuti ingombranti

- R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12. Trattasi di rifiuti di varia natura per i quali attualmente è previsto il solo deposito preliminare (D15), potenzialmente destinabili a successive operazioni di recupero:

01 05 05*	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli
01 05 06*	Fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose
02 01 01	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
02 01 08*	Rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose
02 01 09	Rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 020108
07 01 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri

07 01 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 01 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 02 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 02 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 03 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 04 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 04 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 05 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 05 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 06 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 06 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 06 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 06 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070611
07 07 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 07 08*	Altri fondi e residui di reazione
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 12	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111
08 01 13*	Rifiuti prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 17*	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 18	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117
08 01 19*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 20	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 080119
08 01 21*	Residui di vernici o di sverniciatori
08 03 12*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 13	Scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080312
08 03 14*	Fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 15	Fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080314
08 04 09*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409
09 01 01*	Soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa
09 01 02*	Soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
09 01 03*	Soluzioni di sviluppo a base di solventi
09 01 04*	Soluzioni fissative
09 01 05*	Soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio
10 03 24	Rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100323
10 03 25*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
11 01 08*	Fanghi di fosfatazione
11 01 11*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose
11 01 12	Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 100111
12 01 12*	Cere e grassi esauriti
12 01 14*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose
12 01 15	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114
12 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio
13 01 01*	Oli per circuiti idraulici contenenti PCB
13 03 01*	Oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB
13 05 01*	Rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua
13 05 03*	Fanghi da collettori
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202
16 01 08*	Componenti contenenti mercurio

16 01 10*	Componenti esplosivi (ad esempio "air bag")
16 01 11*	Pastiglie per freni, contenenti amianto
16 01 12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111
16 01 13*	Liquidi per freni
16 01 21*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114
16 02 09*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB
16 07 09*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose
16 10 02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01
17 05 03*	Terra e rocce, contenenti sostanze pericolose
18 01 06*	Sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose
18 01 07	Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06 *
18 01 08*	Medicinali citotossici e citostatici
18 01 09	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180108
19 01 06*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi
19 08 13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali diversi da quelli di cui alla voce190813
19 09 05	Resine a scambio ionico saturate o esaurite
19 10 03*	Fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose
19 10 04	Fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 191003
19 11 03*	Rifiuti liquidi acquosi
20 01 19*	Pesticidi

- D13 - Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12. Trattasi di rifiuti di varia natura per i quali attualmente è previsto il solo deposito preliminare D15 o il solo recupero R12, potenzialmente destinabili a successive operazioni di smaltimento, ovvero sottoponibili a riconfezionamento e/o raggruppamento/miscelazione nel complesso in oggetto:

01 05 05*	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli
01 05 06*	Fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose
02 01 08*	Rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose
05 01 03*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi
05 01 05*	Perdite di olio
05 01 06*	Fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature
05 01 12*	Acidi contenenti oli
07 01 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 01 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 01 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 02 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 02 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 02 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 03 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 03 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 03 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 04 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 04 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 04 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 05 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 05 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 05 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 06 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 06 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 06 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 06 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 07 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 07 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri

07 07 08*	Altri fondi e residui di reazione
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 13*	Rifiuti prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 17*	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 19*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 21*	Residui di vernici o di sverniciatori
08 03 12*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 14*	Fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 19*	Oli dispersi
08 04 09*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
09 01 01*	Soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa
09 01 02*	Soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
09 01 03*	Soluzioni di sviluppo a base di solventi
09 01 04*	Soluzioni fissative
10 02 10	Scaglie di laminazione
10 03 25*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
11 01 05*	Acidi di decappaggio
11 01 08*	Fanghi di fosfatazione
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi
12 01 07*	Oli per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)
12 01 09*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
12 01 10*	Oli sintetici per macchinari
12 01 12*	Cere e grassi esauriti
12 01 14*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose
12 01 19*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili
12 01 20*	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose
12 01 21	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120
13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
13 01 11*	Oli sintetici per circuiti idraulici
13 01 12*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
13 02 06*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 02 07*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 03 07*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati
13 03 08*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori
13 03 09*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili
13 03 10*	Altri oli isolanti e termoconduttori
13 04 01*	Oli di sentina della navigazione interna
13 04 02*	Oli di sentina delle fognature dei moli
13 04 03*	Altri oli di sentina della navigazione
13 05 01*	Rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua
13 05 03*	Fanghi da collettori
13 07 02*	Petrolio
13 07 03*	Altri carburanti (comprese le miscele)
14 06 02*	Altri solventi e miscele di solventi, alogenati
14 06 03*	Altri solventi e miscele di solventi
14 06 04*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati
14 06 05*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti
16 01 03	Pneumatici fuori uso

16 01 07*	Filtri dell'olio
16 01 08*	Componenti contenenti mercurio
16 01 10*	Componenti esplosivi (ad esempio "air bag")
16 01 11*	Pastiglie per freni, contenenti amianto
16 01 12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111
16 01 13*	Liquidi per freni
16 01 14*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
16 01 20	Vetro
16 01 21*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114
16 02 09*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB
16 02 10*	Apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 160209
16 06 06*	Elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
16 07 09*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose
16 08 02*	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi
16 08 05*	Catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico
16 08 07*	Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose
17 05 03*	Terra e rocce, contenenti sostanze pericolose
18 01 01	Oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)
18 01 06*	Sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose
18 01 07	Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06 *
18 01 08*	Medicinali citotossici e citostatici
19 01 06*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi
19 02 07*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione
19 08 13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali
19 10 03*	Fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose
19 10 04	Fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 191003
20 01 19*	Pesticidi
20 01 26*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25
20 01 39	Plastica
20 03 07	Rifiuti ingombranti

- D15 - Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14. Trattasi di rifiuti di varia natura per i quali attualmente è prevista la sola messa in riserva e/o il solo recupero R12 e/o il solo smaltimento D13, potenzialmente destinabili a successive operazioni di smaltimento. Con riferimento ai rifiuti costituti da oli, la Ditta ha specificato di mantenere comunque costantemente separati, come previsto dal D.L. 91/2014, per quanto tecnicamente possibile, gli oli usati destinati a processi di trattamento diversi tra loro, questi ultimi sono individuati nel rispetto della gerarchia di cui al comma 3 dell'art. 216-bis del D.Lgs 152/06:

05 01 05*	Perdite di olio
05 01 06*	Fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature
08 03 19*	Oli dispersi
10 02 10	Scaglie di laminazione
11 01 05*	Acidi di decappaggio
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi
12 01 07*	Oli per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)
12 01 09*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
12 01 10*	Oli sintetici per macchinari
12 01 19*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili
13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati

13 01 11*	Oli sintetici per circuiti idraulici
13 01 12*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
13 02 06*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 02 07*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
13 03 07*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati
13 03 08*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori
13 03 09*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili
13 03 10*	Altri oli isolanti e termoconduttori
13 04 01*	Oli di sentina della navigazione interna
13 04 02*	Oli di sentina delle fognature dei moli
13 04 03*	Altri oli di sentina della navigazione
13 07 02*	Petrolio
16 01 03	Pneumatici fuori uso
16 01 20	Vetro
19 02 07*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione

La Ditta prevede infine l'introduzione di nuovi rifiuti sia pericolosi che non pericolosi, i quali presentano caratteristiche fisico-chimiche analoghe rispetto a quelli già autorizzati. Nell'ambito della conferenza dei Servizi del 10/01/2019, la Ditta ha specificato che i rifiuti aventi caratteristiche riconducibili a quanto previsto dal D.Lgs. 105/2015 (relativo controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose) saranno mantenuti presso il complesso in quantità inferiori rispetto ai limiti di soglia previsti dall'Allegato 1 - Parte I di cui al D.Lgs. 105/2015 stesso. In particolare:

- l'Azienda non effettua il ritiro di rifiuti contenenti sostanze classificate come molto tossiche, esplosive e comburenti;
- il quantitativo di sostanze infiammabili risulta invece molto limitato, ovvero tale da non rientrare nella normativa R.I.R. (N.B. limite R.I.R. sostanze classe P5c = 5.000 ton, molto maggiore della capacità dell'impianto ECORETRAS);
- per quanto riguarda le sostanze pericolose per l'ambiente (classi R.I.R. E1 - E2), mediante il software gestionale (WinWaste), si verifica che la giacenza presso l'impianto risulti rispettivamente <100 ton (E1) e <200 ton (E2).

I nuovi rifiuti richiesti possono essere suddivisi nelle seguenti categorie:

Nuovi rifiuti richiesti	**Rifiuti con caratteristiche chimico-fisiche similari e già autorizzati presso il centro**	**Modalità di stoccaggio**	**Operazioni**
Rifiuti pericolosi e non pericolosi riconducibili alla definizione di "Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione", ovvero i EER: 020501, 020601, 020704, 160303*, 160304, 160305*, 160306, che risulteranno costituiti da beni di	020203, 020304	container, big-bags e colli eventualmente disposti su bancale	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15) e riconfezionamento (R12/D13). In particolare i rifiuti saranno sempre mantenuti nelle confezioni originali, senza essere sottoposti a procedure di travaso. Il riconfezionamento, in

Nuovi rifiuti richiesti	Rifiuti con caratteristiche chimico-fisiche similari e già autorizzati presso il centro	Modalità di stoccaggio	Operazioni
consumo, in generale imballati e mai utilizzati, derivanti da attività produttive e/o dalla rete di distribuzione ad esse collegata			particolare, comporterà esclusivamente la rimozione degli imballaggi esterni (es. bancali e pellicole in plastica).
Rifiuti pericolosi riconducibili alla definizione di "Sostanze acide", ovvero i EER: 060101*, 060102*, 060103*, 060104*, 060105*, 060106*, 110106*, 200114*, che risulteranno costituiti da composti chimici classificati come acidi, eventualmente imballati e mai utilizzati, derivanti da attività produttive o dalla raccolta dei rifiuti urbani	050112* 110105*	colli eventualmente disposti su bancale	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15) e riconfezionamento (R12/D13). Tali rifiuti saranno sempre mantenuti nella loro confezione originale (es. bottiglia o flacone), come, ad esempio, nel caso di un prodotto chimico scaduto
Rifiuti pericolosi riconducibili alla definizione di "Sostanze basiche", ovvero i EER: 060201*, 060203*, 060204*, 060205*, 110107*, 200115*, che risulteranno costituiti da composti chimici classificati come basici, eventualmente imballati e mai utilizzati, derivanti da attività produttive o dalla raccolta dei rifiuti urbani	090101* 180106*	Colli eventualmente disposti su bancale	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15) e riconfezionamento (R12/D13).
Rifiuti pericolosi e non pericolosi derivanti da processi chimici organici, ovvero i EER: 070107*, 070110*, 070111*, 070112, 070207*, 070209*, 070210*, 070211*, 070212, 070214*, 070215, 070216*, 070217, 070307*, 070309*, 070310*, 070311*, 070312, 070407*, 070409*, 070410*, 070411*, 070412, 070507*, 070510*, 070511*, 070512, 070513*, 070514, 070607*, 070609*, 070610*, 070707*, 070709*, 070710*, 070711*, 070712, che risulteranno costituiti da fondi di reazione, fanghi ed altri residui derivanti da attività produttive e/o dall'industria chimica	070108*, 070208*	container, big-bags e colli eventualmente disposti su bancale, oppure, qualora costituti da composti liquidi, nei serbatoi fissi individuati presso il complesso(*)	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15), riconfezionamento (R12/D13), raggruppamento (R12/D13) e miscelazione (R12/D13) (*le ultime due operazioni non sono richieste sui codici EER 070107*, 070110*,070207*,070209*, 070210* 070214*,070216* 070307* 070309*,070310*,070407*, 070409*, 070410*, 070507* 070607*, 070609*, 070610*, 070707*, 070709*, 070710**)
Rifiuti pericolosi e non pericolosi derivanti dalla produzione e dall'utilizzo di pitture e vernici, rivestimenti, adesivi, sigillanti e inchiostri per stampa, ovvero i EER: 080114, 080115*, 080116, 080201,	080111* 080312*	in container, big-bags e colli eventualmente disposti su banca le o, qualora costituti da	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15), riconfezionamento (R12/D13) raggruppamento (R12/D13) e miscelazione (R12/D13) ((*le ultime due operazioni non sono richieste sui*

Nuovi rifiuti richiesti	Rifiuti con caratteristiche chimico-fisiche similari e già autorizzati presso il centro	Modalità di stoccaggio	Operazioni
080307, 080308, 080316*, 080318, 080411*, 080412, 080413*, 080414, 080415*, 080416, 200127*, 200128, che risulteranno costituiti da materiali solidi, fanghi ed altri residui derivanti da attività produttive e/o dall'industria chimica, nonché dalla raccolta dei rifiuti urbani		composti liquidi, in corrispondenza dei serbatoi fissi individuati presso il complesso(*)	*codici EER 080201 200127*, 200128)*
Rifiuti pericolosi e non pericolosi derivanti da attività fotografiche, ovvero i EER: 090106*, 090107, 090108, 090113*, 200117*, che risulteranno costituiti da materiali solidi, soluzioni liquide ed altri residui derivanti da attività produttive, attività di servizio, nonché dalla raccolta dei rifiuti urbani.	090101* 090102*(Cfr. rifiuti liquidi/ residui) 150102, 150106 (Cfr. rifiuti solidi, costituti da carta e pelli cole per fotografia)	container, big-bags e colli eventualmente disposti su bancale	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15), riconfezionamento (R12/D13), raggruppamento (R12/D13) e miscelazione (R12/D13). *(le ultime due operazioni non sono richieste sui codici* 090106*, 090107, 090108, 200117*)
Rifiuti pericolosi e non pericolosi derivanti da processi di trattamento chimico superficiale e di rivestimento dei metalli, ovvero i EER: 110109*, 110110, 110114, 110116*, 110198*, che risulteranno costituiti da materiali solidi, fanghi ed altri residui derivanti da attività produttive	090101*, 161002	container, big-bags e colli eventualmente disposti su bancale o, qualora costituti da composti liquidi, nei serbatoi fissi individuati presso il complesso(*)	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15), riconfezionamento (R12/D13), raggruppamento (R12/D13) e miscelazione (R12/D13) (*le ultime due operazioni non sono richieste sui codici 110109* 110116*, 110198**)

Nuovi rifiuti richiesti	Rifiuti con caratteristiche chimico-fisiche similari e già autorizzati presso il centro	Modalità di stoccaggio	Operazioni
Rifiuti pericolosi e non pericolosi derivanti da processi di trattamento meccanico superficiale di materiali in metallo e plastica, ovvero i EER: 120105, 120113, 120116*, 120117, 120302*, che risulteranno costituiti da materiali solidi, fanghi ed altri residui derivanti da attività produttive	120101, 120114*, 120115	container, big-bags e colli eventualmente disposti su bancale o, qualora costituti da composti liquidi, nei serbatoi fissi individuati presso il complesso(*)	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15), riconfezionamento (R12/D13), raggruppamento (R12/D13) e miscelazione (R12/D13) (*le ultime due operazioni non sono richieste sul codice 120116*)*
Rifiuti non pericolosi costituti da imballaggi, ovvero i EER: 150103, 150105, 150107, 150109, derivanti da attività produttive o dalla raccolta dei rifiuti urbani	150102, 150106	container e big-bags	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15) e riconfezionamento (R12/D13).
Rifiuti pericolosi e non pericolosi costituti da apparecchiature elettriche ed elettroniche e relativi componenti, ovvero i EER: 160211*, 160215*, 160216, 200123*, 200135*, 200136, derivanti da attività produttive e/o dalla rete di distribuzione ad esse collegata, nonché dalla raccolta dei rifiuti urbani	160213*, 160214	depositati sulla pavimentazione industriale, oppure mantenuti in ceste e big-bags.	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15), riconfezionamento (R12/D13), raggruppamento (R12/D13) (*Il raggruppamento non è richiesto per il codice 160215*)*
Rifiuti pericolosi e non pericolosi costituti da gas in contenitori a pressione (es. bombolette spray, estintori, ecc.), ovvero i EER: 160504*, 160505, derivanti da attività produttive e/o dalla rete di distribuzione ad esse collegata	150111*	container e big-bags	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15), riconfezionamento (R12/D13), raggruppamento (R12/D13) e miscelazione (R12/D13).
Rifiuti pericolosi e non pericolosi costituti da sostanze chimiche di scarto, ovvero i EER: 160506*, 160507*, 160508*, 160509, usualmente imballate e mai utilizzate, derivanti da attività produttive e/o	180106*, 180107	big-bags e colli, eventualmente disposti su bancale	messa in riserva (R13), riconfezionamento (R12/D13).

