

Uniproject s.r.l.

Modifica non sostanziale
Autorizzazione Integrata Ambientale
n. 583 del 29/05/2020

Committente:



Relazione a cura di:



Data: 29/09/2025

Rev.1 a seguito di richiesta integrazioni

SOMMARIO

1. PREMESSA	3
2. MODIFICHE DOCUMENTALI PER L'ALLINEAMENTO TRA "QUADRO PRESCRITTIVO" E "PIANO OPERATIVO GESTIONE RIFIUTI"	4
2.1 <i>Allineamento della capacità di trattamento.....</i>	4
2.2 <i>Inserimento della validità dei certificati analitici dei rifiuti, nella fase di pre-accettazione.....</i>	5
3. IMPIANTO DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI PERICOLOSI (CF2).....	7
3.1 <i>Modifica della modalità di gestione dei serbatoi di stoccaggio.....</i>	7
3.2 <i>Modifica di alcuni limiti al punto di scarico intermedio F2.....</i>	8
3.3 <i>Inserimento di caratterizzazioni "di riutilizzo" all'impianto CF2.....</i>	10
3.4 <i>Inserimento di un serbatoio di stoccaggio per l'olio derivante dal trattamento delle emulsioni.....</i>	13
4. GESTIONE DEI FANGHI DERIVANTI DALLE LINEE DI DISIDRATAZIONE A SERVIZIO DEGLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI.....	14
4.1 <i>Modifica delle quantità ammesse al deposito preliminare e aggiornamento dei codici EER.....</i>	14
4.2 <i>Modifica della frequenza di smaltimento per alcune tipologie di rifiuti prodotti</i>	15

1. PREMESSA

Uniproject s.r.l. intende presentare domanda di modifica non sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 583 del 29/05/2020 ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs 152/06 per i seguenti argomenti:

- **Modifiche documentali per l'allineamento tra “Quadro Prescrittivo” e “piano Operativo Gestione Rifiuti”**
 - **Allineamento della capacità di trattamento**
 - **Inserimento della validità dei certificati analitici dei rifiuti, nella fase di pre-accettazione**
- **Impianto di trattamento dei rifiuti pericolosi (denominato CF2):**
 - **modifica della modalità di gestione dei serbatoi di stoccaggio,**
 - **modifica di alcuni limiti al controllo fiscale intermedio F2,**
 - **trattamento contemporaneo di alcune specifiche tipologie di rifiuti pericolosi,**
 - **inserimento di un serbatoio di stoccaggio per l'olio derivante dal trattamento delle emulsioni**
- **Aggiornamento e modifica della gestione dei fanghi prodotti**

2. MODIFICHE DOCUMENTALI PER L'ALLINEAMENTO TRA "QUADRO PRESCRITTIVO" E "PIANO OPERATIVO GESTIONE RIFIUTI"

Come già comunicato con Ns. Prot. N. E.U.8873 del 23/12/2020, sono presenti delle discrepanze tra il Quadro Prescrittivo presente della Determina Provinciale n. 583 del 29/05/2020 e il Piano Operativo di Gestione Rifiuti (POGR rev.1) approvato come elaborato n.7 nella stessa Determina.

2.1 Allineamento della capacità di trattamento

Un aspetto che riteniamo sia importante da sanare al fine di rendere univoca l'interpretazione della documentazione autorizzativa riguarda la capacità di trattamento globale dell'impianto di smaltimento dei rifiuti pericolosi (denominato brevemente CF2).

In particolare, al punto 1 "Descrizione impianto" e al punto 8.4 "prescrizioni gestione rifiuti trattati" del *Quadro Prescrittivo* sono presenti indicazioni riguardanti i serbatoi destinati al deposito preliminare D15 e al raggruppamento preliminare D13 diverse da quelle descritte nel *Piano Operativo di Gestione Rifiuti* alle pagg. da 15 a 17.

