

# PROTOCOLLO DI ACCETTAZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI IN IMPIANTI DI TRATTAMENTO DI SOLVENTI

XXXX2019

## Sommario

1.Premessa .....	3
2.Riferimenti normativi .....	3
3.Definizioni ed acronimi.....	4
4.Riferimenti alle BREF 2018 “Waste Treatment” .....	4
5. Riferimenti alle BAT della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE e alla Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio .....	5
6.Criteri di accettazione e di respingimento dei carichi di rifiuto .....	7
6.1 VERIFICHE ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI.....	7
6.1.1 LIVELLO 1 - Qualifica e controllo dei fornitori .....	7
6.1.2 LIVELLO 2 - Caratterizzazione di base ed omologa.....	8
6.1.3 LIVELLO 3 – Controlli amministrativi .....	11
6.1.4 LIVELLO 4 – Verifica allo scarico .....	11
6.1.5 LIVELLO 5 - Verifica di conformità .....	11
6.2 MODALITÀ DI RESPINGIMENTO RIFIUTI .....	11
7. Precauzioni per la sicurezza degli operatori.....	12
8. Stoccaggio.....	12
8.1 Compatibilità contenuto/contenitori .....	12
8.2 Compatibilità chimica per miscele.....	12
9. Microraccolta.....	12
10. Piano per la gestione degli odori e la prevenzione delle molestie olfattive .....	12
11. EOW (End Of Waste) .....	12
11.1 Definizione delle specifiche dei singoli EOW per gli usi identificati .....	13
11.2. Posizione ai sensi degli adempimenti REACH e CLP .....	13
11.3 Dimostrazione dei requisiti art. 184-ter D.lgs. 152/2006.....	13
12. Campionamento ed analisi .....	13
13. Archiviazione dei dati .....	14
14. Sistemi informatici.....	14

## 1.Premessa

Obiettivo del protocollo, è di uniformare le procedure e i controlli per l'accettazione dei rifiuti e la conseguente gestione negli impianti di trattamento<sup>1</sup> di oli esausti e solventi esausti allo scopo di:

- prevenire i superamenti dei limiti alle emissioni;
- prevenire molestie olfattive;
- prevenire possibili incidenti per la presenza di sostanze pericolose non previste;
- garantire la tracciabilità dei rifiuti conferiti;
- garantire la tracciabilità e la gestione della documentazione relativa ai rifiuti accettati;
- definire la gestione dei carichi respinti;
- definire le procedure di omologa;
- garantire l'ottemperanza di eventuali prescrizioni negli atti autorizzati;
- definire la gestione di particolari codici EER;
- definire le modalità di campionamento ed analisi, ove applicabili, per tipologie di rifiuti e produttore di rifiuto;
- definire i codici EER per cui non è opportuno eseguire campionamento ed analisi, e le loro modalità di gestione

Ogni impianto redigerà un proprio protocollo e integrerà le procedure già esistenti secondo i contenuti indicati nel seguito, garantendo in ogni modo la presenza delle informazioni minime. Il manuale protocollo di gestione di accettazione e gestione dei rifiuti, dovrà essere tenuto a disposizione presso l'impianto. La valutazione delle procedure di accettazione sarà effettuata da ARPA durante i sopralluoghi ispettivi, seguendo la check-list, prevista e riportata in allegato, elaborando un giudizio di conformità o di non conformità.

## 2.Riferimenti normativi

**Autorizzazione** rilasciata dalla Provincia/Regione

**D.lgs. 152/2006** Norme in materia ambientale

**D.M. 392/96** Regolamento recante norme tecniche relative all'eliminazione degli oli usati.

**D.lgs. 81/2008** Tutela della salute negli ambienti di lavoro

**Decisione 955/2014/UE** che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio

**Regolamento 1357/2014/UE** che sostituisce l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive

**Regolamento 1342/2014/UE** recante modifica del regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo agli inquinanti organici persistenti per quanto riguarda gli allegati IV e V

---

<sup>1</sup> all'articolo 3, punto 14, della direttiva 2008/98/CE: «trattamento» operazioni di recupero o smaltimento, inclusa la preparazione prima del recupero o dello smaltimento, confermato anche nell'aggiornamento con la direttiva 851/2018/UE