Nuovi rifiuti richiesti	Rifiuti con caratteristiche chimico-fisiche similari e già autorizzati presso il centro	Modalità di stoccaggio	Operazioni
dalla rete di distribuzione ad esse collegata			
Rifiuti pericolosi e non pericolosi costituti da soluzioni acquose e concentrati acquosi, ovvero i EER: 161001*, 161003*, 161004, 190211*, derivanti da attività produttive o da attività di spurgo di manufatti fognari	120301*, 161002	colli eventualmente disposti su bancale o nei serbatoi fissi(*)	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15), riconfezionamento (R12/D13), raggruppamento (R12/D13) e miscelazione (R12/D13).
Rifiuti non pericolosi costituti da materiali metallici, ovvero i EER: 170401, 170402, 170403, 170404, 170406, 170407, 170411, 191001, 191202, derivanti da attività produttive, attività di demolizione, oppure da attività di trattamento di rifiuti	160117, 170405	container e big-bags	messa in riserva (R13), riconfezionamento (R12), raggruppamento (R12) e miscelazione (R12). *(le ultime due operazioni non sono richieste per i codici 170407 170411)*
Rifiuti pericolosi e non pericolosi costituti da terra e rocce, materiali isolanti e altri materiali inerti, ovvero i EER: 170504, 170505*, 170506, 170507*, 170508, 170603*, 170604, 170801*, 170802, 170903*, 170904, derivanti da attività di demolizione, oppure da attività di bonifica dei siti	170503*.	container a tenuta (limitatamente ai rifiuti non pericolosi), big-bags disposti su bancale, oppure in adeguate confezioni a tenuta a loro volta disposte su bancale	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15).
Rifiuti pericolosi e non pericolosi costituti da medicinali ed altre sostanze chimiche impiegate nel settore sanitario/veterinario, ovvero i EER: 180205, 180206, 180207*, 180208, 200131*, 200132, derivanti da attività sanitarie/veterinarie o dalla raccolta dei rifiuti urbani	180108*, 180109,	big-bags e colli eventualmente disposti su bancale	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15), riconfezionamento (R12/D13), raggruppamento (R12/D13) e miscelazione (R12/D13). *(le ultime due operazioni non sono richieste per il codice 180205)*
Rifiuti pericolosi costituti da carbone attivo esaurito, ovvero il EER: 190110*, derivanti da attività produttive	190904	big-bags	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15) e riconfezionamento (R12/D13).
Rifiuti pericolosi e non pericolosi costituti da detergenti, ovvero i EER: 200129* e 200130, derivanti dalla raccolta dei rifiuti urbani	070608*, 070611*,	container, big-bags e colli eventualmente disposti su bancale	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15) e riconfezionamento (R12/D13).

Nuovi rifiuti richiesti	Rifiuti con caratteristiche chimico-fisiche similari e già autorizzati presso il centro	Modalità di stoccaggio	Operazioni
Rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da materiali in legno, ovvero i EER: 200137* e 200138, derivanti dalla raccolta dei rifiuti urbani.	bancali in legno derivanti dalle fasi di riconfezionamento già autorizzate	container e big-bags	messa in riserva (R13), deposito preliminare (D15) e riconfezionamento (R12/D13).

(*) *con nota prot. prov. 73352 del 21.11.2018 la Ditta ha specificato che nei serbatoi potranno essere collocati simultaneamente rifiuti liquidi caratterizzati da diversi codici EER e/o differenti caratteristiche di pericolo (classi HP), esclusivamente nel caso in cui i rifiuti considerati risultino elencati nelle tabelle di miscelazione che saranno autorizzate.*

In relazione alle modifiche richieste dalla Ditta la tabella B2 "rifiuti in ingresso" è aggiornata come di seguito con le nuove tipologie di operazioni (in grassetto rosso) e nuovi stati fisici (in grassetto rosso) e i nuovi EER (in sfondo verde), introdotti dalla presente modifica:

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
01 05 05*	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti oli	1, 2, 4, 5 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
01 05 06*	Fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
02 01 01	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
02 01 04	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	1, 2, 4, 5 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
02 01 08*	Rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
02 01 09	Rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 020108	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
02 01 10	Rifiuti metallici	1, 2, 4, 5 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
02 02 03	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
02 03 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
02 05 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
02 06 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
02 07 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
05 01 03*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi	4, 6, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
05 01 05*	Perdite di olio	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X			
05 01 06*	Fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	4, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
05 01 12*	Acidi contenenti oli	3, 6, 7D, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	**X**	X	Riconfezionamento	X		**X**	
06 01 01*	Acido solforico ed acido solforoso	3, 7D	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
06 01 02*	Acido cloridrico	3, 4, 7A, 7B, 7D, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
06 01 03*	Acido fluoridrico	3, 7D	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
06 01 04*	Acido fosforico e fosforoso	3, 7D	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
06 01 05*	Acido nitrico e acido nitroso	3, 7D	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
06 01 06*	Altri acidi	3, 7D	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
06 02 01*	Idrossido di calcio	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
06 02 03*	Idrossido di ammonio	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
06 02 04*	Idrossido di sodio e di potassio	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
06 02 05*	Altre basi	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 01 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
07 01 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	**X**	X	Riconfezionamento	X		**X**	
07 01 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	**X**	X	Riconfezionamento	X		**X**	
07 01 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 01 08*	Altri fondi e residui di reazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	**X**	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	**X**
07 01 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F	**X**	**X**	**X**	X	Riconfezionamento	**X**	X	X	**X**
07 01 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
07 01 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 01 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 02 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
07 02 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
07 02 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
07 02 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 02 08*	Altri fondi e residui di reazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
07 02 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 02 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 02 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 02 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11	4, 7A, 7B, 7E, 7F 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 02 14*	Rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 02 15	Rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
07 02 16*	Rifiuti contenenti siliconi pericolosi	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 02 17	Rifiuti contenenti silicio diversi da quelli menzionati alla voce 07 02 16	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
07 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
07 03 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	**X**	X	Riconfezionamento	X		**X**	
07 03 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	**X**	X	Riconfezionamento	X		**X**	
07 03 07*	Fondi e residui di reazione alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 03 08*	Altri fondi e residui di reazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	**X**	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 03 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 03 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 03 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 03 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 04 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
07 04 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	**X**	X	Riconfezionamento	X		**X**	
07 04 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	**X**	X	Riconfezionamento	X		**X**	
07 04 07*	Fondi e residui di reazione alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 04 08*	Altri fondi e residui di reazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	**X**	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	**X**
07 04 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 04 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 04 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 04 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
07 05 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
07 05 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
07 05 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
07 05 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 05 08*	Altri fondi e residui di reazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
07 05 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
07 05 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 05 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 05 13*	Rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
07 05 14	Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
07 06 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
07 06 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
07 06 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
07 06 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 06 08*	Altri fondi e residui di reazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
07 06 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
07 06 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 06 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 06 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 07 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
07 07 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
07 07 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
07 07 07*	Residui di distillazione e residui di reazione, alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 07 08*	Altri fondi e residui di reazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
07 07 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 07 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
07 07 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
07 07 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
08 01 12	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
08 01 13*	Rifiuti prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
08 01 14	Fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
08 01 15*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
08 01 16	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	4, 7A, 7B, 7E, 7F 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
08 01 17*	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento		X	X	
08 01 18	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X	X	
08 01 19*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
08 01 20	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
08 01 21*	Residui di vernici o di sverniciatori	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
08 02 01	polveri di scarti di rivestimenti	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
08 03 07	Fanghi acquosi contenenti inchiostro	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
08 03 08	Rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
08 03 12*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
08 03 13	Scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
08 03 14*	Fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
08 03 15	Fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
08 03 16*	Residui di soluzioni chimiche per incisione	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		X
08 03 19*	Oli disperdenti	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	**X**	**X**	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
08 04 09*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	**X**	**X**	**X**	X	Riconfezionamento	X	X	X	
08 04 10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	**X**	**X**	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
08 04 11*	Fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
08 04 12	Fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
08 04 13*	Fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
08 04 14	Fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
08 04 15*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
08 04 16	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
09 01 01*	Soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	**X**	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
09 01 02*	Soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	**X**	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
09 01 03*	Soluzioni di sviluppo a base di solventi	4, 7A, 7B, 7E, 7F	**X**	**X**	**X**	X	Riconfezionamento	X		**X**	
09 01 04*	Soluzioni fissative	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	**X**	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
09 01 05*	Soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
09 01 06*	Rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
09 01 07	Pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
09 01 08	Pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
09 01 13*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
10 02 10	Scaglie di laminazione	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
10 03 24	Rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 23	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
10 03 25*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
11 01 05*	Acidi di decapaggio	3, 7D	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
11 01 06*	Acidi non specificati altrimenti	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
11 01 07*	Basi di decappaggio	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
11 01 08*	Fanghi di fosfatazione	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
11 01 09*	Fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
11 01 10	Fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
11 01 11*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
11 01 12	Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
11 01 13*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	4, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
11 01 14	Rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
11 01 16*	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
11 01 98*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		X
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
12 01 03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		X
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		X
12 01 06*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
12 01 07*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
12 01 08*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
12 01 09*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
12 01 10*	Oli sintetici per macchinari	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
12 01 12*	Cere e grassi esauriti	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
12 01 13	Rifiuti di saldatura	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		X
12 01 14*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E,	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento	X	X	X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
		8F, 8G, 8H					Riconfezionamento				
12 01 15	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
12 01 16*	Residui di materiali di sabbiatura, contenente sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
12 01 17	Residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		X
12 01 18*	Fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	1, 2, 4, 5, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
12 01 19*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
12 01 20*	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
12 01 21	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		X
12 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
12 03 02*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 01 01*	Oli per circuiti idraulici contenenti PCB	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 01 04*	Emulsioni clorurate	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 01 05*	Emulsioni non clorurate	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 01 09*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
13 01 11*	Oli sintetici per circuiti idraulici	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 01 12*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 02 04*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 02 06*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 02 07*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 03 01*	Oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 03 06*	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 03 07*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 03 08*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 03 09*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 03 10*	Altri oli isolanti e termoconduttori	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 04 01*	Oli di sentina della navigazione interna	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
13 04 02*	Oli di sentina delle fognature dei moli	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	**X**	**X**	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
13 04 03*	Altri oli di sentina della navigazione	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	**X**	**X**	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
13 05 01*	Rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	**X**	**X**	**X**	X	Riconfezionamento	**X**	X	**X**	
13 05 02*	Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	4, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 05 03*	Fanghi da collettori	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	**X**	X	Riconfezionamento	X		X	
13 05 06*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
13 05 07*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
13 05 08*	Miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua	1, 2, 4, 5, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
13 07 01*(1)	Olio combustibile e carburante diesel	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
13 07 02*(1)	Petrolio	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	**X**	**X**	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
13 07 03*(1)	Altri carburanti (comprese le miscele)	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	**X**	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
13 08 01*	Fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	1, 2, 4, 5, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	**X**	X	
13 08 02*	Altre emulsioni	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		**X**	
13 08 99*	Rifiuti non specificati altrimenti	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
14 06 02*	Altri solventi e miscele di solventi, alogenati	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	**X**	X	Riconfezionamento	X		X	
14 06 03*	Altri solventi e miscele di solventi	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	**X**	X	Riconfezionamento	X		X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
14 06 04*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
14 06 05*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Riconfezionamento		X		
15 01 02	Imballaggi in plastica	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
15 01 03	Imballaggi in legno	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
15 01 04	Imballaggi metallici	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
15 01 05	Imballaggi compositi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
15 01 07	Imballaggi di vetro	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
15 01 09	Imballaggi in materia tessile	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento Pulizia manuale		X		
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 01 03	Pneumatici fuori uso	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 01 07*	Filtri dell'olio	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 01 08*	Componenti contenenti mercurio	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 01 10*	Componenti esplosivi (ad esempio "air bag")	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
16 01 11*	Pastiglie per freni, contenenti amianto	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 01 12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 01 13*	Liquidi per freni	4, 6, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X		
16 01 14*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X		
16 01 15	Liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X		
16 01 16	Serbatoi per gas liquido	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 01 17	Metalli ferrosi	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 01 18	Metalli non ferrosi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 01 19	Plastica	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 01 20	Vetro	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 01 21*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 02 09*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 02 10*	Apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	7C			X	X	Riconfezionamento		X		
16 02 11*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	7C	X	X	X	X	Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	7C	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	7C	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 02 15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	4, 7A, 7B, 7C, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	4, 7A, 7B, 7C, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
16 03 03*	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
16 03 04	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
16 03 05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
16 03 06	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
16 05 04*	Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose (Limitatamente a bombolette spray anche parzialmente riempite di gas)	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 05 05	Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04 (Limitatamente a bombolette spray anche parzialmente riempite di gas, estintori a polvere, estintori a schiuma vuoti, estintori a CO_2 vuoti)	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 05 06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7D, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
16 05 07*	Sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	1, 2, 3, 4, 5, 7A, 7B, 7D, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
16 05 08*	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	1, 2, 3, 4, 5, 7A, 7B, 7D, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
16 05 09	Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7D, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
16 06 01*	Batterie al piombo	3, 7D	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio	3, 7D	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio	3, 7D	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	3, 7D	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 06 05	Altre batterie ed accumulatori	3, 7D	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
16 06 06*	Elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	3, 7D	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
16 07 08*(1)	Rifiuti contenenti olio	4, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
16 07 09*(1)	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
16 08 01	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 08 02*	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 08 03	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 08 05*	Catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 08 07*	Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
16 10 01*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	4 , 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
16 10 02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	4, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
16 10 03*	Concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	4, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
16 10 04	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	4, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
17 04 01	Rame, bronzo, ottone	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
17 04 02	Alluminio	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
17 04 03	Piombo	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
17 04 04	Zinco	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
17 04 05	Ferro e acciaio	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
17 04 06	Stagno	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
17 04 07	Metalli misti	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Riconfezionamento		X		
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	4, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Riconfezionamento		X		
17 05 03*	Terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		**X**		X			X		**X**
17 05 04	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		X		X			X		X
17 05 05*	Materiale di dragaggio contenente sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		X		X			X	X	X
17 05 06	Materiale di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		X		X			X	X	X
17 05 07*	Pietrisco per massicciate ferroviarie, contenente sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		X		X			X		X
17 05 08	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		X		X			X		X
17 06 03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose (Limitatamente a materiali isolanti non contenenti amianto e non costituti da fibre ceramiche refrattarie)	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		X		X			X		X
17 06 04	Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		X		X			X		
17 08 01*	Materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		X		X			X		X
17 08 02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7D, 7E, 7F		X		X			X		X
17 09 03*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		X		X			X		X
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F		X		X			X		X
18 01 01	Oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	**X**	X	**X**	X	Riconfezionamento		X		
18 01 06*	Sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	3, 4, 7A, 7B, 7D, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	**X**	X	Riconfezionamento	X	X	X	**X**
18 01 07	Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06 *	4, 7A, 7B, 7D, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	**X**	**X**	**X**	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	**X**

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
18 01 08*	Medicinali citotossici e citostatici	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
18 01 09	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
18 02 05*	Sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	3, 4, 7A, 7B, 7D, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
18 02 06	Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
18 02 07*	Medicinali citotossici e citostatici	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
18 02 08	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
19 01 06*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
19 01 10*	Carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
19 02 07*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
19 02 11*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
19 08 09	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
19 08 10*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	4, 6, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
19 08 13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali diversi da quelli di cui alla voce19 08 13	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	
19 09 04	Carbone attivo esaurito	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
19 09 05	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		X
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		X
19 10 03*	Fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
19 10 04	Fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 191003	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		X
19 11 03*	Rifiuti liquidi acquosi	4, 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	
19 12 02	Metalli ferrosi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
19 12 03	Metalli non ferrosi	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
19 12 04	Plastica e gomma	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
20 01 13*	Solventi	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
20 01 14*	Acidi	3, 7D	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
20 01 15*	Sostanze alcaline	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
20 01 17*	Prodotti fotochimici	4 , 7A, 7B, 7E, 7F, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X		X	
20 01 19*	Pesticidi	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
20 01 21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	7C	X	X			Riconfezionamento		X		
20 01 23*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	7C	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
20 01 25	Oli e grassi commestibili	4 , 7A, 7B, 7E, 7F, 8G, 8H	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	
20 01 26*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125	6, 8A, 8B, 8C, 8D, 8E, 8F, 8G, 8H	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X		X	

E.E.R.	DESCRIZIONE	AREA/SEZIONE/ SERBATOIO	OPERAZIONI				DESCRIZIONE	STATO FISICO			
			R12	R13	D13	D15		L	S	F	P
20 01 27*	Vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
20 01 28	Vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
20 01 29*	Detergenti contenenti sostanze pericolose	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
20 01 30	Detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento	X	X	X	X
20 01 31*	Medicinali citotossici e citostatici	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
20 01 32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	4 , 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento	X	X	X	X
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	3, 7D	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133	3, 7D	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
20 01 35*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	7C	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
20 01 36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	7C	X	X			Raggruppamento Riconfezionamento		X		
20 01 37*	Legno contenente sostanze pericolose	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
20 01 38	Legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		
20 01 39	Plastica	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
20 01 40	Metallo	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X			Miscelazione Raggruppamento Riconfezionamento		X		
20 03 07	Rifiuti ingombranti	1, 2, 4, 5, 7A, 7B, 7E, 7F	X	X	X	X	Riconfezionamento		X		

Tab B2 - *rifiuti in ingresso*

E’ inserito il nuovo paragrafo:

B.1.1 operazioni di miscelazione

La Ditta ha comunicato l’adeguamento delle operazioni di miscelazione rispetto alle prescrizioni di cui alla D.D.S. 1795 del 04/03/2014 della Regione Lombardia (*ad oggi abrogata*), nonché la revisione delle stesse anche con l'aggiunta di alcuni dei nuovi rifiuti per i quali richiede l'autorizzazione alla gestione presso il complesso.