Al fine di evitare qualsiasi tipo di equivoco, si chiede di rendere definitiva e vigente la gestione indicata nel *Piano Operativo di Gestione Rifiuti* alle pagg. da 15 a 17 e di cui si riporta un estratto:

Descrizione dell'operazione: **Deposito preliminare D15**

I rifiuti pericolosi non vengono miscelati e quindi ciascun rifiuto conferito viene immesso e stoccato in uno specifico serbatoio per la fase di deposito preliminare D15 la cui durata è funzionale alla accettazione del rifiuto. Durante questa fase il rifiuto non è lavorabile in quanto non si è ancora concretizzata la accettazione vera e propria dello stesso. La quantità in giacenza del rifiuto è controllata per il conteggio delle soglie delle sostanze pericolose ricadenti nell'ambito di applicazione del D.Lgs.105/2015 (Seveso). Nel momento in cui il rifiuto sarà considerato accettato da UNIPROJECT in virtù dei controlli eseguiti, si andrà a completare la *Scheda di accettazione rifiuto* che sancirà il passaggio dal Deposito preliminare D15 al Raggruppamento preliminare D13 mantenendo il rifiuto all'interno del medesimo serbatoio.

...

Descrizione dell'operazione: Raggruppamento preliminare D13

I rifiuti una volta accettati restano nello stesso serbatoio dove sono stati depositati per la fase di D15 onde evitare superflue movimentazioni di rifiuti pericolosi. Il passaggio in D13 consente la possibilità di iniziare l'avvio al trattamento D9. La quantità in giacenza verrà aggiornata a fine giornata lavorativa sottraendo alla quantità iniziale quella trattata. Il gestore attua a fine giornata lavorativa il flussaggio delle tubazioni con reflui di riutilizzo al fine di rimuovere la presenza del rifiuto nelle condotte di trasferimento.

Pertanto la tabella presente al punto 8.4 delle “prescrizioni gestione rifiuti trattati” dovrà essere sostituita con la seguente:

<u>Rifiuti non pericolosi (paragrafo 2)</u>		
D15 (Deposito preliminare)	170	m ³
D13 (Raggruppamento preliminare)	750	m ³
D9 (Trattamento fisico-chimico)	560	m ³ /d
<u>Rifiuti pericolosi (paragrafo 3)</u>		
D15 (Deposito preliminare) / D13 (Raggruppamento preliminare)	270	m ³
D9 (Trattamento fisico-chimico)	90	m ³ /d

2.2 Inserimento della validità dei certificati analitici dei rifiuti, nella fase di pre-accettazione

Nella documentazione autorizzativa non è indicata in maniera chiara quale sia la durata temporale di validità che devono rispettare i certificati analitici che acquisiamo in fase di pre-accettazione dei rifiuti liquidi che ci vengono proposti.

Nel *Quadro Prescrittivo* al punto 13.4, 13° capoverso è scritto:

“La fase di pre-accettazione dovrà essere ripetuta ogni qual volta cambia il tipo di rifiuto, il processo che dà origine al rifiuto, ogni volta che il rifiuto è valutato non conforme già in fase di pre-accettazione, ed in ogni altro caso non oltre un anno dal primo conferimento”.

Mentre nel *POGR- Piano Operativo di Gestione Rifiuti* a pag. 41 è scritto:

“La procedura di omologazione è da ripetere in caso di modifiche del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto e comunque va rinnovata almeno ogni tre anni per tutti i rifiuti conferiti

regolarmente da ciascun produttore. La frequenza di ri-omologazione del rifiuto si riduce se le consegne non sono sistematiche o se ci sono episodi di non conformità in accettazione; in ogni caso la frequenza si allinea alle prescrizioni autorizzative dell'impianto."

In entrambi i casi si parla di "fase di accettazione" o "procedura di omologazione"; non è specificato quale sia la durata temporale di validità della documentazione fornitaci dal produttore (certificato analitico e scheda descrittiva del rifiuto).

Al fine di uniformare i due documenti si chiede per i rifiuti non pericolosi NON SPECCHIO, (compreso il EER 190703-percolato di discarica) di:

- **Stabilire una durata temporale di validità** della documentazione fornitaci dal produttore (certificato analitico e scheda descrittiva del rifiuto) e della relativa procedura di omologazione (salvo in caso di modifiche del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto o di non conformità, come già previsto) **massima di 3 anni**;

Al fine di uniformare i due documenti si chiede per i rifiuti non pericolosi SPECCHIO, (escluso il EER 190703-percolato di discarica) di:

- **Stabilire una durata temporale di validità** della documentazione fornitaci dal produttore (certificato analitico e scheda descrittiva del rifiuto) e della relativa procedura di omologazione (salvo in caso di modifiche del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto o di non conformità, come già previsto) **massima di 1 anno**;