**REGOLAMENTO (UE) 2017/997** DEL CONSIGLIO che modifica l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda la caratteristica di pericolo HP 14 «Ecotossico»

**BREF WASTE TREATMENT 2018**

**Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE**, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio

**UNI 10802** e norme collegate per il campionamento ed analisi dei rifiuti

**Regolamento (CE) n.1907/2006** del Parlamento europeo e del Consiglio approvato il 18 dicembre 2006, denominato regolamento "REACH" (dall'acronimo "Registration, Evaluation, Authorisation of Chemicals")

**Regolamento CLP** (Classification, Labelling and Packaging), ufficialmente regolamento (CE) n. 1272/2008

**Regolamento (UE) 2019/1021** del Parlamento e del Consiglio Europeo relativo agli inquinanti organici persistenti

**Eventuali altra normativa o Guida Tecnica** utilizzata in impianto

### 3. Definizioni ed acronimi

**Recupero:** qualsiasi operazione il cui principale risultato sia di permettere ai rifiuti di svolgere un ruolo utile, sostituendo altri materiali che sarebbero stati altrimenti utilizzati per assolvere una particolare funzione o di prepararli ad assolvere tale funzione, all'interno dell'impianto o nell'economia in generale. L'allegato C della parte IV del presente decreto riporta un elenco non esaustivo di operazioni di recupero (art.183 t) D.lgs 152/2006);

**Riutilizzo:** qualsiasi operazione attraverso la quale prodotti o componenti che non sono rifiuti sono reimpiegati per la stessa finalità per la quale erano stati concepiti (art.183 r) D.lgs 152/2006);

**Rigenerazione:** trattamenti e processi progettati principalmente affinché i materiali sottoposti a trattamento siano nuovamente utilizzabili per un impiego analogo;

**BREF:** BAT Reference document

**BAT:** Best Available Techniques

**TUA:** Testo Unico Ambientale (D.lgs 152/2006)

**A.I.A.:** Autorizzazione Integrata Ambientale dell'art. 29-sexies e del D.Lgs. 152/2006, come modificato dal D.lgs. 46/2014 di recepimento della direttiva 2010/75/UE

**EOW:** End OF Waste

### 4. Riferimenti al BREF 2018 "Waste Treatment"

2.3.2.1 Waste pre-acceptance

2.3.2.2 Waste composition characterisation

2.3.2.3 Waste acceptance

2.3.2.4 Waste sampling

2.3.2.5 Waste tracking system and waste inventory

2.3.2.8 Waste compatibility assessment

2.3.5.2 Prevention or reduction of odour emissions from waste treatment

## 5. Riferimenti alle BAT della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE e alla Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio

### **BAT 1.** Sistema di gestione ambientale

**BAT 2.** Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

- a) predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti
- b) predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti
- c) predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti
- d) istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita
- e) garantire la segregazione dei rifiuti
- f) garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura
- g) cernita dei rifiuti solidi in ingresso

**BAT 4.** Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:

- a) Ubicazione ottimale del deposito
- b) Adeguatezza della capacità del deposito
- c) Funzionamento sicuro del deposito
- d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati

**BAT 5.** Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento

**BAT 10.** La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori

**BAT 12.** Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- un protocollo contenente azioni e scadenze,
- un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,
- un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,
- un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a:
  - identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti;
  - attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

**BAT 13.** Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:

- a) Ridurre al minimo i tempi di permanenza
- b) Uso di trattamento chimico
- c) Ottimizzare il trattamento aerobico

**BAT 14.** Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:

- a) Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse
  - b) Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità
  - c) Prevenzione della corrosione
  - d) Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse
  - e) Bagnatura
  - f) Manutenzione
  - g) Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti
  - h) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)
- Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.

**BAT 19.** Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:

- a) Gestione dell'acqua
- b) Ricircolo dell'acqua
- c) Superficie impermeabile
- d) Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi
- e) Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti
- f) La segregazione dei flussi di acque
- g) Adeguate infrastrutture di drenaggio
- h) Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite
- i) Adeguata capacità di deposito temporaneo

**BAT 24.** Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui

**BAT 42.** Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di pre- accettazione e accettazione (cfr. BAT 2)

**BAT 43.** Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione
a.	Recupero di materiali	Uso dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. in prodotti di asfalto ecc.
b.	Recupero di energia	Uso dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. per il recupero di energia.