La Ditta per ogni singolo “gruppo” di rifiuti ha definito specifici criteri e le modalità di miscelazione, specificando preliminarmente che per tutte le miscele effettuate la composizione della miscela dovrà essere scelta individuando lo scopo della sua effettuazione, il tipo di impianto di destinazione, la tipologia di rifiuti miscelati, il loro codice EER ed il contenuto di inquinanti in riferimento ai limiti di accettabilità dell’impianto di destinazione:

- i codici EER delle miscele/raggruppamenti saranno sempre pericolosi quando la miscela/raggruppamento comprenda almeno un rifiuto pericoloso;
- le modalità di miscelazione adottate ed il grado di omogeneizzazione della miscela ottenuta saranno funzionali alle richieste e caratteristiche dello specifico impianto di destino. Per i rifiuti solidi, ove necessario, si prevede l’utilizzo di ragno meccanico per la formazione del carico con l’adeguato grado di miscelazione;
- le caratteristiche chimico fisiche di ciascun rifiuto componente la miscela dovranno rispettare i limiti di accettabilità in ingresso allo specifico impianto di destino finale;
- ciascun gruppo di rifiuti può comprendere rifiuti che possono presentare diverso stato fisico (liquido/solido), ma le miscelazioni saranno effettuate esclusivamente tra quei rifiuti che presentano il medesimo stato fisico;
- nel caso di rifiuti allo stato fisico polverulento saranno evitate miscelazioni del rifiuto sfuso;
- per ciascun gruppo di rifiuti miscelabili sono individuate le operazioni di destino. Gli stessi gruppi sono stati concepiti separando distinti flussi merceologici in base alle opportunità di recupero di materia disponibili (es. gli oli che possono andare alla rigenerazione, i metalli che possono essere recuperati, ecc.), e lasciando come residuali i gruppi di rifiuti destinabili alla termovalorizzazione/incenerimento e da ultimo alla discarica;
- l’operazione di miscelazione potrà essere eseguita, per ciascuno dei rifiuti compresi nelle tabelle di miscelazione, anche su rifiuti aventi medesimo EER ma differenti caratteristiche di pericolosità (HP);
- le indicazioni di destino delle tabelle sono da intendersi come destinazioni finali. Per impianti di destino finale, tuttavia, si intendono anche impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12, se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero finale; nell’ambito della conferenza dei servizi del 10.1.2019 la Ditta ha precisato che le miscele che non saranno destinate direttamente ad impianti finali di recupero o smaltimento potranno essere destinate ad impianti di stoccaggio (R13/D15) solo se questi saranno strettamente collegati ad impianti finali attraverso notifiche in essere per impianti esteri o contratti stipulati con impianti italiani. Ad ogni conferimento o, nel caso di conferimenti periodici (in quest’ultimo caso subordinatamente alla durata della notifica o dei contratti), sarà richiesta agli impianti intermedi specifica dichiarazione attestante il conferimento dei rifiuti provenienti da ECORETRAS SRL direttamente agli impianti finali. Tali dichiarazioni saranno archiviate e tenute a disposizione degli enti preposti;
- tutte le tabelle di miscelazione sono da intendersi anche di raggruppamento ad esclusione delle tabelle ove è espressamente previsto il solo raggruppamento;
- le prove di miscelazione saranno effettuate nei seguenti casi e con le seguenti modalità:

Attività di miscelazione rifiuti IN DEROGA all'Art. 187 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. MODALITÀ DI SVOLGIMENTO PROVE DI MISCELAZIONE	
MISCELA N. 11 - Rifiuti pericolosi costituti da olio scuro MISCELA N. 12 - Rifiuti pericolosi costituti da olio chiaro MISCELA N. 13 - Rifiuti pericolosi costituti da olio per trasformatori MISCELA N. 15 - Rifiuti pericolosi costituti da emulsioni oleose	In ragione della natura dei rifiuti miscelabili, la ditta prevede che non sia di norma necessario effettuare prove preliminari di miscelazione, in quanto: – Per i rifiuti di oli minerali: il Responsabile tecnico verifica, in base all'attività svolta dal generico produttore, l'uso pregresso dell'olio da cui ha avuto origine il rifiuto; in base a ciò determina la metodologia di stoccaggio e il destino finale del rifiuto stesso, ovvero: rigenerazione (R9), recupero energetico (R1) o termodistruzione (D10). Tale suddivisione, subordinata all'origine dei rifiuti, consente di miscelare tra loro rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. – Per i rifiuti di emulsioni oleose: il Responsabile tecnico verifica l'origine del rifiuto e la tipologia di olio presente nell'emulsione; in base a ciò determina la metodologia di stoccaggio e il destino finale del rifiuto stesso, ovvero: trattamento chimico-fisico (D9), recupero energetico (R1) o termodistruzione (D10). Tale suddivisione, subordinata all'origine dei rifiuti, consente di miscelare tra loro rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Qualora sia necessario provvedere allo svolgimento di prove di miscelazione, ovvero nel caso di rifiuti caratterizzati da una o più caratteristiche di pericolo (classi HP) differenti rispetto ai rifiuti già sottoposti in precedenza alle procedure di miscelazione e/o da provenienza tra loro differente, la Ditta prevede di effettuare, presso apposito banco collocato all'interno del capannone, una verifica preliminare sotto il controllo del Responsabile tecnico. In particolare, per il periodo di tempo tecnicamente necessario (tra 5 e 60 minuti, in base alle caratteristiche dei rifiuti), viene effettuata una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, le quali vengono travasate in un unico contenitore e mescolate, per verificarne la compatibilità chimico-fisica, ovvero: o Verifica di compatibilità pH o Verifica di presenza di particolari odori che evidenzino la presenza di solventi, clorurati, stirene, ammoniaca, ecc. o L'eventuale sviluppo di composti gassosi; o L'eventuale surriscaldamento o generazione di grumi del campione sottoposto alla prova. o La formazione di fenomeni di polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc.. Verificato il buon esito della prova di compatibilità, ovvero avendo riscontrato l'assenza di qualsiasi reazione, si procede alla miscelazione dei rifiuti. Gli esiti delle prove di miscelazione vengono riportati nell'apposito registro di miscelazione. Le autobotti utilizzate per il conferimento dei rifiuti sostano presso l'area di accettazione, oppure presso zone tali da non intralciare il transito degli altri mezzi (porzione di piazzale individuata a Nord-Ovest del complesso, in adiacenza alle AREE 7 e 8), per il tempo necessario allo svolgimento delle prove di miscelazione previste. Per ragioni logistiche presso il complesso non risultano individuati serbatoi per lo stoccaggio intermedio dei rifiuti in ingresso.

MISCELA N. 10 - Rifiuti non pericolosi liquidi/fangosi pompabili MISCELA N. 16A - Rifiuti pericolosi costituti da oli combustibili e similari MISCELA N. 16B - Rifiuti pericolosi costituti da carburanti Diesel MISCELA N. 16C - Rifiuti pericolosi costituti da nafte e relative miscele MISCELA N. 16D - Rifiuti pericolosi costituti da benzine e relative miscele MISCELA N. 22 - Rifiuti pericolosi liquidi/fangosi pompabili	Qualora la miscelazione venga effettuata tra rifiuti con differente natura e caratteristiche chimiche, la Ditta prevede di effettuare, presso apposito banco collocato all'interno del capannone, una verifica preliminare sotto il controllo del Responsabile tecnico. In particolare, per il periodo di tempo tecnicamente necessario (tra 5 e 60 minuti, in base alle caratteristiche dei rifiuti), viene effettuata una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, le quali vengono travasate in un unico contenitore e mescolate, per verificarne la compatibilità chimico-fisica, ovvero: o Verifica di compatibilità pH o Verifica di presenza di particolari odori che evidenzino la presenza di solventi, clorurati, stirene, ammoniaca, ecc. o L'eventuale sviluppo di composti gassosi; o L'eventuale surriscaldamento o generazione di grumi del campione sottoposto alla prova; o La formazione di fenomeni di polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc.. Verificato il buon esito della prova di compatibilità, ovvero avendo riscontrato l'assenza di qualsiasi reazione, si procede alla miscelazione dei rifiuti. Gli esiti delle prove di miscelazione vengono riportati nell'apposito registro di miscelazione. Viene in ogni caso mantenuta la separazione tra rifiuti aventi diverso stato fisico. Le autobotti utilizzate per il conferimento dei rifiuti sostano presso l'area di accettazione, oppure presso zone tali da non intralciare il transito degli altri mezzi (porzione di piazzale individuata a Nord-Ovest del complesso, in adiacenza alle AREE 7 e 8), per il tempo necessario allo svolgimento delle prove di miscelazione previste. Per ragioni logistiche presso il complesso non risultano individuati serbatoi per lo stoccaggio intermedio dei rifiuti in ingresso.
MISCELA N. 23 - Rifiuti pericolosi costituti da filtri olio MISCELA N. 24A - Rifiuti pericolosi costituti da imballaggi metallici MISCELA N. 24B - Rifiuti pericolosi costituti da imballaggi MISCELA N. 25 - Rifiuti pericolosi/non pericolosi solidi costituti da bombolette spray MISCELA N. 26 - Rifiuti pericolosi/non pericolosi solidi costituti da farmaci MISCELA N. 27 - Rifiuti pericolosi/non pericolosi costituti da stracci e materiali assorbenti	Qualora la miscelazione venga effettuata tra rifiuti con differente natura e caratteristiche chimiche, viene effettuata una verifica preliminare sotto il controllo del Responsabile tecnico, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, le quali vengono collocate in un unico contenitore, per verificarne la compatibilità chimico fisica. Si tiene sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, sviluppo di gas ecc, per il tempo tecnicamente necessario necessario (tra 5 e 60 minuti, in base alle caratteristiche dei rifiuti); trascorso tale tempo senza il verificarsi di alcuna reazione si procede alla miscelazione. Gli esiti delle prove di miscelazione vengono riportati nell'apposito registro di miscelazione.

La Ditta ha specificato che in presenza di rifiuti pericolosi dotati di classi di pericolo (HP) differenti:

- non vengono miscelati in deroga rifiuti con classi di pericolo HP1, HP2, HP9 e HP12;
- viene prestata particolare attenzione alla miscelazione di rifiuti con classi di pericolo HP7, HP10, HP11, i quali sono miscelati esclusivamente nell'ambito di rifiuti aventi lo stesso EER (in deroga o meno), o con rifiuti aventi almeno una delle medesime classi HP, anche unitamente ad ulteriori e differenti classi di pericolo; in ogni caso ciò avviene attenendosi alle modalità gestionali e condizioni illustrate per ciascuna singola tabella di miscelazione. Ciò risulta subordinato al fatto che i rifiuti aventi caratteristiche di pericolo HP7, HP10 e HP11 vengono inviati ai medesimi impianti di destino (quindi ai

medesimi trattamenti) dei rifiuti aventi diverse caratteristiche di pericolo HP; pertanto la separazione degli stessi nelle miscele effettuate risulta tecnicamente e gestionalmente non utile.

In ogni caso, indipendentemente degli esiti dalle prove di miscelazione, non si effettuano miscelazioni di:
- rifiuti aventi diverso stato fisico;
- rifiuti acidi concentrati con rifiuti basici concentrati;
- rifiuti contenenti acidi concentrati (in particolare acido solforico) diluiti con altri rifiuti acquosi;
- rifiuti acidi con rifiuti contenenti cianuri o solfuri;
- sostanze ossidanti con riducenti;
- sostanze comburenti con sostanze organiche;
- riducenti forti con rifiuti umidi.

Miscelazione tra rifiuti non pericolosi

MISCELA N. 1 - Rifiuti non pericolosi costituti da materiali plastici (R12/D13) - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione: Recupero energetico (R1) (*)
  Recupero di sostanze organiche (R3)
  Termodistruzione (D10) (*)
  Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 191204 o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 1 - 2 - 4 - 5 - 7A - 7B - 7E - 7F).
- Caratteristiche rifiuti raggruppati (*): Caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti da destinati a recupero energetico (R1) e termodistruzione (D10): verranno raggruppati tra loro rifiuti dotati singolarmente delle caratteristiche, sotto indicate.
- Caratteristiche della miscela (*): Caratteristiche chimico-fisiche della miscela di rifiuti ottenuta e da destinare a recupero energetico (R1) presso impianti di terzi:
  - Umidità: max. 25% t.q.;
  - PCI: min. 15.000 kJ/kg;
  - Contenuto ceneri: max. 20% s.s.;
  - Arsenico: max. 9 mg/kg s.s.;
  - Cadmio + Mercurio: max. 7 mg/kg s.s.;
  - Cloro totale: max. 0,9% t.q.;
  - Cromo: max. 100 mg/kg s.s.;
  - Rame solubile: max. 300 mg/kg s.s.;
  - Manganese: max. 400 mg/kg s.s.;
  - Nichel: max. 40 mg/kg s.s.;
  - Piombo volatile: max. 200 mg/kg s.s.;
  - Zolfo: max. 0,6% t.q..

  Caratteristiche rifiuti destinati a incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (D15) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000 kcal/kg.

  Caratteristiche rifiuti destinati a recupero (R3): le miscele destinate a recupero R3 possono essere costituite solo da rifiuti con le medesime caratteristiche merceologiche (plastica con plastica, gomma con gomma) e, in caso di rifiuti di

plastica, da rifiuti formati dalla stessa tipologia di polimero.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
020104	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	///	R1, R3, R13 D10, D15
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317 (Limitatamente a contenitori vuoti in plastica bonificati)		
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici		
150102	Imballaggi in plastica		
160119	Plastica		
160122	Componenti non specificati altrimenti (Limitatamente a guaine e guarnizioni in gomma/elementi in plastica)		
191204	Plastica e gomma		
200139	Plastica		

MISCELA N. 2 - Rifiuti non pericolosi costituti da metalli ferrosi e relative leghe (R12) - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 191202 o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 1 - 2 - 4 - 5 - 7A - 7B - 7E - 7F).

EER[(1)]	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione[(2)]
020110	Rifiuti metallici (Limitatamente a metalli ferrosi)	///	R4, R13
120101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi		
120113	Rifiuti di saldatura (Limitatamente a metalli ferrosi)		
120117	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 120116 (Limitatamente a metalli ferrosi)		
120121	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120 (Limitatamente a metalli ferrosi)		
150104	Imballaggi metallici (Limitatamente a metalli ferrosi)		
160116	Serbatoi per gas liquido (Limitatamente a serbatoi vuoti costituiti da metalli ferrosi)		
160117	Metalli ferrosi		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		
200140	Metallo (Limitatamente a metalli ferrosi)		

(1) Non sono ammissibili nelle miscele limature, scaglie e polveri.
(2) Non sono ammessi rifiuti contenenti materiali estranei di cui ai punti 1.2 dell'allegato I del Reg.UE 333/2011.
(3) Per le miscele dei rifiuti destinati ad "*Impianti di recupero autorizzati all'operazione R4 per produzione di metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate*" la Ditta dimostrerà di avere preventivamente concordato con il destinatario della miscela la percentuale delle diverse categorie di rottami all'interno della miscela stessa.

MISCELA N. 3 - Rifiuti non pericolosi costituti da Alluminio e relative leghe (R12) - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione: - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 191203 o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 1 - 2 - 4 - 5 - 7A - 7B - 7E - 7F).

EER[(1)]	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione[(2)]
020110	Rifiuti metallici (Limitatamente a materiali in alluminio)	///	R4[(2)], R13
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi (limitatamente a rifiuti in alluminio diversi da limature)		
120113	Rifiuti di saldatura (Limitatamente a materiali in alluminio)		
120121	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120 (Limitatamente a materiali in alluminio)		
150104	Imballaggi metallici (Limitatamente a materiali in alluminio)		
160118	Metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in alluminio)		
170402	Alluminio		
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in alluminio)		
191203	Metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in alluminio)		
200140	Metallo (Limitatamente a materiali in alluminio)		

(1) Non sono ammissibili nelle miscele limature, scaglie e polveri.
(2) Non sono ammessi rifiuti contenenti materiali estranei di cui ai punti 1.2 dell'allegato II del Reg.UE 333/2011.
(3) Per le miscele dei rifiuti destinati ad "*Impianti di recupero autorizzati all'operazione R4 per produzione di metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate"* la Ditta dimostrerà di avere preventivamente concordato con il destinatario della miscela la percentuale delle diverse categorie di rottami all'interno della miscela stessa.

MISCELA N. 4 - Rifiuti non pericolosi costituti da Zinco e relative leghe (R12) - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione: - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 191203 o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 1 - 2 - 4 - 5 - 7A - 7B - 7E - 7F).

EER[(1)]	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione[(2)]
020110	Rifiuti metallici (Limitatamente a materiali in zinco)	///	R4, R13
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi (Limitatamente a materiali in zinco)		

EER[(1)]	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione[(2)]
120113	Rifiuti di saldatura (Limitatamente a materiali in zinco)		
120117	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 120116 (Limitatamente a materiali in zinco)		
120121	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120 (Limitatamente a materiali in zinco)		
150104	Imballaggi metallici (Limitatamente a materiali in zinco)		
160118	Metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in zinco)		
170404	Zinco		
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in zinco)		
191203	Metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in zinco)		
200140	Metallo (Limitatamente a materiali in zinco)		

(1) Non sono ammissibili nelle miscele limature, scaglie e polveri.

(2) Per le miscele dei rifiuti destinati ad "*Impianti di recupero autorizzati all'operazione R4 per produzione di metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate*" la Ditta dimostrerà di avere preventivamente concordato con il destinatario della miscela la percentuale delle diverse categorie di rottami all'interno della miscela stessa.

MISCELA N. 5 - Rifiuti non pericolosi costituti da Rame e relative leghe (R12) - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 191203 o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 1 - 2 - 4 - 5 - 7A - 7B - 7E - 7F).

EER[(1)]	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione[(2)]
020110	Rifiuti metallici (Limitatamente a materiali in rame)	///	R4, R13
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi (limitatamente a rifiuti in rame diversi da limature)		
120113	Rifiuti di saldatura (Limitatamente a materiali in rame)		
120121	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120 (Limitatamente a materiali in rame)		
150104	Imballaggi metallici (Limitatamente a materiali in rame)		
160118	Metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in rame)		
170401	Rame, bronzo, ottone		
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in rame)		
191203	Metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in rame)		
200140	Metallo (Limitatamente a materiali in rame)		

(1) Non sono ammissibili nelle miscele limature, scaglie e polveri.

(2) Non sono ammessi rifiuti contenenti materiali estranei di cui ai punti 1.2 dell'allegato I del Reg.UE 715/2013.

(3) Per le miscele dei rifiuti destinati ad "Impianti di recupero autorizzati all'operazione R4 *per produzione di metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate*" la Ditta dimostrerà di avere preventivamente concordato con il destinatario della miscela la percentuale delle diverse categorie di rottami all'interno della miscela stessa.

MISCELA N. 6 - Rifiuti non pericolosi costituti da Piombo e relative leghe (R12) - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 191203 o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 1 - 2 - 4 - 5 - 7A - 7B - 7E - 7F).

EER[(1)]	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione[(2)]
020110	Rifiuti metallici (Limitatamente a materiali in piombo)	///	R4, R13
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi (Limitatamente a materiali in piombo diversi da limature)		
120113	Rifiuti di saldatura (Limitatamente a materiali in piombo)		
120121	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120 (Limitatamente a materiali in piombo)		
150104	Imballaggi metallici (Limitatamente a materiali in piombo)		
160118	Metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in piombo)		
170403	Piombo		
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in piombo)		
191203	Metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in piombo)		
200140	Metallo (Limitatamente a materiali in piombo)		

(1) Non sono ammissibili nelle miscele limature, scaglie e polveri.

(2) Per le miscele dei rifiuti destinati ad "*Impianti di recupero autorizzati all'operazione R4 per produzione di metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate*" la Ditta dimostrerà di avere preventivamente concordato con il destinatario della miscela la percentuale delle diverse categorie di rottami all'interno della miscela stessa.

MISCELA N. 7 - Rifiuti non pericolosi costituti da Stagno e relative leghe (R12) - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 191203 o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 1 - 2 - 4 - 5 - 7A - 7B - 7E - 7F).

EER[(1)]	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione[(2)]
020110	Rifiuti metallici (Limitatamente a materiali in stagno)	///	R4, R13
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi (Limitatamente a materiali in stagno)		
120113	Rifiuti di saldatura (Limitatamente a materiali in stagno)		

EER[(1)]	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione[(2)]
120121	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120 (Limitatamente a materiali in stagno)		
150104	Imballaggi metallici(Limitatamente a materiali in stagno)		
160118	Metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in stagno)		
170406	Stagno		
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in stagno)		
191203	Metalli non ferrosi (Limitatamente a materiali in stagno)		
200140	Metallo (Limitatamente a materiali in stagno)		

(1) Non sono ammissibili nelle miscele limature, scaglie e polveri.

(2) Per le miscele dei rifiuti destinati ad "*Impianti di recupero autorizzati all'operazione R4 per produzione di metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate*" la Ditta dimostrerà di avere preventivamente concordato con il destinatario della miscela la percentuale delle diverse categorie di rottami all'interno della miscela stessa.

MISCELA N. 8 - Rifiuti non pericolosi costituti da RAEE (R12) - SOLO RAGGRUPPAMENTO - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12)
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 160214 o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti effettuata mediante posizionamento diretto dei rifiuti in contenitori (es. ceste) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 7C)

  È escluso il raggruppamento delle componenti rimosse da apparecchiature uso con apparecchiature RAEE.

  E' escluso il raggruppamento delle apparecchiature RAEE con apparecchiature non RAEE.

  Qualora le apparecchiature RAEE vengano conferite all'impianto già distinte per tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate le stesse vengono raggruppate mantenendo la separazione di apparecchiature destinate alla stessa tipologia di trattamento.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	///	R4, R13
200136	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135		

MISCELA N. 9A - Rifiuti non pericolosi costituti da batterie alcaline (R12) - SOLO RAGGRUPPAMENTO - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 160604 o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassonetti in HDPE, ecc.) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 3 - 7D).

  Qualora batterie e gli accumulatori esausti vengano conferiti all'impianto già caratterizzati e separati per singola tipologia (portatili ricaricabili, portatili non-ricaricabili, industriali, per veicoli) e/o per caratteristiche chimiche che determinano la specifica metodologia di trattamento le stesse vengono raggruppate mantenendo la separazione di batterie e accumulatori per singola tipologia (portatili ricaricabili, portatili non-ricaricabili, industriali, per veicoli) e/o per caratteristiche chimiche/metodologia di trattamento a cui sono sottoposte.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
160604	Batterie alcaline (tranne 160603)	///	R4, R13
200134	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133 (limitatamente alle batterie alcaline)		

MISCELA N. 9B - Rifiuti non pericolosi costituti da batterie al litio (R12) - SOLO RAGGRUPPAMENTO - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 160605 o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassonetti in HDPE, ecc.) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 3 - 7D).

  Qualora batterie e gli accumulatori esausti vengano conferiti all'impianto già caratterizzati e separati per singola tipologia (portatili ricaricabili, portatili non-ricaricabili, industriali, per veicoli) e/o per caratteristiche chimiche che determinano la specifica metodologia di trattamento le stesse vengono raggruppate mantenendo la separazione di batterie e accumulatori per singola tipologia (portatili ricaricabili, portatili non-ricaricabili, industriali, per veicoli) e/o per caratteristiche chimiche/metodologia di trattamento a cui sono sottoposte.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
160605	Altre batterie ed accumulatori (limitatamente alle batterie al litio)	///	R4, R13
200134	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133 (limitatamente alle batterie al litio)		

MISCELA N. 10 - Rifiuti non pericolosi liquidi/fangosi pompabili (R12/D13) - NON IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Trattamento biologico (D8)/Trattamento chimico-fisico (D9)
  - Impianti di stoccaggio (D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 190203 o EER prevalente
- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoi (AREA 8). Conseguito mediante le stazioni di pompaggio associate ad ognuno dei parchi serbatoi individuati presso il complesso.
- Criteri: La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti non pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche similari tra loro (Cfr. Punti A - C), ovvero destinati al medesimo trattamento di recupero/smaltimento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati"). Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:
  A. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente organici e da scarsa concentrazione di metalli pesanti;
  B. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente inorganici e da inquinanti organici facilmente biodegradabili;
  C. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente inorganici.
- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Vengono raggruppati tra loro rifiuti dotati singolarmente delle caratteristiche, sotto indicate, riferite alle miscele ottenute.
- Caratteristiche della miscela: Caratteristiche chimico-fisiche delle miscele di rifiuti ottenute, da destinare a smaltimento (D8, D9, D15) presso impianti di terzi:

  A. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente organici e da scarsa concentrazione di metalli pesanti, destinati a trattamento biologico, eventualmente preceduto da trattamento chimico-fisico:
  - COD < 150.000 mg/l;
  - Solidi sospesi < 80.000 mg/l;
  - Azoto ammoniacale < 2.500 mg/l;
  - Azoto totale < 3.000 mg/l;
  - Fosforo totale < 500 mg/l;
  - Alluminio < 20 mg/l;
  - Arsenico < 0,20 mg/l;
  - Cadmio < 0,02 mg/l;
  - Cromo esavalente < 0,20 mg/l;
  - Cromo totale < 1 mg/l;
  - Ferro < 20 mg/l;
  - Manganese < 4 mg/l;
  - Mercurio < 0,005 mg/l;
  - Nichel < 1 mg/l;
  - Piombo < 0,30 mg/l;

- Rame < 0,40 mg/l;
- Stagno < 10 mg/l;
- Zinco < 2 mg/l;
- Solfati < 5.000 mg/l:
- Cloruri < 5.000 mg/l;
- Idrocarburi totali < 20 mg/l;
- Tensioattivi totali < 20 mg/l;
- Solventi organici aromatici < 0,4 mg/l;
- Solventi organici azotati < 0,2 mg/l;
- Solventi organici alogenati < 0,002 mg/l.

B. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente inorganici e da inquinanti organici facilmente biodegradabili, destinati a trattamento chimico-fisico e biologico:
- COD < 25.000 mg/l;
- Solidi sospesi < 80.000 mg/l;
- Azoto ammoniacale < 2.500 mg/l;
- Azoto totale < 3.000 mg/l;
- Fosforo totale < 500 mg/l;
- Alluminio < 150 mg/l;
- Arsenico < 0,50 mg/l;
- Cadmio < 0,25 mg/l;
- Cromo esavalente < 1,20 mg/l;
- Cromo totale < 4 mg/l;
- Ferro < 300 mg/l;
- Manganese < 25 mg/l;
- Mercurio < 0,05 mg/l;
- Nichel < 5 mg/l;
- Piombo < 5 mg/l;
- Rame < 10 mg/l;
- Stagno < 200 mg/l;
- Zinco < 50 mg/l;
- Solfati < 5.000 mg/l:
- Cloruri < 5.000 mg/l;
- Idrocarburi totali < 20 mg/l;
- Tensioattivi totali < 150 mg/l;
- Solventi organici aromatici < 0,4 mg/l;
- Solventi organici azotati < 0,2 mg/l;
- Solventi organici alogenati < 0,002 mg/l.

C. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente inorganici, destinati a trattamento chimico-fisico:
- COD < 2.000 mg/l;
- Solidi sospesi < 80.000 mg/l;
- Azoto ammoniacale < 2.500 mg/l;
- Azoto totale < 3.000 mg/l;
- Fosforo totale < 500 mg/l;
- Alluminio < 250 mg/l;
- Arsenico < 0,80 mg/l;

- Cadmio < 0,4 mg/l;
- Cromo esavalente < 5 mg/l;
- Cromo totale < 10 mg/l;
- Ferro < 500 mg/l;
- Manganese < 50 mg/l;
- Mercurio < 0,10 mg/l;
- Nichel < 10 mg/l;
- Piombo < 10 mg/l;
- Rame < 20 mg/l;
- Stagno < 500 mg/l;
- Zinco < 100 mg/l;
- Solfati < 5.000 mg/l:
- Cloruri < 5.000 mg/l;
- Idrocarburi totali < 10 mg/l;
- Tensioattivi totali < 150 mg/l.
- Solventi organici aromatici < 0,4 mg/l;
- Solventi organici azotati < 0,2 mg/l;
- Solventi organici alogenati < 0,002 mg/l.

La composizione della miscela dovrà essere preventivamente concordata con l'impianto di destinazione, individuando lo scopo della sua effettuazione, il tipo di impianto di destinazione, la tipologia di rifiuti miscelati, il loro codice EER, la percentuale di ogni rifiuto miscelato, e il contenuto di inquinanti in riferimento ai limiti di accettabilità del trattamento.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
020101	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	///	D8/D9, D15
020109	Rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 020108		
070112	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070111		
070212	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070211		
070215	Rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 070214		
070217	Rifiuti contenenti silicio diversi da quelli menzionati alla voce 070216		
070312	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070311		
070412	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070411		
070512	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070511		
070612	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070611		
070712	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070711		
080112	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111		
080114	Fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080113		
080116	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080115		

080118	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117		
080120	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 080119		
080307	Fanghi acquosi contenenti inchiostro		
080308	Rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro		
080313	Scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080312		
080315	Fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080314		
080410	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409		
080412	Fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080411		
080414	Fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080413		
080416	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080415		
110110	Fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 110109		
110112	Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 100111		
110114	Rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 110113		
120115	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114		
161002	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001		
161004	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003		
180107	Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 180106		
180206	Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 180205		
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali diversi da quelli di cui alla voce 190813		

Miscelazione tra rifiuti pericolosi

MISCELA N. 11 - Rifiuti pericolosi costituti da olio scuro (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Rigenerazione degli oli (R9)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Trattamento chimico-fisico (D9)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 130110*, 130204*, 130205*, 130208*, 130307*, 130101*, 130301* (gli ultimi due EER nel caso di oli contenenti PCB miscelati tra loro) o EER prevalente
- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoi (AREA 6 - 8). Conseguito mediante le stazioni di pompaggio associate ad ognuno dei parchi serbatoi individuati presso il complesso. Fermo restando l'obbligo di tenere comunque separati, come previsto dalla Legge 116/2014, per quanto tecnicamente possibile, gli oli usati destinati a processi di trattamento diversi tra loro, questi ultimi dovranno essere individuati nel rispetto della gerarchia di cui al comma 3 dell'art.216-bis del D.Lgs 152/2006.

−Criteri generali: Gli oli ricevuti all'interno dell'impianto e contenenti tracce di PCB/PCT, ovvero con concentrazioni ≤ 50 ppm, non sono da considerare oli contenenti PCB (D.Lgs. n. 209 del 22/05/1999). Essi potranno essere miscelati per partite omogenee al fine di ridurre la concentrazione finale a valori ≤ 25 ppm in modo da inviarli al recupero (R9, R12, R13) nel rispetto dei limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino ed indicati al successivo paragrafo "Caratteristiche rifiuti raggruppati".

L'operazione R12 consiste nel miscelare i rifiuti costituiti da olio scuro esausto da sottoporre, presso impianti di terzi regolarmente autorizzati, a trattamento finalizzato alla produzione di materiali recuperati (EOW) da impiegare in ambito edilizio, quali argilla espansa, bitumi, ecc.

La Ditta non effettua miscelazione di oli non contenenti PCB (concentrazione ≤ 50 ppm) con oli contenenti PCB (concentrazione > 50 ppm).

E' esclusa la possibilità di miscelare oli contenenti alogeni (concentrazione > 5.000 mg/l, espressa come cloro) con oli non contenenti alogeni (concentrazione fino a 5.000 mg/l, espressa come cloro). Gli oli contenenti alogeni potranno essere miscelati solo per categorie omogenee di inquinanti alogeni.

La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico- fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:

A. Oli lubrificanti esausti per motori a combustione interna e per macchinari industriali a base minerale;
B. Oli lubrificanti esausti per motori a combustione interna e per macchinari industriali a base sintetica;
C. Oli isolanti e termoconduttori a base minerale;
D. Oli isolanti e termoconduttori a base sintetica;
E. Oli derivanti da fasi di separazione olio/acqua;
F. Oli combustibili e similari.

Ciò al fine di perseguire i seguenti obiettivi principali:

−Ridurre il traffico di automezzi in uscita dal complesso, con conseguenti ripercussioni positive per quanto riguarda gli impatti sulla viabilità;
−Evitare la frammentazione per quanto riguarda lo stoccaggio dei rifiuti (vari piccoli contenitori, collocati nella medesima sezione operativa), con previsione di travaso dei rifiuti suddetti in contenitori di maggiori dimensioni (serbatoi), dotati di idonee caratteristiche di tenuta, subordinatamente alle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti in essi stoccati. Ciò al fine di garantire la possibilità di effettuare la gestione dei rifiuti suddetti in totale sicurezza, in conformità alla normativa vigente.
−Semplificare le procedure di gestione amministrativa dei rifiuti in uscita dal complesso. Attraverso la rete di impianti di stoccaggio e trattamento alla quale la Ditta ECORETRAS S.R.L. risulta collegata, risulta possibile garantire che i rifiuti sottoposti a procedure di miscelazione vengano avviati al trattamento finale più idoneo, subordinatamente alle caratteristiche chimico- fisiche degli stessi, eventualmente anche con riferimento ad impianti di recupero e smaltimento situati all'Estero.