**BAT 44.** Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito

Tecnica		Descrizione
a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.
b.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.
c.	Lavaggio a umido ( <i>wet scrubbing</i> )	Cfr. la sezione 6.1.

**BAT 47.** Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito:

- a) Ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore
- b) Adsorbimento
- c) Ossidazione termica
- d) Condensazione o condensazione criogenica
- e) Lavaggio a umido (*wet scrubbing*)

Riferimenti allegato I della direttiva 2010/75/UE:

punto 5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comportano il ricorso a una o più delle seguenti attività:

- e) rigenerazione / recupero solventi

## 6. Criteri di accettazione e di respingimento dei carichi di rifiuto

Si riportano di seguito per ogni codice EER di rifiuti speciali le modalità di accettazione/ respingimento dei rifiuti. I criteri di accettazione per i rifiuti autorizzati al conferimento devono, innanzitutto, **rispettare le prescrizioni previste dall'atto autorizzativo**. È necessario prevedere le modalità di respingimento di un carico non conforme di rifiuto, sia a seguito di una verifica di accettazione sia a seguito di problematiche impiantistiche dell'impianto ricevente.

### 6.1 VERIFICHE ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

Nelle attività di verifica per l'accettazione dei rifiuti si distinguono cinque diversi livelli di controllo:

- I controlli dei Livelli da 1 a 2 sono controlli esterni all'impianto e sono effettuati presso i produttori e/o su documentazione e campione preliminare fornito dal produttore del rifiuto.
- I controlli dei Livelli da 3 a 5 sono controlli interni all'impianto perché effettuati sui rifiuti in fase di conferimento.

#### 6.1.1 LIVELLO 1 - Qualifica e controllo dei fornitori

Le procedure del conferimento dal produttore all'impianto possono seguire delle prassi descritte ed eseguite secondo i manuali del Sistema di Gestione Integrato Ambiente, Salute e Sicurezza sul Lavoro Secondo le Norme UNI EN ISO 9001:2008, 14001:2004 e OHSAS 18001:2007. L'impianto deve valutare la filiera di provenienza del rifiuto, per definire le modalità di verifica idonee del produttore del rifiuto. La conoscenza dei processi in cui è stato utilizzato il solvente esausto e l'identificazione corretta del codice EER è indispensabile

per definire i parametri pertinenti delle fasi successive e per capire se la caratterizzazione e la classificazione del rifiuto da parte del produttore è stata adeguata. Risulta inoltre necessario distinguere le diverse filiere di provenienza, per monitorare al meglio la qualità del fornitore e la qualità del rifiuto in ingresso.

#### 6.1.2 LIVELLO 2 - Caratterizzazione di base ed omologa

Consiste nell'identificazione di tutte le caratteristiche del rifiuto (tipo ed origine, composizione, consistenza ed altre proprietà che possono eventualmente includere anche informazioni sulle specifiche modalità di gestione da attuare).

I solventi di scarto possono essere generati nei seguenti settori e prodotti industriali (l'elenco di seguito riportato è di carattere indicativo e non esaustivo):

- vernici, rivestimenti e svernicianti;
- inchiostri;
- industrie chimiche e farmaceutiche;
- produzione cinematografica;
- produzione di fibre sintetiche;
- soluzioni di gomma, plastica e resina;
- solventi per sgrassaggio;
- solventi per lavaggio a secco;
- per prodotti agricoli;
- bombolette spray e distributori;
- cosmetici;
- industria alimentare.

Si riporta la Tabella 5.40, riportata a pag. 526 del BREF 2018 Waste Treatment, che mostra i tipici solventi di scarto rigenerati:

**Table 5.40: Typical regenerated waste solvents**

Class	Typical examples
Aldehydes	Furfural
Aliphatic hydrocarbons	Cyclohexane, hexane, heptane white spirit hydrocarbons C <sub>9</sub> -C <sub>12</sub> (flashpoint > 62 °C), pentane, kerosene, iso-dodecane, iso-hexane
Amides	Dimethylformamide
Amines	Aniline, di-isopropyl amine, triethylamine
Aromatic heterocyclic compounds	Pyridine
Aromatic hydrocarbons	Benzene, toluene, xylene
Chlorofluorocarbons (CFCs)	R11, R12, R114, R134a, etc.
Esters/Inorganic salts	Methyl formate, methyl acetate, ethyl acetate, butyl acetate, propyl acetate, iso-amyl acetate, potassium acetate, sodium acetate, iso-propyl acetate, n-butyl acetate, mixed esters
Ethers	Tetrahydrofuran, diethyl ether, diisopropyl ether
Glycols	Monoethylene glycol (MEG), monopropylene glycol (MPG), diethylene glycol (DEG), dipropylene glycol (DPG), triethylene glycol (TEG)
Halogenated solvents	Chloroform, dichloromethane (DCM), monochlorobenzene, perchloroethylene (PERC), trichlorethylene (Tri), chlorobenzene
Ketones	Acetone, methyl ethyl ketone (MEK), methyl iso-butyl-ketone (MIBK)
Alcohols	Methanol, ethanol, butanol, propanol, iso-propanol, iso-butanol, tertiary-butanol
Nitriles	Acetonitrile
Organic acids	Acetic acid
Organosulphur compounds	Dimethyl sulfoxide
Solvent mixtures	Miscellaneous and numerous varieties from trade wastes
Source: [ 29, PCT Subgroup 2015 ]	

Nella caratterizzazione di base, ove necessario, è applicato un protocollo analitico finalizzato all'accertamento delle caratteristiche di pericolo del rifiuto, nonché all'acquisizione dei dati necessari al recupero energetico del rifiuto stesso. La caratterizzazione di livello 2 porta ad identificare le "caratteristiche chiave" di ogni partita di rifiuto, che saranno quindi oggetto delle successive verifiche operative presso l'impianto. La caratterizzazione di base e la classificazione del rifiuto devono essere effettuate a cura del produttore, e devono essere rese disponibili prima dell'inizio dei conferimenti o comunque ogni qualvolta il processo produttivo, che ha generato il rifiuto, subisca delle variazioni significative e comunque dopo un periodo non superiore ad un anno. Tale periodo può essere ridotto a sei mesi per i codici a specchio, a discrezione dell'Autorità Competente, a seconda di eventuali criticità emerse negli anni.

#### Considerazioni generali

La caratterizzazione di base ha i seguenti scopi:

- fornire le informazioni fondamentali in merito ai rifiuti (tipo e origine, composizione, consistenza e altre caratteristiche), tali da poter verificare l'idoneità al conferimento all'impianto;
- fornire informazione del codice EER attribuito al rifiuto e della relativa denominazione (secondo l'elenco europeo dei rifiuti);
- verificare che i rifiuti non siano classificabili quali "rifiuti pericolosi" ai sensi del D.Lgs.n.152/2006 (allegato D alla Parte Quarta);

- permettere di individuare, per i rifiuti con codice a specchio, gli analiti ritenuti critici per la verifica di non pericolosità.

In particolare, in fase di caratterizzazione di base ed omologa dei rifiuti valgono i seguenti principi:

- nel caso di rifiuti codificati con "voce a specchio" dovrà essere fornita la certificazione di non pericolosità del rifiuto, presentando il certificato di analisi ove si attesti e si dichiari esplicitamente che si tratta di "rifiuto non pericoloso" o documentazione attestante la non pericolosità qualora non sia possibile tecnicamente effettuare un campionamento rappresentativo.
- nel caso di rifiuti codificati con codice EER "non pericoloso assoluto" è opportuno, ove tecnicamente possibile, fornire un'analisi chimica condotta al fine di verificare la concentrazione di alcuni parametri significativi e/o indicatori delle proprietà "combustibili" del rifiuto.
- Nel caso di rifiuti con codice pericolosi assoluto si ricorda che devono essere attribuite sempre le caratteristiche di pericolo HP pertinenti ai sensi del Regolamento 1357/2014/UE e del Regolamento 997/2017/UE.

Le analisi chimiche, ove richieste, devono essere effettuate e certificate da laboratori accreditati/certificati che devono possedere una comprovata esperienza nel settore ed un efficace sistema di controllo della qualità.