In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, la ditta evidenzia come le procedure di miscelazione risultino principalmente finalizzate al conseguimento delle fasi di recupero di materia (R9), ricorrendo a procedure di trattamento differenti (es. recupero energetico) solamente qualora le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti

risultino tali da non consentire l'ottenimento delle fasi di recupero suddette (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati").

Le procedure di miscelazione che l'Azienda intende svolgere risultano finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da olio scuro, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - F), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi aderenti ai Consorzi di riferimento, oppure ad essi direttamente collegati. Tali rifiuti potranno risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

– Caratteristiche rifiuti raggruppati:

Verranno raggruppati tra loro rifiuti dotati singolarmente delle caratteristiche, sotto indicate, riferite alla miscela ottenuta.

Caratteristiche chimico-fisiche della miscela di rifiuti ottenuta e da destinare a recupero (R9, R13) presso impianti di terzi sono le seguenti:

- Contenuto acqua: max. 15%;
- Densità a 15°C: max. 0,92 kg/dm^3;
- Sedimenti totali: max. 3%;
- Cloro totale: max. 5.000 mg/kg;
- PCB/PCT: max. 25 mg/kg (gli oli componenti la miscela potranno singolarmente, come scritto sopra, avere contenuto di PCB fino a 50 ppm);
- Diluenti: max. 5%;
- Cd+Cr+Ni+V: max. 50 mg/kg;
- N. neutralizzazione: max. 3,50 mg KOH/g;
- N. saponificazione: max. 18 mg KOH/g;
- Silicio: max. 1.500 mg/kg;
- Viscosità: min, 1,8 °E a 50°C;
- Zolfo: max. 1,50% peso;
- Piombo + Zinco: max. 4.000 mg/kg.

Caratteristiche rifiuti destinati a trattamento finalizzato al recupero (R12), oppure ad impianti di stoccaggio (R13), solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero/smaltimento definitivo: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.

Caratteristiche rifiuti destinati a trattamento chimico-fisico (D9), oppure ad impianti di stoccaggio (D15) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.

Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000 kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
050105*	Perdite di olio	HP4, HP5, HP6, HP7, HP10[(2)], HP14,	R1, R9, R12, R13 D9, D10, D15
080319*	Oli disperdenti		
120106*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)		
120107*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni		

	(eccetto emulsioni e soluzioni)		
120110*	Oli sintetici per macchinari		
120119*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili [1]		
130101*	Oli per circuiti idraulici contenenti PCB		
130109*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati		
130110*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati		
130111*	Oli sintetici per circuiti idraulici		
130112*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili [1]		
130113*	Altri oli per circuiti idraulici		
130204*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati		
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati		
130206*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione		
130207*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile [1]		
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		
130301*	Oli isolanti e termovettori, contenenti PCB		
130306*	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301		
130307*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati		
130308*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori		
130309*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili [1]		
130310*	Altri oli isolanti e termoconduttori		
130401*	Oli di sentina della navigazione interna		
130402*	Oli di sentina delle fognature dei moli		
130403*	Altri oli di sentina della navigazione		
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua		
130701*	Olio combustibile e carburante diesel		
130702*	Petrolio		
130899*	Rifiuti non specificati altrimenti (Limitatamente a fondami da serbatoi)		
160708*	Rifiuti contenenti olio (anche derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL)		
190207*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione		
190810*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809		
200126*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125		

[1] Rifiuti la cui scheda tecnica attesta la derivazione da oli di tipo minerale.
[2] La classe di pericolosità HP10 è ammessa solo per rifiuti con destinazione trattamento di rigenerazione (R9).

MISCELA N. 12 - Rifiuti pericolosi costituti da olio chiaro (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Rigenerazione degli oli (R9)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12), solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Trattamento chimico-fisico (D9)
  - Termodistruzione (D10)

- Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale.

- EER in uscita: 130306*, 130307* o EER prevalente

- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoi (AREA 6 - 8). Conseguito mediante le stazioni di pompaggio associate ad ognuno dei parchi serbatoi individuati presso il complesso. Fermo restando l'obbligo di tenere comunque separati, come previsto dalla Legge 116/2014, per quanto tecnicamente possibile, gli oli usati destinati a processi di trattamento diversi tra loro, questi ultimi dovranno essere individuati nel rispetto della gerarchia di cui al comma 3 dell'art.216-bis del D.Lgs 152/2006.

- Criteri generali: Gli oli ricevuti all'interno dell'impianto e contenenti tracce di PCB/PCT, ovvero con concentrazioni ≤ 50 ppm, non sono da considerare oli contenenti PCB (D.Lgs. n. 209 del 22/05/1999). Essi possono essere miscelati per partite omogenee al fine di ridurre la concentrazione finale a valori ≤ 25 ppm in modo da inviarli al recupero (R9, R12, R13) nel rispetto dei limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino ed indicati al successivo paragrafo "Caratteristiche rifiuti raggruppati".
  L'operazione R12 consiste nel miscelare i rifiuti costituiti da olio chiaro esausto da sottoporre, presso impianti di terzi regolarmente autorizzati, a trattamento finalizzato alla produzione di materiali recuperati (EOW) da impiegare in ambito edilizio, quali argilla espansa, bitumi, ecc..
  La Ditta non effettua miscelazione di oli non contenenti PCB (concentrazione ≤ 50 ppm) con oli contenenti PCB (concentrazione > 50 ppm).
  E' esclusa la possibilità di miscelare oli contenenti alogeni (concentrazione > 5.000 mg/l, espressa come cloro) con oli non contenenti alogeni (concentrazione fino a 5.000 mg/l, espressa come cloro). Gli oli contenenti alogeni potranno essere miscelati solo per categorie omogenee di inquinanti alogeni.
  La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico- fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:
  A. Oli isolanti e termoconduttori a base minerale;
  B. Oli isolanti e termoconduttori a base sintetica.

  Ciò al fine di perseguire gli obbiettivi già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino principalmente finalizzate al conseguimento delle fasi di recupero di materia (R9), ricorrendo a procedure di trattamento differenti (es. recupero energetico R1, trattamento chimico-fisico D9, termodistruzione D10) solamente qualora le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti risultino tali da non consentire l'ottenimento delle fasi di recupero suddette (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati").
  Le procedure di miscelazione che l'Azienda intende svolgere risultano finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da olio chiaro, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - B), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi aderenti ai Consorzi di riferimento, oppure ad essi direttamente collegati. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori

stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

– Caratteristiche rifiuti raggruppati:

Verranno raggruppati tra loro rifiuti dotati singolarmente delle caratteristiche, sotto indicate, riferite alla miscela ottenuta.

Caratteristiche chimico-fisiche della miscela di rifiuti ottenuta e da destinare a recupero (R9, R13) presso impianti di terzi sono le seguenti:

- Contenuto acqua: max. 2%;
- Densità a 15°C: max. 0,895 kg/dm^3;
- Sedimenti totali: max. 0,50%;
- Viscosità: max. 2,59 °E a 50°C;
- Cloro totale: max. 2.000 mg/kg;
- PCB/PCT: max. 25 mg/kg (gli oli componenti la miscela potranno singolarmente, come scritto sopra, avere contenuto di PCB fino a 50 ppm);
- Zolfo: 1,50%;
- Diluenti: max. 3,50%;
- Pb+Zn: max. 4.000 mg/kg;
- Cd+Cr+Ni+V: max. 50 mg/kg;
- N. neutralizzazione: max. 3,50 mg KOH/g;
- N. saponificazione: max. 15 mg KOH/g;
- Silicio: max. 1.500 mg/kg;
- Colore: max. 8 (ASTM D1500).

Caratteristiche rifiuti destinati a trattamento finalizzato al recupero (R12), oppure ad impianti di stoccaggio (R13) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero/smaltimento definitivo: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.

Caratteristiche rifiuti destinati a trattamento chimico-fisico (D9), oppure ad impianti di stoccaggio (D15) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero/smaltimento definitivo: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.

Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000 kcal/kg

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
120110*	Oli sintetici per macchinari	HP4, HP5, HP6, HP7, HP10[(2)], HP14,	R1, R9, R12, R13 D9, D10, D15
130301*	Oli isolanti e termovettori, contenenti PCB		
130306*	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301		
130307*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati		
130308*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori		
130309*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili [(1)]		
130310*	Altri oli isolanti e termoconduttori		

(1) Rifiuti la cui scheda tecnica attesta la derivazione da oli di tipo minerale.

(2) La classe di pericolosità HP10 è ammessa solo per rifiuti con destinazione trattamento di rigenerazione (R9).

MISCELA N. 13 - Rifiuti pericolosi costituti da olio per trasformatori (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Rigenerazione degli oli (R9)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Trattamento chimico-fisico (D9)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 130204*, 130205*, 130208*, 130306*, 130307* o EER prevalente
- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoi (AREA 6 - 8). Conseguito mediante le stazioni di pompaggio associate ad ognuno dei parchi serbatoi individuati presso il complesso. Fermo restando l'obbligo di tenere comunque separati, come previsto dalla Legge 116/2014, per quanto tecnicamente possibile, gli oli usati destinati a processi di trattamento diversi tra loro, questi ultimi dovranno essere individuati nel rispetto della gerarchia di cui al comma 3 dell'art.216-bis del D.Lgs 152/2006.
- Criteri generali: Gli oli ricevuti all'interno dell'impianto e contenenti tracce di PCB/PCT, ovvero con concentrazioni ≤ 50 ppm, non sono da considerare oli contenenti PCB (D.Lgs. n. 209 del 22/05/1999). Essi possono essere miscelati per partite omogenee al fine di ridurre la concentrazione finale a valori ≤ 25 ppm in modo da inviarli al recupero (R9, R12, R13) nel rispetto dei limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino ed indicati al successivo paragrafo "Caratteristiche rifiuti raggruppati".
  L'operazione R12 consiste nel miscelare i rifiuti costituiti da olio per trasformatori da sottoporre, presso impianti di terzi regolarmente autorizzati, a trattamento finalizzato alla produzione di materiali recuperati (EOW) da impiegare in ambito edilizio, quali argilla espansa, bitumi, ecc..
  La Ditta non effettua miscelazione di oli non contenenti PCB (concentrazione ≤ 50 ppm) con oli contenenti PCB (concentrazione > 50 ppm).
  E' esclusa la possibilità di miscelare oli contenenti alogeni (concentrazione > 5.000 mg/l, espressa come cloro) con oli non contenenti alogeni (concentrazione fino a 5.000 mg/l, espressa come cloro). Gli oli contenenti alogeni potranno essere miscelati solo per categorie omogenee di inquinanti alogeni.

  La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico- fisiche del tutto similari. Le miscelazioni verranno conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:
  A. Oli per trasformatori a base minerale;
  B. Oli per trasformatori a base sintetica.

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  Attraverso la rete di impianti di stoccaggio e trattamento alla quale la Ditta ECORETRAS S.R.L. risulta collegata, risulta possibile garantire che i rifiuti sottoposti a procedure di miscelazione verranno avviati al trattamento finale più idoneo, subordinatamente alle caratteristiche chimico- fisiche degli stessi, eventualmente anche con riferimento ad impianti di recupero e smaltimento situati all'Estero In ordine al

trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino principalmente finalizzate al conseguimento delle fasi di recupero di materia (R9), ricorrendo a procedure di trattamento differenti (es. recupero energetico R1, trattamento chimico-fisico D9, termodistruzione D10) solamente qualora le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti risultino tali da non consentire l'ottenimento delle fasi di recupero suddette (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati").
Le procedure di miscelazione che l'Azienda intende svolgere risultano finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da olio per trasformatori, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - B), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi aderenti ai Consorzi di riferimento, oppure ad essi direttamente collegati. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

– Caratteristiche rifiuti raggruppati:

Verranno raggruppati tra loro rifiuti dotati singolarmente delle caratteristiche, sotto indicate, riferite alla miscela ottenuta.

Caratteristiche chimico-fisiche della miscela di rifiuti ottenuta e da destinare a recupero (R9, R13) presso impianti di terzi sono le seguenti:
- Contenuto acqua: max. 10%;
- Densità a 15°C: max. 0,90 kg/dm^3;
- Sedimenti totali: max. 0,50%;
- Viscosità: max. 2,60 °E a 50°C;
- Cloro totale: max. 5.000 mg/kg;
- PCB/PCT: max. 25 mg/kg (gli oli component la miscela potranno singolarmente, come scritto sopra, avere contenuto di PCB fino a 50 ppm);
- Zolfo: 1,50%;
- Diluenti: max. 5%;
- Pb+Zn: max. 4.000 mg/kg;
- Cd+Cr+Ni+V: max. 50 mg/kg;
- N. neutralizzazione: max. 3,50 mg KOH/g;
- N. saponificazione: max. 15 mg KOH/g;
- Silicio: max. 1.500 mg/kg;
- Colore: max. 8 (ASTM D1500).

Caratteristiche rifiuti destinati a trattamento finalizzato al recupero (R12), oppure ad impianti di stoccaggio (R13) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.
Caratteristiche rifiuti destinati a trattamento chimico-fisico (D9), oppure ad impianti di stoccaggio (D15) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.
Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000 kcal/kg

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
120106*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	HP4, HP5, HP6, HP7, HP10[2], HP14,	R1, R9, R12, R13 D9, D10, D15
120107*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)		
120110*	Oli sintetici per macchinari		
120119*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili [1]		
130204*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati		
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati		
130206*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione		
130207*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile [1]		
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		
130301*	Oli isolanti e termovettori, contenenti PCB		
130306*	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301		
130307*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati		
130308*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori		
130309*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili [1]		
130310*	Altri oli isolanti e termoconduttori		

[1] Rifiuti la cui scheda tecnica attesta la derivazione da oli di tipo minerale.
[2] La classe di pericolosità HP10 è ammessa solo per rifiuti con destinazione trattamento di rigenerazione (R9).

MISCELA N. 14 - Rifiuti pericolosi costituti da oli contaminati (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Trattamento chimico-fisico (D9)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 130101*, 130301* (nel caso di oli contenenti PCB miscelati tra loro) o EER prevalente
- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoio specifico (AREA 6). Conseguito mediante travaso diretto, con apertura di apposito passo d'uomo. Fermo restando l'obbligo di tenere comunque separati, come previsto dalla Legge 116/2014 per quanto tecnicamente possibile, gli oli usati destinati a processi di trattamento diversi tra loro, questi ultimi dovranno essere individuati nel rispetto della gerarchia di cui al comma 3 dell'art.216-bis del D.Lgs 152/2006. Gli oli alogenati saranno miscelati per categorie omogenee di inquinanti alogeni.
- Criteri generali: Gli oli ricevuti all'interno dell'impianto sono considerati contaminati da PCB qualora la concentrazione di PCB risulti > 50 ppm (D.Lgs. n. 209 del 22/05/1999).
  La Ditta non effettua miscelazione di oli non contenenti PCB (concentrazione ≤ 50 ppm) con oli contenenti PCB (concentrazione > 50 ppm).
  E' esclusa la possibilità di miscelare oli contenenti alogeni (concentrazione > 5.000 mg/l,

espressa come cloro) con oli non contenenti alogeni (concentrazione fino a 5.000 mg/l, espressa come cloro). Gli oli contenenti alogeni potranno essere miscelati solo per categorie omogenee di inquinanti alogeni.

La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:

A. Oli lubrificanti esausti per motori a combustione interna e per macchinari industriali a base minerale;
B. Oli lubrificanti esausti per motori a combustione interna e per macchinari industriali a base sintetica;
C. Oli isolanti e termoconduttori a base minerale;
D. Oli isolanti e termoconduttori a base sintetica;
E. Oli per trasformatori a base minerale;
F. Oli per trasformatori a base sintetica.

Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

Le procedure di miscelazione che l'Azienda intende svolgere risultano finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da oli contaminati, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - F), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi aderenti ai Consorzi di riferimento, oppure ad essi direttamente collegati. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

– Caratteristiche rifiuti raggruppati: Vengono miscelati tra loro rifiuti aventi caratteristiche conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCB > 50 ppm. Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: PCI > 4.000 kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
050105*	Perdite di olio	HP4, HP5, HP7, HP14	R1, R12, R13 D9, D10, D15
080319*	Oli disperdenti		
120106*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)		
120107*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)		
120110*	Oli sintetici per macchinari		
120119*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili (1)		
130101*	Oli per circuiti idraulici contenenti PCB		
130109*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati		
130110*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati		
130111*	Oli sintetici per circuiti idraulici		
130112*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili (1)		

130113*	Altri oli per circuiti idraulici		
130204*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati		
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati		
130206*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione		
130207*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile [(1)]		
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		
130301*****	Oli isolanti e termovettori, contenenti PCB		
130306*	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301		
130307*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati		
130308*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori		
130309*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili [(1)]		
130310*	Altri oli isolanti e termoconduttori		
130401*	Oli di sentina della navigazione interna		
130402*	Oli di sentina delle fognature dei moli		
130403*	Altri oli di sentina della navigazione		
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua		
130701*	Olio combustibile e carburante diesel		
130702*	Petrolio		
130899*	Rifiuti non specificati altrimenti (Limitatamente a fondami da serbatoi)		
160708*	Rifiuti contenenti olio (anche derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL)		
190207*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione		
190810*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809		
200126*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125		

[(1)] Rifiuti la cui scheda tecnica attesta la derivazione da oli di tipo minerale.