Per effettuare una più completa caratterizzazione del rifiuto, il Gestore dell'impianto, dopo la ricezione dell'omologa, può richiedere al produttore/detentore l'effettuazione di uno o più "carichi di prova". L'analisi di caratterizzazione del rifiuto di livello 2 è composta da due parti significative: analisi o valutazione merceologica ed analisi chimica di classificazione. La caratterizzazione deve anche indicare se il rifiuto può rientrare in una delle categorie Seveso<sup>2</sup>, e se, tenendo conto delle attività/processo che lo ha prodotto, sia possibile escludere la presenza di POPs<sup>3</sup> (Persistent Organic Pollutants). I limiti da verificare per POPs potenzialmente presenti sono quelli della tabella IV del Regolamento (UE) 1021/201. Se tali limiti non sono rispettati **non è ammesso il recupero** del rifiuto come EOW, ma solo lo smaltimento e il recupero nelle modalità previste dal regolamento ai sensi dell'art. 7 paragrafo 2 (Allegato V).

#### 6.1.2.1 Valutazione merceologica

Si richiama la definizione di riutilizzo: qualsiasi operazione attraverso la quale prodotti o componenti che non sono rifiuti sono reimpiegati per la stessa finalità per la quale erano stati concepiti (art.183 r) D.lgs. 152/2006).

È indispensabile aver chiara la tipologia merceologica del solvente e il processo da cui proviene per potere procedere a identificare il riutilizzo specifico e conseguentemente il trattamento necessario per ottenere le caratteristiche merceologiche e chimico-fisiche indispensabili per l'effettivo riutilizzo.

#### 6.1.2.2 Analisi chimica

In fase di omologa del rifiuto, il produttore/detentore dovrà fornire un certificato analitico conforme alla caratterizzazione del rifiuto ai sensi del D.lgs. 152/2006 con frequenza ogni 12 mesi e/o la scheda dati di sicurezza. In relazione ai rifiuti codificati con "voce a specchio"

<sup>2</sup> D.lgs 105/2015 "Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose", coordinato con le modifiche introdotte dai seguenti decreti del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (MATM), come previsto dall'art. 32 (Direttiva Seveso III)

<sup>3</sup> Regolamento (UE) 2019/1021 del Parlamento e del Consiglio Europeo relativo agli inquinanti organici persistenti (in vigore dal 15/07/2019 e sostituisce il precedente Regolamento 850/2004/CE)

(l'esclusione dall'analisi di uno o più parametri deve essere motivata), il certificato di analisi è presentato a cura del produttore/detentore del rifiuto.

L'impianto verificherà che il rifiuto potrà essere stoccato e/o trattato mediante l'esecuzione di un'analisi eseguita dal proprio laboratorio interno su un campione preliminare fornito dal produttore.

#### Considerazioni generali

Ogni impianto, valutata la propria filiera classificherà il rifiuto in ingresso e determinerà la corretta omologa per i propri processi e per l'EOW che vuole ottenere per l'uso specifico. Ogni solvente recuperato sarà identificato da n° CAS e/o EC ; per gli adempimenti Reach dovrà essere verificata la "sameness" con il solvente "vergine" e dovranno inoltre essere rispettati gli obblighi in materia di etichettatura (CLP

#### 6.1.3 LIVELLO 3 – Controlli amministrativi

Per ciascun automezzo in ingresso all'impianto di trattamento si procede, presso la stazione di ricevimento, al controllo documentale e alla verifica del peso del carico con ritiro della documentazione richiesta come di seguito meglio esplicitato:

1. verificare che il rifiuto in ingresso sia individuato da un codice EER rientrante tra quelli per cui l'impianto rigenerazione/recupero è autorizzato. In caso contrario se ne impedisce l'accesso all'impianto;
2. verificare il formulario di identificazione dei rifiuti pervenuto in numero di tre copie con particolare riferimento alla provenienza, alla tipologia (codice EER), allo stato fisico e le classi di pericolosità del rifiuto eventualmente indicate;
3. accertare il peso dei rifiuti conferiti;
4. registrare sul registro di carico e scarico rifiuti
5. rendere al trasportatore la quarta copia del formulario.

#### 6.1.4 LIVELLO 4 – Verifica allo scarico

Consiste nell'esecuzione di analisi chimiche speditive per accertare i parametri tipici del rifiuto in ingresso. Occorre controllare la coerenza tra quanto scritto sul formulario e quanto riscontrabile da un esame visivo e/o analisi interne del rifiuto.

Le informazioni per l'identificazione del carico (Produttore, Trasportatore, codice EER e targa automezzo) e la check-list di verifica ed eventuali note, devono essere registrate per garantire la tracciabilità del processo di verifica effettuato.

#### 6.1.5 LIVELLO 5 - Verifica di conformità

Consiste nell'esecuzione di analisi (chimiche) per accertare che il rifiuto sia conforme alla sua caratterizzazione effettuata in fase di omologa. I campionamenti verranno normalmente condotti sui rifiuti conferiti in impianto. Il Gestore può – se previsto nel contratto - incaricare un laboratorio esterno accreditato/certificato di eseguire campionamenti presso il sito del produttore e le relative analisi. A discrezione dell'impianto, i campionamenti analitici possono essere intensificati sulla base delle evidenze che dovessero eventualmente emergere dai controlli.

#### 6.2 Modalità di respingimento rifiuti

Deve essere redatta apposita procedura per il respingimento di carichi di rifiuti in ingresso e nel protocollo di accettazione e di gestioni di rifiuti dell'impianto deve essere specificato il riferimento ad essa per questo capitolo. La procedura sarà concordata con l'Autorità Competente durante il rilascio dell'Atto Autorizzativo o suo rinnovo.

## 7. Precauzioni per la sicurezza degli operatori

In accordo ai disposti del D.lgs. 81/2008 sulla sicurezza, nelle varie fasi operative e nelle relative istruzioni operative devono essere specificati i DPI e le corrette procedure per evitare infortuni e/o incidenti agli operatori. Per questo capitolo si può fare riferimento alle specifiche istruzioni operative e al documento di valutazione del rischio chimico.

## 8. Stoccaggio

Nella planimetria dell'impianto devono essere specificati gli stoccaggi dei rifiuti. Gli stoccaggi devono tenere conto degli aspetti dei punti 9.1 e 9.2.

### 8.1 Compatibilità contenuto/contenitori

Ogni serbatoio e/o contenitore deve essere adeguato alle sostanze che può contenere nel rispetto di ogni specifica normativa applicabile.

### 8.2 Compatibilità chimica per miscele

Se sono autorizzate delle miscele devono essere specificate le modalità di verifica della compatibilità chimica, che non si deve basare solo sulle caratteristiche di pericolo HP o sulla classificazione CLP e nemmeno solo sulle Schede Dati di Sicurezza. Oltre alle prove di miscelazione controllate in laboratorio, un utile riferimento è il seguente sito (sito governativo USA):

<https://cameochemicals.noaa.gov/search/simple>

## 9. Microraccolta

La microraccolta è solitamente gestita dalle piattaforme comunali o, comunque, tramite intermediari; sono identificati solitamente con un solo codice CER, pur essendo merceologicamente di tipologie diverse.

All'accettazione rifiuti viene effettuata una suddivisione tramite lettura delle etichette fra le diverse tipologie (es. vernici all'acqua, vernici a solvente) e successivamente le analisi utili alla successiva gestione del rifiuto.

## 10. Piano per la gestione degli odori e la prevenzione delle molestie olfattive

La movimentazione dei rifiuti, la fase di carico e scarico e i processi devono essere ottimizzati per minimizzare l'impatto olfattivo. In questo capitolo devono essere specificate le modalità di gestione di questa problematica.

Si rimanda per approfondimenti sulla tematica alla DGR 3018/12 15 febbraio 2012 - n. IX/3018 "Determinazioni generali in merito alla caratterizzazione delle emissioni gassose in atmosfera derivanti da attività a forte impatto odorigeno".

## 11. EOW (End Of Waste)

Alla fine del processo di trattamento si ottiene un End Of Waste. In questo capitolo è necessario specificare i singoli EER utilizzati e i CAS Nr e EC Nr a cui si vuole assimilare il prodotto finale. Essendo un prodotto rientra a tutti gli effetti per l'immissione sul mercato agli adempimenti REACH e CLP: occorre verificare se è necessaria la registrazione o sulla base dell'articolo 2 paragrafo 7 comma d) sussistono le condizioni per essere esente dalla registrazione. In secondo luogo, è necessario verificare la classificazione CLP e tutti gli adempimenti applicabili per i due regolamenti menzionati. In questo documento è sufficiente fare riferimento al dossier che è stato preparato per dare dimostrazione della corretta verifica degli adempimenti possibili, dossier che deve essere allegato alla

documentazione presentata all'Autorità Competente per l'ottenimento dell'AIA o suo riesame.