MISCELA N. 15 - Rifiuti pericolosi costituti da emulsioni oleose (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Trattamento chimico-fisico (D9)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 120108*, 120109*, 130104*, 130105*, 130507*, 130802*, 160708* o EER prevalente
- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoi (AREA 6 - 8). Conseguito mediante le stazioni di pompaggio associate ad ognuno dei parchi serbatoi individuati presso il complesso. Fermo restando l'obbligo di tenere comunque separati, come previsto dalla Legge 116/2014 per quanto tecnicamente possibile, le emulsioni destinate a processi di trattamento diversi tra loro, questi ultimi dovranno essere individuati nel rispetto della gerarchia di cui al comma 3 dell'art.216-bis del D.Lgs 152/2006. Le emulsioni alogenate saranno miscelate per categorie omogenee di

inquinanti alogeni.

−Criteri generali: L'operazione R12 consiste nel miscelare rifiuti costituiti da emulsioni oleose da sottoporre, presso impianti di terzi regolarmente autorizzati, al successivo trattamento finalizzato alla produzione di materiali recuperati (EOW) da impiegare in ambito edilizio, quali argilla espansa, bitumi, ecc..
E' esclusa la possibilità di miscelare emulsioni contenenti alogeni (concentrazione > 5.000 mg/l, espressa come cloro) con emulsioni non contenenti alogeni (concentrazione fino a 5.000 mg/l, espressa come cloro). Le emulsioni contenenti alogeni potranno essere miscelate solo per categorie omogenee di inquinanti alogeni.

La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:

A. Emulsioni oleose contenenti oli a base minerale;
B. Emulsioni oleose contenenti oli a base sintetica;
C. Emulsioni oleose derivanti da fasi di separazione olio/acqua;
D. Emulsioni oleose costituite da fondami di serbatoi.

Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino principalmente finalizzate al conseguimento delle fasi di recupero di materia (R12), ricorrendo a procedure di trattamento differenti (es. recupero energetico) solamente qualora le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti risultino tali da non consentire l'ottenimento delle fasi di recupero suddette (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati").
Le procedure di miscelazione che l'Azienda intende svolgere risultano finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da emulsioni oleose, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - D), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi aderenti ai Consorzi di riferimento, oppure ad essi direttamente collegati. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

−Caratteristiche rifiuti raggruppati: Verranno raggruppati tra loro rifiuti dotati singolarmente delle caratteristiche, sotto indicate, riferite alla miscela ottenuta.

Caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti che si intendono miscelare, con riferimento ai rifiuti destinati a recupero (R12, R13) presso impianti di terzi, risultano le seguenti:

−Densità a 15°C: max. 0,98 kg/dm^3;

−PCB: max. 50 mg/kg;

−Diluenti: max. 5%;

−Cloro totale: max. 1%;

−Alogeni organici totali (come Cl): max. 1%;
−Ceneri: max. 1,5%;
−Fluoruri: max. 20 mg/kg;
−Cadmio: max. 100 mg/kg;
−Nichel: max. 100 mg/kg;
−Vanadio: max. 100 mg/kg;
−Cromo: max. 100 mg/kg;
−Cd+Cr+Ni+V: max. 100 mg/kg;
−Cu: max. 500 mg/kg;
−Zolfo: max. 2 mg/kg;
−Pb: max. 2.000 mg/kg.

Caratteristiche rifiuti destinati a trattamento chimico-fisico (D9), oppure ad impianti di stoccaggio (D15) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.

Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000 kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
050103*	Morchie da fondi di serbatoi	HP4, HP5, HP6, HP7, HP10[(1)], HP14,	R1, R12, R13 D9, D10, D15
050105*	Perdite di olio		
050106*	Fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature		
080319*	Oli disperdenti		
110113*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose		
120108*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni		
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni		
120118*	Fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio		
120301*	Soluzioni acquose di lavaggio		
120302*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore		
130104*	Emulsioni clorurate		
130105*	Emulsioni non clorurate		
130502*	Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua		
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua		
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua		
130508*	Miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua		
130701*	Olio combustibile e carburante diesel (Limitatamente alle emulsioni oleose)		
130702*	Petrolio (Limitatamente alle emulsioni oleose)		
130703*	Altri carburanti (comprese le miscele) (Limitatamente alle emulsioni oleose)		
130801*	Fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione		
130802*	Altre emulsioni		

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
130899*	Rifiuti non specificati altrimenti (Limitatamente alle emulsioni oleose)		
160708*	Rifiuti contenenti olio		
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose (Limitatamente alle emulsioni oleose)		
161003*	Concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose (Limitatamente alle emulsioni oleose)		
190207*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione		
190810*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809		

(1) La classe di pericolosità HP10 è ammessa solo per rifiuti con destinazione trattamento di rigenerazione (R9).

MISCELA N. 16A - Rifiuti pericolosi costituti da oli combustibili e similari (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 130701* o EER prevalente
- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoi (AREA 6 - 8). Conseguito mediante le stazioni di pompaggio associate ad ognuno dei parchi serbatoi individuati presso il complesso.
- Criteri generali: La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate: oli combustibili e similari anche derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL.

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da oli combustibili e similari, aventi origine e caratteristiche similari, ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).
- Caratteristiche rifiuti: Vengono miscelati tra loro rifiuti aventi caratteristiche conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000

raggruppati: kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
130701*	Olio combustibile e carburante diesel (limitatamente a oli combustibili e similari anche derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL)	HP4, HP5, HP6, HP7, HP14	R1, R13 D10, D15
130702*	Petrolio (limitatamente a oli combustibili e similari anche derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL)		

MISCELA N. 16B - Rifiuti pericolosi costituti da carburanti Diesel (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 130701*
- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoi (AREA 6 - 8). Conseguito mediante le stazioni di pompaggio associate ad ognuno dei parchi serbatoi individuati presso il complesso.
- Criteri generali: La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate: carburante Diesel anche derivante da cantieri esterni ECORETRAS SRL.

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da carburante Diesel, aventi origine e caratteristiche similari, ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).
- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Vengono miscelati tra loro rifiuti aventi caratteristiche conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000 kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
130701*	Olio combustibile e carburante diesel (limitatamente a carburante Diesel anche derivante da cantieri esterni ECORETRAS SRL)	HP4, HP5, HP6, HP7, HP14	R1, R13 D10, D15

MISCELA N. 16C - Rifiuti pericolosi costituti da nafte e relative miscele (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 130703*
- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoi (AREA 6 - 8). Conseguito mediante le stazioni di pompaggio associate ad ognuno dei parchi serbatoi individuati presso il complesso.

- Criteri generali: La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate: nafte e relative miscele anche derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL.

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da nafte e relative miscele, aventi origine e caratteristiche similari, ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Vengono miscelati tra loro rifiuti aventi caratteristiche conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000 kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
130703*	Altri carburanti (comprese le miscele) (limitatamente a nafte e relative miscele anche derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL)	HP4, HP5, HP6, HP7, HP14	R1, R13 D10, D15

MISCELA N. 16D - Rifiuti pericolosi costituti da benzine e relative miscele (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 130703*

- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoi (AREA 6 - 8). Conseguito mediante le stazioni di pompaggio associate ad ognuno dei parchi serbatoi individuati presso il complesso.

- Criteri generali: La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate: benzine e relative miscele anche derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL.

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da benzine e relative miscele, aventi origine e caratteristiche similari, ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Vengono miscelati tra loro rifiuti aventi caratteristiche conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000 kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
130703*	Altri carburanti (comprese le miscele) (limitatamente a benzine e relative miscele anche derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL)	HP4, HP5, HP6, HP7, HP14	R1, R13 D10, D15

MISCELA N. 17 - Rifiuti pericolosi costituti da RAEE contenenti CFC (R12) – SOLO RAGGRUPPAMENTO - IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 160211* o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti effettuata in corrispondenza della pavimentazione industriale, oppure mediante posizionamento diretto dei rifiuti in contenitori (es. ceste) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 7C). Tale attività viene conseguita adottando modalità conservative per quanto riguarda i RAEE considerati, evitando potenziali danni e/o rotture, soprattutto con riferimento ai circuiti contenenti fluidi, che potrebbero comprometterne il successivo recupero.

– Criteri generali: L'operazione R12 consiste nel raggruppare RAEE contenenti CFC per consentirne, presso impianti di terzi regolarmente autorizzati, il successivo trattamento finalizzato alla messa in sicurezza ed al successivo disassemblaggio, in conformità all'Allegato VII del D.Lgs. 49/2014.

La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari, ovvero destinati al medesimo trattamento di recupero finale. Ciò al fine di perseguire i seguenti obiettivi principali:

- Raggruppare i RAEE per categorie omogenee, al fine di uniformare i flussi di rifiuti in uscita dall'impianto, garantendo per gli stessi l'invio al trattamento (presso impianti di terzi) più idoneo. Ciò con riferimento alle categorie definite dall'Allegato IV - Punto 1 del D.Lgs. 49/2014:

  1.1 Frigoriferi
  1.2 Congelatori
  1.3 Apparecchi che distribuiscono automaticamente prodotti freddi
  1.4 Condizionatori, deumidificatori, pompe di calore
  1.6 Altre apparecchiature per lo scambio di temperatura con fluidi diversi dall'acqua.

- Obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
160211*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	HP5, HP6, HP14, HP15	R4, R12, R13
200123*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi		

MISCELA N. 18 - Rifiuti pericolosi classificabili come RAEE (R12) - SOLO RAGGRUPPAMENTO - IN DEROGA

– Stato fisico: Solido

– Destinazione:
  – Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  – Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  – Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale

– EER in uscita: 160213* o EER prevalente

– Modalità: Unione fisica dei rifiuti effettuata mediante posizionamento diretto dei rifiuti in contenitori (es. ceste) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 7C)

– Criteri generali: L'operazione R12 consiste nel raggruppare RAEE contenenti CFC per consentirne, , presso impianti di terzi regolarmente autorizzati, il successivo trattamento finalizzato alla messa in sicurezza ed al successivo disassemblaggio, in conformità all'Allegato VII del D.Lgs. 49/2014.

I RAEE sono raggruppati per categorie omogenee, in conformità a quanto indicato dall'Allegato IV al D.Lgs. 49/2014. È escluso il raggruppamento delle componenti rimosse da apparecchiature fuori uso con apparecchiature RAEE

E' escluso il raggruppamento delle apparecchiature RAEE con apparecchiature non RAEE.

Qualora le apparecchiature RAEE vengano conferite all'impianto già distinte per tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate, le stesse vengono raggruppate mantenendo la separazione di apparecchiature destinate alla stessa tipologia di trattamento.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	HP5, HP6, HP14, HP15	R4, R12, R13
200135*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi		

MISCELA N. 19 - Rifiuti pericolosi costituti da batterie al Piombo (R12) - SOLO RAGGRUPPAMENTO - IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 160601* o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassonetti in HDPE) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 3 - 7D)

  Qualora batterie e gli accumulatori esausti vengano conferiti all'impianto già caratterizzati e separati per singola tipologia (portatili ricaricabili, portatili non-ricaricabili, industriali, per veicoli) e/o per caratteristiche chimiche che determinano la specifica metodologia di trattamento le stesse vengono raggruppate mantenendo la separazione di batterie e accumulatori per singola tipologia (portatili ricaricabili, portatili non-ricaricabili, industriali, per veicoli) e/o per caratteristiche chimiche/metodologia di trattamento a cui sono sottoposte.
- Criteri generali: Rifiuti destinati ad impianti autorizzati al recupero del Piombo

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
160601*	Batterie al piombo	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	R4, R12, R13
200133*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie (Limitatamente a batterie al piombo)		

MISCELA N. 20 - Rifiuti pericolosi costituti da batterie al Nichel-Cadmio (R12) – SOLO RAGGRUPPAMENTO IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 160602* o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassonetti in HDPE) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 3 - 7D).

  Qualora batterie e gli accumulatori esausti vengano conferiti all'impianto già caratterizzati e

separati per singola tipologia (portatili ricaricabili, portatili non-ricaricabili, industriali, per veicoli) e/o per caratteristiche chimiche che determinano la specifica metodologia di trattamento le stesse vengono raggruppate mantenendo la separazione di batterie e accumulatori per singola tipologia (portatili ricaricabili, portatili non-ricaricabili, industriali, per veicoli) e/o per caratteristiche chimiche/metodologia di trattamento a cui sono sottoposte.

- Criteri generali: Rifiuti destinati ad impianti autorizzati al recupero del Nichel/Cadmio

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
160602*	Batterie al nichel-cadmio	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	R4, R12, R13
200133*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie (Limitatamente a batterie al nichel-cadmio)		

MISCELA N. 21 - Rifiuti pericolosi costituti da batterie al Mercurio (R12) – SOLO RAGGRUPPAMENTO - IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Impianti di stoccaggio (R13) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero finale
- EER in uscita: 160603* o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto dei rifiuti in contenitori (es. cassonetti in HDPE) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 3 - 7D)

  Qualora batterie e gli accumulatori esausti vengano conferiti all'impianto già caratterizzati e separati per singola tipologia (portatili ricaricabili, portatili non-ricaricabili, industriali, per veicoli) e/o per caratteristiche chimiche che determinano la specifica metodologia di trattamento le stesse vengono raggruppate mantenendo la separazione di batterie e accumulatori per singola tipologia (portatili ricaricabili, portatili non-ricaricabili, industriali, per veicoli) e/o per caratteristiche chimiche/metodologia di trattamento a cui sono sottoposte.
- Criteri generali: Rifiuti destinati ad impianti autorizzati al recupero del Mercurio

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
160603*	Batterie contenenti mercurio	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	R4, R12, R13
200133*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie (Limitatamente a batterie contenenti mercurio)		

MISCELA N. 22 - Rifiuti pericolosi liquidi/fangosi pompabili (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Liquido/Fangoso pompabile
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Trattamento biologico (D8)/Trattamento chimico-fisico (D9)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale

- EER in uscita: 190204* o EER prevalente
- Modalità: Travaso diretto dei rifiuti, da autobotti oppure dai colli originali, in serbatoi (AREA 8). Conseguito mediante le stazioni di pompaggio associate ad ognuno dei parchi serbatoi individuati presso il complesso.
- Criteri generali: La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari (Cfr. Punti A - D), ovvero destinati al medesimo trattamento di recupero/smaltimento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati"). Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:

  A. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente organici;
  B. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente inorganici e da inquinanti organici facilmente biodegradabili;
  C. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente inorganici;
  D. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi destinate a trattamento termico, in quanto caratterizzate da un elevato potere calorifico.

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da sostenze liquide/fangose pompabili, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - D), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Vengono raggruppati tra loro rifiuti dotati singolarmente delle caratteristiche, sotto indicate, riferite alla miscela ottenuta.

  Caratteristiche chimico-fisiche delle miscele di rifiuti ottenute, da destinare a smaltimento (D8, D9, D15) presso impianti di terzi:

  A. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente organici, destinati a trattamento chimico-fisico e biologico:
  - COD < 250.000 mg/l;
  - Solidi sospesi < 100.000 mg/l;
  - Azoto ammoniacale < 5.000 mg/l;
  - Azoto totale < 7.000 mg/l;
  - Fosforo totale < 800 mg/l;
  - Alluminio < 250 mg/l;
  - Arsenico < 2 mg/l;
  - Cadmio < 0,5 mg/l;
  - Cromo esavalente < 10 mg/l;
  - Cromo totale < 10 mg/l;
  - Ferro < 200 mg/l;
  - Manganese < 50 mg/l;
  - Mercurio < 0,20 mg/l;

- Nichel < 50 mg/l;
- Piombo < 20 mg/l;
- Rame < 20 mg/l;
- Stagno < 200 mg/l;
- Zinco < 20 mg/l;
- Solfati < 10.000 mg/l:
- Cloruri < 10.000 mg/l;
- Idrocarburi totali < 1.000 mg/l;
- Tensioattivi totali < 250 mg/l;
- Solventi organici aromatici < 500 mg/l;
- Solventi organici azotati < 500 mg/l;
- Solventi organici alogenati < 100 mg/l.

B. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente inorganici e da inquinanti organici facilmente biodegradabili, destinati a trattamento chimico-fisico e biologico:

- COD < 50.000 mg/l;
- Solidi sospesi < 100.000 mg/l;
- Azoto ammoniacale < 5.000 mg/l;
- Azoto totale < 7.000 mg/l;
- Fosforo totale < 800 mg/l;
- Alluminio < 500 mg/l;
- Arsenico < 5 mg/l;
- Cadmio < 2 mg/l;
- Cromo esavalente < 20 mg/l;
- Cromo totale < 20 mg/l;
- Ferro < 500 mg/l;
- Manganese < 100 mg/l;
- Mercurio < 2 mg/l;
- Nichel < 100 mg/l;
- Piombo < 100 mg/l;
- Rame < 100 mg/l;
- Stagno < 500 mg/l;
- Zinco < 100 mg/l;
- Solfati < 20.000 mg/l:
- Cloruri < 20.000 mg/l;
- Idrocarburi totali < 200 mg/l;
- Tensioattivi totali < 500 mg/l;
- Solventi organici aromatici < 200 mg/l;
- Solventi organici azotati < 200 mg/l;
- Solventi organici alogenati < 50 mg/l.

C. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi caratterizzate da inquinanti prevalentemente inorganici, destinati a trattamento chimico-fisico:

- COD < 20.000 mg/l;
- Solidi sospesi < 100.000 mg/l;
- Azoto ammoniacale < 20.000 mg/l;
- Azoto totale < 25.000 mg/l;
- Fosforo totale < 2.000 mg/l;
- Alluminio < 2.000 mg/l;
- Arsenico < 30 mg/l;
- Cadmio < 20 mg/l;
- Cromo esavalente < 500 mg/l;

- Cromo totale < 500 mg/l;
- Ferro < 2.000 mg/l;
- Manganese < 2.000 mg/l;
- Mercurio < 10 mg/l;
- Nichel < 1.000 mg/l;
- Piombo < 1.000 mg/l;
- Rame < 1.000 mg/l;
- Stagno < 500 mg/l;
- Zinco < 2.000 mg/l;
- Solfati < 50.000 mg/l:
- Cloruri < 50.000 mg/l;
- Idrocarburi totali < 200 mg/l;
- Tensioattivi totali < 2.000 mg/l;
- Solventi organici aromatici < 200 mg/l;
- Solventi organici azotati < 200 mg/l;
- Solventi organici alogenati < 50 mg/l.

Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati:

D. Acque reflue derivanti da attività industriali, artigianali e di servizi destinate a trattamento termico, in quanto caratterizzate da un elevato potere calorifico:
- PCI > 4.000 kcal/kg;
- Alluminio < 2.000 mg/l;
- Arsenico < 30 mg/l;
- Cadmio < 20 mg/l;
- Cromo esavalente < 500 mg/l;
- Cromo totale < 500 mg/l;
- Ferro < 2.000 mg/l;
- Manganese < 2.000 mg/l;
- Mercurio < 10 mg/l;
- Nichel < 1.000 mg/l;
- Piombo < 1.000 mg/l;
- Rame < 2.000 mg/l;
- Stagno < 1.000 mg/l;
- Zinco < 2.000 mg/l;
- Solfati < 50.000 mg/l:
- Cloruri < 50.000 mg/l;

La composizione della miscela dovrà essere preventivamente concordata con l'impianto di destinazione, individuando lo scopo della sua effettuazione, il tipo di impianto di destinazione, la tipologia di rifiuti miscelati, il loro codice EER, la percentuale di ogni rifiuto miscelato, e il contenuto di inquinanti in riferimento ai limiti di accettabilità del trattamento.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
070101*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	R1, R13 D8/D9, D10, D15
070108*	Altri fondi e residui di reazione		
070111*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
070201*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
070208*	Altri fondi e residui di reazione		

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
070211*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
070301*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
070308*	Altri fondi e residui di reazione		
070311*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
070401*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
070408*	Altri fondi e residui di reazione		
070411*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
070501*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
070508*	Altri fondi e residui di reazione		
070511*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
070601*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
070608*	Altri fondi e residui di reazione		
070611*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
070701*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri		
070708*	Altri fondi e residui di reazione		
070711*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose		
080115*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080119*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080316*	Residui di soluzioni chimiche per incisione		
080411*	Fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080413*	Fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080415*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
090101*	Soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa		
090102*	Soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa		
090104*	Soluzioni fissative		
090105*	Soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio		
090113*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 090106		
110111*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose		
120114*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose		
120301*	Soluzioni acquose di lavaggio		
160709*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose		
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose		
161003*	Concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose		
190106*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi		
190211*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose		
190813*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali		

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
191103*	Rifiuti liquidi acquosi		

MISCELA N. 23 - Rifiuti pericolosi costituti da filtri olio (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Termodistruzione (D10)
  - Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12 (D13)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 160107* o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 4 - 7A - 7B - 7E - 7F)
- Criteri generali: L'operazione R12 consiste nel raggruppare , i rifiuti costituiti da filtri olio per consentire, presso impianti di terzi regolarmente autorizzati, il trattamento finalizzato alla separazione dell'olio in essi contenuto, al fine di inviarlo al successivo recupero. Tale operazione può anche essere riconducibile al ricondizionamento dei rifiuti stessi, conseguito mediante lavorazioni meccaniche, quali la triturazione e la pressatura.

  L'operazione D13 consiste nel raggruppare , i rifiuti costituiti da filtri olio per consentire, presso impianti di terzi regolarmente autorizzati il trattamento finalizzato al ricondizionamento dei rifiuti stessi, conseguito mediante lavorazioni meccaniche, quali la triturazione e la pressatura.

  La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:

  A. Filtri per olio a base minerale;
  B. Filtri per olio a base sintetica;
  C. Filtri olio aventi caratteristiche tali da non renderli idonei al successivo recupero.

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da filtri olio, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - C), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

- Caratteristiche Vengono miscelati tra loro rifiuti aventi caratteristiche conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.

rifiuti raggruppati: Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: PCI > 4.000 kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose . Limitatamente ai filtri olio	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	R1, R12, R13 D10, D13, D15
160107*	Filtri dell'olio		

MISCELA N. 24A - Rifiuti pericolosi costituti da imballaggi metallici (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12 (D13)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 1 - 2 - 4 - 5 - 7A - 7B - 7E - 7F)
- Criteri generali: L'operazione R12 consiste nel raggruppare i rifiuti costituiti da contenitori contaminati al fine di facilitarne il trasporto presso impianti di terzi regolarmente autorizzati al trattamento finalizzato alla bonifica degli stessi, conseguita mediante lavaggio interno/esterno e/o pulizia manuale/meccanica. Tale operazione può anche essere riconducibile al ricondizionamento dei rifiuti stessi, conseguito mediante lavorazioni meccaniche, quali la triturazione e la pressatura.

  L'operazione D13 consiste nel sottoporre, presso impianti di terzi regolarmente autorizzati, i rifiuti costituiti da imballaggi metallici a trattamento finalizzato al ricondizionamento dei rifiuti stessi, conseguito mediante lavorazioni meccaniche, quali la triturazione e la pressatura.

  La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:

  A. Contenitori contaminati in metallo;
  B. Contenitori contaminati costituti da materiali compositi (es. cisternette con gabbia metallica).

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da imballaggi, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - B), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche

rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti che si intendono miscelare, con riferimento ai rifiuti destinati a recupero (R4) presso impianti di terzi: contenitori contaminati in metallo, caratterizzati dalla presenza di sostenze rimovibili mediante lavaggio e/o pulizia manuale/meccanica.

  Caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti che si intendono miscelare, con riferimento ai rifiuti destinati a trattamento (R12/D13) presso impianti di terzi: contenitori contaminati in metallo e/o plastica, caratterizzati dalla presenza di contaminanti rimovibili mediante lavaggio e/o pulizia manuale/meccanica, oppure tali da non determinare potenziali effetti negativi qualora sottoposti a fasi di trattamento meccanico (triturazione, pressatura, ecc.).

  Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000 kcal/kg (con esclusione dei rifiuti di cui alla lettera B).

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (limitatamente ad imballaggi metallici)	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	R4, R12, R13 D13, D15
150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti (limitatamente ad imballaggi metallici, esclusi rifiuti contenenti amianto)		

MISCELA N. 24B - Rifiuti pericolosi costituti da imballaggi (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo
  - Termodistruzione (D10)
  - Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12 (D13)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 150110*
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 1 - 2 - 4 - 5 - 7A - 7B - 7E - 7F)
- Criteri generali: L'operazione R12 consiste nel raggruppare i rifiuti costituiti da contenitori contaminati al fine di facilitarne il trasporto presso impianti di terzi regolarmente autorizzati al trattamento finalizzato alla bonifica degli stessi, conseguita mediante lavaggio interno/esterno e/o pulizia manuale/meccanica. Tale operazione può anche essere riconducibile al ricondizionamento dei rifiuti stessi, conseguito mediante lavorazioni meccaniche, quali la triturazione e la pressatura.

  L'operazione D13 consiste nel sottoporre, presso impianti di terzi regolarmente autorizzati, i

rifiuti costituiti da imballaggi metallici a trattamento finalizzato al ricondizionamento dei rifiuti stessi, conseguito mediante lavorazioni meccaniche, quali la triturazione e la pressatura

La Ditta effettuerà la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni verranno conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:

C. Contenitori contaminati in plastica;
D. Contenitori contaminati costituti da materiali composite.

Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da imballaggi, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - C), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti che si intendono miscelare, con riferimento ai rifiuti destinati a recupero (R4) presso impianti di terzi: contenitori contaminati in metallo, caratterizzati dalla presenza di sostenze rimovibili mediante lavaggio e/o pulizia manuale/meccanica.

Caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti che si intendono miscelare, con riferimento ai rifiuti destinati a trattamento (R12/D13) presso impianti di terzi: contenitori contaminati in metallo e/o plastica, caratterizzati dalla presenza di contaminanti rimovibili mediante lavaggio e/o pulizia manuale/meccanica, oppure tali da non determinare potenziali effetti negativi qualora sottoposti a fasi di trattamento meccanico (triturazione, pressatura, ecc.).

Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: non conformi ai limiti sopra indicati, ma comunque conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino, ovvero caratterizzati da PCI > 4.000 kcal/kg (con esclusione dei rifiuti di cui alla lettera D).

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	R1, R13 D10, D15

Miscelazione tra rifiuti pericolosi/non pericolosi

MISCELA N. 25 - Rifiuti pericolosi/non pericolosi solidi costituti da bombolette spray (R12/D13) IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero di metalli o dei composti metallici (R4)
  - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12) solo se strettamente collegati ad un impianto di recupero definitivo

- Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale

- EER in uscita: 160504*

- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 4 - 7A - 7B - 7E - 7F).

- Criteri generali: L'operazione R12 consiste nel raggruppare i rifiuti costituiti da bombolette spray al fine di facilitarne il trasporto presso impianti di terzi regolarmente autorizzati che effettuano il trattamento finalizzato alla bonifica degli stessi, conseguita mediante svuotamento del contenuto. Tale operazione può essere eventualmente seguita da fasi di lavorazione meccanica, quali la triturazione e la pressatura.

  La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:

  A. Bombolette spray contenenti vernici;
  B. Bombolette spray contenenti profumi e prodotti cosmetici;
  C. Bombolette spray contenenti sostanze lubrificanti e similari.

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da bombolette spray, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - C), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Vengono miscelati tra loro rifiuti aventi caratteristiche conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.
  Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: PCI > 4.000 kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
160504*	Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose (Limitatamente alle bombolette spray)	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	R4, R12, R13 D15
160505	Gas contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504 (Limitatamente alle bombolette spray)	///	

MISCELA N. 26 - Rifiuti pericolosi/non pericolosi solidi costituti da farmaci (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Solido

- Destinazione: - Recupero energetico (R1)

- Termodistruzione (D10)
- Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale

- EER in uscita: 190204*, 191211* o EER prevalente

- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 4 - 7A - 7B - 7E - 7F)

- Criteri generali: La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:

  A. Farmaci e medicinali contenuti il blister e confezioni similari;

  B. Farmaci e medicinali contenuti in flaconi e confezioni similari.

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da farmaci e medicinali di scarto, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - B), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Vengono miscelati tra loro rifiuti aventi caratteristiche conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.
  Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: PCI > 4.000 kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
070513*	Rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose (Limitatamente a farmaci e medicinali di scarto)	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	R1, R13 D10, D15
070514	Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 070513 (Limitatamente a farmaci e medicinali di scarto)	///	
180108*	Medicinali citotossici e citostatici	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	
180109	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180108	///	
180207*	Medicinali citotossici e citostatici	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	
180208	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180207	///	

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
200131*	Medicinali citotossici e citostatici	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	
200132	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200131	///	

MISCELA N. 27 - Rifiuti pericolosi/non pericolosi costituti da stracci e materiali assorbenti (R12/D13) - IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 150202* o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. cassoni, big-bags, cassonetti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 1 - 2 - 4 - 5 - 7A - 7B - 7E - 7F)
- Criteri generali: La Ditta effettua la miscelazione di diversi limitati quantitativi di rifiuti pericolosi usualmente derivanti da produttori e tipologie di attività compatibili tra loro, aventi caratteristiche chimico-fisiche del tutto similari. Le miscelazioni vengono conseguite attraverso la raccolta ed il successivo accorpamento, effettuati esclusivamente per tipologie omogenee, di rifiuti aventi le origini e le caratteristiche di seguito indicate:

  A. Stracci e materiali assorbenti contaminati da sostanze infiammabili;
  B. Stracci e materiali assorbenti contaminati da altre sostanze pericolose, eventualmente in quantità tali da non determinare il superamento dei limiti previsti dal Reg. UE n. 1357/2014 del 18/12/2014.

  Ciò al fine di perseguire gli obiettivi principali già dichiarati per la precedente MISCELA 11.

  In ordine al trattamento finale di destinazione delle miscele ottenute, al fine del conseguimento di effettivi e dimostrati miglioramenti, si evidenzia come le procedure di miscelazione risultino finalizzate ad accorpare tra loro rifiuti, costituti da stracci e materiali assorbenti, aventi origine e caratteristiche similari (Cfr. Punti A - B), ovvero destinati al medesimo trattamento finale (Cfr. "Caratteristiche rifiuti raggruppati") presso impianti di terzi. Tali rifiuti possono risultare identificati mediante codici EER differenti, mentre le caratteristiche di pericolosità (classi HP) risultano il più possibile uniformi e compatibili tra loro, sulla base di specifiche indicazioni fornite dalla Ditta ai produttori, oppure con riferimento alle indagini analitiche svolte dai produttori stessi (con il supporto di laboratori qualificati).

- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Vengono miscelati tra loro rifiuti aventi caratteristiche conformi rispetto ai limiti di accettabilità imposti dall'impianto di destino.

  Caratteristiche rifiuti destinati a recupero energetico (R1) o incenerimento (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi collegati: PCI > 4.000 kcal/kg.

EER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
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, HP15	R1, R13 D10, D15
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202		

MISCELA N. 28 - Rifiuti pericolosi/non pericolosi costituti da morchie e fondami (R12/D13) – SOLO RAGGRUPPAMENTO - IN DEROGA

- Stato fisico: Solido
- Destinazione:
  - Recupero energetico (R1)
  - Termodistruzione (D10)
  - Impianti di stoccaggio (R13/D15) dai quali, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti per essere inviati al recupero/smaltimento finale
- EER in uscita: 160708*, 160709* o EER prevalente
- Modalità: Unione fisica dei rifiuti mediante posizionamento diretto in contenitori (es. fusti) a loro volta finalizzati ad ottimizzarne il trasporto verso gli impianti di destino (AREA 7A - 7B - 7E - 7F)
- Criteri generali: I codici EER riportanti la dicitura "Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS S.R.L." risultano derivanti esclusivamente dalle attività di rimozione delle morchie e dei fondami presenti nei serbatoi di stoccaggio individuati presso il complesso ECORETRAS S.R.L., i quali derivano dalla stratificazione gravimetrica subita dai rifiuti liquidi/fangosi, costituIti da oli esausti, emulsioni oleose e soluzioni di scarto, contenuti nei serbatoi stessi. Tali rifiuti sono rimossi dagli operatori del complesso (i quali indossano specifici D.P.I.) utilizzando attrezzature ad azionamento manuale (es. pale), ovvero successivamente depositati in fusti, ciascuno dei quali contiene un rifiuto identificato da codice EER univoco. Tali fusti vengono successivamente trasferiti in corrispondenza delle sezioni denominate AREA 7A - 7B - 7E - 7F.
- Caratteristiche rifiuti raggruppati: Residuo a 105°C > 75%
  Idrocarburi totali > 10.000 mg/kg

CER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
120301*	Soluzioni acquose di lavaggio (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL)	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	R1, R13 D10, D15
130105*	Emulsioni non clorurate (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL)		
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL)		
130307*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL)		
130802*	Altre emulsioni (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL)		
160708*	Rifiuti contenenti olio (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL - Rifiuti solidi derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL)		
160709*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose (Frazione solida		

CER	Descrizione	Caratteristiche di pericolosità (Classi HP) della miscela	Destinazione
	derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL - Rifiuti solidi derivanti da cantieri esterni ECORETRAS SRL)		
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL)		
161002	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001 (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL)	///	
190203	Rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL)	///	
190204*	Rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL)	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14, HP15	
190207*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione (Frazione solida derivante da pulizia serbatoi ECORETRAS SRL)		

B.2 Risorse idriche ed energetiche

Il paragrafo è integrato con la seguente informazione: non si avrà il preventivato consumo aggiuntivo idrico di 10 mc/a, in quanto la Ditta ha rinunciato all'installazione dell'apparecchiatura di lavaggio contenitori contaminati che lo avrebbe comportato.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Al termine del paragrafo è eliminato il riferimento all'apparecchiatura finalizzata al lavaggio contenitori contaminati (che non sarà installata).

C.5 Rifiuti

Conseguentemente alla scelta della Ditta di non installare l'apparecchiatura di lavaggio fusti non sarà prodotto il rifiuto costituito dalle acque di lavaggio fusti precedentemente riportato nell'elenco dei rifiuti prodotti dall'attività

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.5 Rifiuti

E.5.2 Attività di gestione autorizzata

La prescrizione XXXI) bis del paragrafo E.5.2 è sostituita come segue:

XXXI) bis Possono essere eseguite le operazioni di miscelazione (R12/D13) sia in deroga che non all'art. 187, c.1 del D.Lgs 152/06 e s.m.i. secondo quanto indicato al paragrafo "B.1.1 operazioni di miscelazione" le cui indicazioni e note sono da ritenersi prescrittive**.** La Ditta dovrà limitare il più possibile miscelazioni di rifiuti che tenuti separati sono di più agevole recupero. Le miscele devono essere effettuate solo dopo avere concordato e verificato con l'impianto di destino, sia esso di recupero o di smaltimento, la tipologia e le caratteristiche del rifiuto "miscela" da conferire, pertanto tra i vari codici EER inseriti nelle tabelle dovranno essere di volta in volta valutati i rifiuti da miscelare in base alle esigenze/necessità dell'impianto finale di ricevimento; in particolare:

a) la miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti aventi medesimo destino di smaltimento o recupero e medesimo stato fisico e con analoghe caratteristiche chimico-fisiche (per i rifiuti e le sostanze o materiali pericolosi indipendentemente dalle caratteristiche di pericolosità possedute, di cui all'allegato I alla Parte quarta del *D.Lgs. 152/06* e s.m.i.), in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti a

eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi. La miscelazione deve essere finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee e deve essere effettuata tra i rifiuti aventi caratteristiche fisiche e chimiche sostanzialmente simili.

b) le operazioni di miscelazione devono essere effettuate nel rispetto delle norme relative alla sicurezza dei lavoratori;

c) è vietata la miscelazione di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di gas tossici o molesti, a reazioni esotermiche e di polimerizzazione violente ed incontrollate o che possono incendiarsi a contatto con l'aria;

d) la miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Devono essere registrate su apposito registro di miscelazione, con pagine numerate in modo progressivo, (come da modello in uso) le tipologie (codice EER e per i rifiuti e le sostanze o materiali pericolosi la caratteristica di pericolosità di cui all'allegato I alla Parte quarta del *D.Lgs. 152/06* e s.m.i.) e le quantità originarie dei rifiuti e delle sostanze o materiali miscelati, ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione della miscela di risulta avviata al successivo trattamento finale;

e) sul registro di miscelazione dovrà essere indicato il codice EER attribuito alla miscela risultante, secondo le indicazioni riportate in testa ad ogni tabella di miscelazione;

f) deve sempre essere allegata al formulario la scheda di miscelazione(come da modello in uso);

g) sul formulario, nello spazio note, dovrà essere riportato "scheda di miscelazione allegata";

h) le operazioni di miscelazione dovranno avvenire previo verifica preliminare da parte del Tecnico Responsabile dell'impianto, sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti, delle sostanze o materiali e delle loro caratteristiche chimico-fisiche in base alle attrezzature previste allo scopo. Il Tecnico Responsabile dovrà provvedere ad evidenziare l'esito positivo della verifica riportandolo nell'apposito registro di miscelazione, apponendo la propria firma per assunzione di responsabilità. Le verifiche preliminari dovranno essere effettuate in condizioni di sicurezza in area appositamente attrezzata. La Ditta dovrà a tal fine entro 10 giorni dal ricevimento del presente atto indicarne le caratteristiche e le attrezzature installate, trasmettendo le informazioni a Provincia di Bergamo, Comune di Sotto il Monte , ARPA e Uniacque S.p.A;

i) la partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare l'efficacia del trattamento finale, né la sicurezza di tale trattamento;

j) in conformità al divieto di cui al c. 5-ter dell'*art. 184 del D.Lgs. 152/06*, la declassificazione da rifiuto pericoloso a rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta attraverso una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che definiscono il carattere pericoloso del rifiuto;

k) in conformità a quanto previsto dal *decreto legislativo 36 del 13 gennaio 2003* è vietato diluire o miscelare rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica di cui all'*articolo 7 del citato D.Lgs. 36/03*;

l) non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso codice EER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero, pertanto l'accorpamento e miscelazione di rifiuti destinati a recupero possono essere fatti solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo riutilizzo e siano fatte le verifiche di miscelazione quando previste, con possibilità di deroga solo ove l'utilità della miscelazione sia adeguatamente motivata in ragione del trattamento finale e comunque mai nel caso in cui questo consista nell'operazione R10;

m) la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica può essere fatta solo nel caso in cui vengano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se le singole partite di rifiuti posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica: tale condizione dovrà essere dimostrata nella caratterizzazione di base ai sensi dell'*art. 2 del D.M. 27 settembre 2010* che il produttore è tenuto ad effettuare sulla miscela ai fini della sua ammissibilità in discarica, che dovrà pertanto comprendere i certificati analitici relativi alle singole componenti della miscela;

n) ogni miscela ottenuta sarà registrata sul registro di miscelazione, riportando la codifica della cisterna, serbatoio, contenitore o area di stoccaggio in cui verrà collocata;
o) il codice di ogni miscela risultante dovrà essere individuato, nel rispetto delle competenze e sotto la responsabilità del produttore, secondo i criteri definiti nell'introduzione dell'allegato D alla Parte IV del *D.Lgs. 152/06* e s.m.i.. Nel caso la miscela sia costituita almeno da un rifiuto pericoloso, il codice EER della miscela dovrà essere pericoloso;
p) le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finale escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del *D.Lgs. 152/06* e s.m.i., o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B alla parte IV del *D.Lgs. 152/06*, fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale;

Le attività di miscelazione in deroga devono essere condotte, inoltre, in conformità alle seguenti specifiche condizioni, integrative rispetto a quelle indicate per la miscelazione non in deroga:

a) il rifiuto deve essere preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, anche mediante l'ausilio di specifici reagenti, per verificarne la compatibilità chimico-fisica, come previsto al paragrafo B.1.1. Si terrà sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc. per il tempo tecnicamente necessario secondo le modalità presentate dai soggetti interessati; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si potrà procedere alla miscelazione;
b) l'attività relativa alle prove di miscelazione dovrà essere aggiornata nel protocollo di gestione dei rifiuti di cui alla prescrizione LVII;
c) il registro di miscelazione deve riportare, oltre a quanto previsto nelle prescrizioni generali relative alla miscelazione:
   - la tipologia dell'impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
   - le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche richieste dall'impianto terminale di recupero o smaltimento, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
   - la data e gli esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e relative ad operazioni pertanto non effettuate;
   - annotazioni relative alle operazioni di miscelazione;
   - ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere analizzata in merito ai parametri critici per l'impianto di destino finale, prima di essere avviata a relativo impianto di recupero/smaltimento, salvo che le partite dei rifiuti che hanno originato la miscelazione provengano da ciclo tecnologico continuo ben definito (periodicità analisi come da provvedimento autorizzativo in essere);
   - le motivazioni degli eventuali carichi respinti dal destinatario che ha ricevuto la partita di rifiuti miscelati al fine del loro recupero o smaltimento finale;
d) la miscela ottenuta da rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi dovrà essere classificata mediante codice EER pericoloso.

<u>Sono inserite, dopo la prescrizione XXXI) bis, le seguenti prescrizioni:</u>

XXXI) ter Non potranno essere miscelati e inviati ad operazioni che non prevedono il recupero di materia rifiuti che sono potenzialmente recuperabili come materia; la ditta dovrà inserire nella scheda di miscelazione le motivazioni per le quali un rifiuto potenzialmente recuperabile viene miscelato e destinato allo *smaltimento/recupero energetico.*

Le miscele che non saranno destinate direttamente ad impianti finali di recupero o smaltimento potranno essere destinate ad impianti di stoccaggio (R13/D15) solo se questi saranno strettamente collegati ad impianti finali attraverso notifiche in essere per impianti esteri o contratti stipulati con impianti italiani. Ad

ogni conferimento o, nel caso di conferimenti periodici (subordinatamente alla durata della notifica o dei contratti), sarà richiesta agli impianti intermedi specifica dichiarazione attestante il conferimento dei rifiuti provenienti da Ecoretras Srl direttamente agli impianti finali. Tali dichiarazioni saranno archiviate e tenute a disposizione degli enti preposti.

XXXI) quater E' vietata la miscelazione di rifiuti contenenti amianto.

XXXI) quinquies Nelle miscele di rifiuti costituiti da metalli ferrosi e non ferrosi non sono ammessi rifiuti costituiti da limatura , scaglie e polveri.

XXXI) sexies Per le miscele dei rottami ferrosi e non ferrosi destinati ad "*Impianti di recupero autorizzati all'operazione R4 per produzione di metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate*" la Ditta dovrà dimostrare di avere preventivamente concordato con il destinatario della miscela la percentuale delle diverse categorie di rottami all'interno della miscela stessa.

XXXI) septies Per i rifiuti costituiti da oli isolanti clorurati (che possono contenere **PCB fino a 50 ppm)** destinati alla miscelazione la ditta dovrà acquisire dal produttore una dichiarazione che attesti l'assenza di PCB ovvero l'analisi che attesti l'effettivo contenuto di PCB.

XXXI) octies Gli oli alogenati e le emulsioni alogenate potranno essere miscelati solo per categorie omogenee di inquinanti alogeni.

XXXI) nonies Entro 10 giorni dal ricevimento del presente atto la ditta dovrà indicare le caratteristiche e le attrezzature installate nell'area utilizzata per le verifiche preliminari alla miscelazione, trasmettendo le informazioni a Provincia di Bergamo, Comune di Sotto il Monte Giovanni XXIII ed ARPA.

E' aggiunta la prescrizione LVIII) bis:

LVIII) bis Entro 60 giorni dalla ricezione del presente atto, la ditta deve aggiornare il Protocollo di gestione rifiuti di cui alla prescrizione LVII) in rapporto alle modifiche introdotte con il presente atto.

La prescrizione LX viene così modificata:
LX Viene determinata in € 262.271,42 l'ammontare totale della fideiussione che la ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla d.g.r. n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento come previsto dalla d.g.r. sopra citata.

Operazione	**Pericolosi/ Non Pericolosi**		**Quantità**	**Costi**
D15/R13	P/NP		943,25 m^3	€ 333.203,06
D15	P	PCB>25 ppm	50 m^3	€ 55.932,00
D15	P	Cl org>2%	5 m^3	€ 5.593,20
D13/R12	P/NP		25.000 t/anno	€ 42.390,05
TOTALE				€ 437.119,03
Riduzione del 40% (azienda certificata ISO 14000)				€ 174.847,61
AMMONTARE COMPLESSIVO FIDEIUSSIONE				**€ 262.271,42**

E' eliminata la prescrizione LX) bis in quanto la Ditta ha rinunciato all'effettuazione del lavaggio fusti.

La prescrizione LX ter è modificata come di seguito.
LX) ter Lo stoccaggio (EER 150102, 150104) e il deposito temporaneo (EER 150105) dei fusti decadenti dalla pulizia manuale potrà essere effettuato nelle aree già autorizzate dall'AIA per rifiuti di imballaggi, ma in modo separato dai rifiuti in ingresso all'impianto.

E.5.3 Ulteriori prescrizioni

Al paragrafo "E.5.3. ulteriori prescrizioni" sono aggiunte le seguenti prescrizioni:

LXXIII) La Ditta dovrà trasmettere la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., in attuazione dell'art. 29-sexies del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e successive modifiche ed integrazioni (come da comunicato in G.U. del 7.01.2015) tenendo conto delle indicazioni regionali di cui alla dgr 5065/2016 entro 3 mesi dal ricevimento di copia del presente atto.
L'eventuale Relazione di Riferimento dovrà essere trasmessa:

- entro 9 mesi dalla trasmissione della verifica preliminare dalla quale emerga la necessità di presentare la relazione di riferimento;
- entro il termine di 9 mesi, dalla comunicazione del diverso e motivato avviso dell'autorità competente in esito all'esame della verifica preliminare effettuato nell'ambito dell'attività di controllo di ARPA, ove la verifica presentata dal Gestore concludesse con la NON necessità di presentare la relazione di riferimento.

Sulla base degli esiti della verifica verrà definito il Piano dei controlli per le acque sotterranee e per il suolo e, ove necessario, la Ditta dovrà versare le garanzie finanziarie previste del comma 9 septies dell'art 29-sexies del D.Lgs.152/2006 s.m.i. quando ne saranno definiti i criteri.

LXXIV) I rifiuti aventi caratteristiche riconducibili a quanto previsto dal D.Lgs. 105/2015 (relativo al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose) dovranno essere mantenuti presso il complesso in quantità inferiori rispetto ai limiti di soglia previsti dall'Allegato 1 - Parte I di cui al D.Lgs. 105/2015 stesso. In particolare la Ditta dovrà garantire, per quanto riguarda le sostanze pericolose per l'ambiente (classi R.I.R. E1 - E2), che la giacenza presso l'impianto risulti rispettivamente <100 ton (E1) e <200 ton (E2).

LXXIV) Presso l'area 6 - zona adibita al deposito temporaneo dei contenitori bonificati-, dovrà essere garantita la separazione dei contenitori bonificati da restituire ai produttori dai contenitori bonificati da avviare come rifiuto a successivo recupero (previo trasferimento presso le sezioni del complesso destinate alla messa in riserva degli stessi.

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Acqua

Come proposto da ARPA nell'ambito delle visite ispettive conclusesi nel giugno 2016 e luglio 2018 (prot. prov. 37285 del 1.06.2016 e 48086 del 30.07.2018), la tabella F.3 – Inquinanti monitorati è aggiornata come segue:

Parametri	S1a	S1b	S4	Modalità di controllo	Metodi (*)
				Discontinuo	
COD	X	X		Annuale	APAT CNR IRSA 5130 vol.29, 2003
Cadmio e composti (come Cd)	X	X	X	Annuale	APAT CNR IRSA 3120 vol.29, 2003
Cromo totale (come Cr)	X	X	X	Annuale	APAT CNR IRSA 3150 vol.29, 2003
Mercurio e composti (come Hg)	X	X	X	Annuale	APAT CNR IRSA 3200 vol.29, 2003
Nichel e composti (come Ni)	X	X	X	Annuale	APAT CNR IRSA 3220 vol.29, 2003

Parametri	S1a	S1b	S4	Modalità di controllo	Metodi (*)
				Discontinuo	
Piombo e composti (come Pb)	X	X	X	Annuale	APAT CNR IRSA 3230 vol.29, 2003
Grassi e oli animali/vegetali			X	Annuale	APAT CNR IRSA 5160 vol.29, 2003
PCB e PCT	X	X	X	Annuale	APAT CNR IRSA 5110 vol.29, 2003
Idrocarburi totali	X	X	X	Annuale	APAT CNR IRSA 5160 vol.29, 2003
Solventi organici aromatici	X	X	X	Annuale	APAT CNR IRSA 5140 vol.29, 2003
Solventi clorurati	X	X	X	Annuale	

(*) In accordo a quanto riportato nella nota "*Definizione di modalità per l'attuazione dei Piani di Monitoraggio e Controllo" di ISPRA prot. 18712 dell'1/6/11 i metodi di campionamento ed analisi devono essere basati su metodiche riconosciute a livello nazionale o internazionale. Le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d'analisi essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001*."

F.4 GESTIONE DELL'IMPIANTO

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Nella tabella F7 è eliminata la riga riferita all'impianto lavaggio fusti.

Specialista Agro Ambientale - p.ch Monica Castelli -	Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del DPR 445/2000 e del D.Lvo 82/2005 e norme collegate
Il Responsabile del Servizio - dott. Laura Lupi -	
IL DIRIGENTE - dott. Immacolata Gravallese -	