### 11.1 Definizione delle specifiche dei singoli EOW per gli usi identificati

In questo capitolo occorre specificare le caratteristiche chimico-fisiche e la composizione prevista per il singolo EOW. Risulta necessario indicare eventuali normative specifiche, per gli usi identificati.

### 11.2. Posizione ai sensi degli adempimenti REACH e CLP

Per ogni EOW bisogna riassumere in maniera sintetica gli adempimenti e le esclusioni facendo riferimento al dossier specifico preparato.

### 11.3 Dimostrazione dei requisiti art. 184-ter D.lgs. 152/2006

Per ogni EOW occorre riassumere le informazioni per la dimostrazione dei requisiti dell'art.184-ter del D.lgs. 152/2006, in maniera sintetica facendo riferimento al dossier specifico preparato.

## 12. Campionamento ed analisi

I riferimenti per il campionamento dei rifiuti applicabili, anche nel caso di rifiuti decadenti dell'impianto sono le seguenti:

- Norme collegate alla UNI 10802:2013:

- a) UNI/TR 11682:2017

- b) EN 14899 Framework for the preparation and application of a sampling plan; (UNI EN 14899:2006)

- c) CEN/TR 15310-1:2006 Guidance on selection and application of criteria for sampling under various conditions; (UNI CEN/TR 15310-1:2013)

- d) CEN/TR 15310-2:2006 Guidance on sampling techniques;

- e) CEN/TR 15310-3:2006 Guidance on procedures for sub-sampling in the field;

- f) CEN/TR 15310-4:2006 Guidance on procedures for sample packaging, storage, preservation, transport and delivery;

- g) CEN/TR 15310-5:2006 Guidance on the process of defining the sampling plan

Per ogni produttore e codice EER è necessario definire un piano di campionamento che deve essere disponibile e aggiornato quando necessario. Il piano di campionamento può essere identico per EER gruppo omogeneo e/o tipologie. Deve essere definito un elenco dei produttori e codici EER per i quali non è previsto il campionamento e l'analisi con indicati i motivi dell'esclusione.

Il piano di campionamento deve definire:

- campione singolo e/o composito
- numero incrementi
- quantità del campione primario da consegnare al laboratorio
- scala di campionamento
- Livello di affidabilità richiesta
- Parametri scelti per l'analisi
- Metodi analitici con LOQ/LOD
- Strategia di campionamento
- Metodologia di campionamento
- Contenitori da utilizzare a seconda dei parametri
- Condizioni di conservazione e trasporto

- Tempi entro cui effettuare le analisi
- Durata della conservazione dei campioni
- DPI da utilizzare dai campionatori
- Catena della custodia dei campioni
- Verbali di campionamento
- Modalità di archiviazione dei risultati per valutazioni successive
- Responsabilità nelle varie fasi

Nel caso si utilizzi l'approccio della UNI 10802:2013 devono essere definiti per i rifiuti sottoposti a rigenerazione solventi quali siano i parametri pertinenti per la verifica di conformità. I campionamenti possono essere svolti da personale dell'impianto appositamente formato o da laboratorio esterno convenzionato dotato di personale qualificato, utilizzando attrezzature e procedure di sicurezza adeguate al rifiuto da campionare. L'impianto si potrà avvalere per l'effettuazione delle analisi chimiche di classificazione (e di eventuali analisi merceologiche) di accreditati laboratori indipendenti, con comprovata esperienza ed un efficace sistema di controllo della qualità.

### 13. Archiviazione dei dati

La documentazione relativa ai rifiuti deve essere archiviata e resa disponibile per le verifiche degli Enti di controllo. Deve essere bene identificato dove fisicamente vengono archiviati i documenti nonché le responsabilità delle persone coinvolte nella gestione degli stessi. Per i carichi respinti devono essere indicate le motivazioni e il destino finale previsto per il carico; del respingimento deve essere informata la Provincia competente. Tutta la documentazione archiviata deve essere mantenuta per 5 anni.

### 14. Sistemi informatici

Per la gestione si possono utilizzare software dedicati.