Al fine di uniformare i due documenti si chiede per i rifiuti pericolosi di:

- **Stabilire una durata temporale di validità** della documentazione fornitaci dal produttore (certificato analitico e scheda descrittiva del rifiuto) e della relativa procedura di omologazione (salvo in caso di modifiche del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto o di non conformità, come già previsto) **massima di 1 anno**;

3. IMPIANTO DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI PERICOLOSI (CF2)

Uniproject intende richiedere per l'impianto di trattamento dei rifiuti pericolosi (denominato brevemente CF2), alcune modifiche tecniche non sostanziali tali da rendere più chiaro e funzionale il processo di trattamento dei rifiuti ivi autorizzati.

3.1 Modifica della modalità di gestione dei serbatoi di stoccaggio

Al fine di ottimizzare la gestione dei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti pericolosi nell'ottica di riduzione e razionalizzazione del consumo di reagenti e di acqua per le operazioni di lavaggio e pulizia delle linee, la Uniproject intende presentare una modifica per permettere lo "stoccaggio selettivo" dei rifiuti pericolosi all'interno dei serbatoi stessi.

Fermo restando quanto già previsto nel *Piano Operativo di Gestione Rifiuti* (rev.1) alla pag. 15:

CRTZ CF2		PARAMETRI CARATTERIZZANTI di riferimento (2)	RIFIUTI			ATTIVITA'			Punto di controllo			Destinazione reflui trattati
CRTZ (1)	nome		Miscelazione	codici EER	classi di pericolo HP potenzialmente associate alla CRTZ (7)	D15	D13	D9	Processo - Intermedio	Finale	Fiscale	
x	ossidazione cianuri	CIANURI	NO	cer RP con CN	HP5, HP6, HP12, HP14	S8	S8	CF2	1	5	F2	vasca V8 - linea B2
z	riduzione chimica	CROMO ESAVALENTE	NO	cer RP con Cr6	HP4, HP5, HP6, HP7, HP10, HP13, HP14	S6	S6	CF2	1	5	F2	vasca V8 - linea B2
l	flottazione	IDROCARBURI, BORO	NO	cer RP con idrocarburi e boro	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP10, HP12, HP14	S1, S2, S3	S1, S2, S3	CF2	1	5	F2	vasca V8 - linea B2
h	correzione del pH acido	pH	NO	cer RP di acidi	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S6, S7	S6, S7	CF2	1	5	F2	vasca V8 - linea B2
k	correzione del pH alcalino	pH	NO	cer RP di basi	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S8, S9	S8, S9	CF2	1	5	F2	vasca V8 - linea B2
a	acidificazione	SOSTANZA ORGANICA	NO	cer RP di sgrassaggi, fotografici ecc.	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S4, S5	S4, S5	CF2	1	5	F2	vasca V8 - linea B2

e quindi, in particolare, la specializzazione di ogni serbatoio per una singola caratterizzazione, con la presente modifica **si chiede la possibilità di stoccaggio di rifiuti pericolosi aventi stesso codice CER, stesse classi di pericolo e stessa caratterizzazione**. Questo consentirebbe di gestire in uno stesso serbatoio quei rifiuti pericolosi che sono prodotti in piccole quantità anche da produttori diversi, permettendo di ottimizzare il processo di stoccaggio ed il successivo processo di trattamento oltre a poter garantire un servizio al territorio in quanto le richieste di gestire piccoli quantitativi sono sempre più frequenti.

In merito al rischio che possano essere stoccati insieme due rifiuti aventi stesso codice EER, stessa caratteristica di pericolo HP8 ma pH opposti (ad esempio EER 161001*, con HP8), si precisa quanto segue:

- I rifiuti fortemente acidi e fortemente alcalini sono mantenuti divisi già nella fase di preaccettazione, in quanto le caratterizzazioni sono diverse (“h” per i rifiuti fortemente acidi, “k” per i rifiuti fortemente alcalini) e di conseguenza avranno serbatoi separati per il loro stoccaggio, come indicato nella tabella precedente;
- Così come per i rifiuti non pericolosi del CF1 e del CF0, c’è sempre la verifica della “prova di miscelazione” prima dell’operazione di scarico, il cui esito viene registrato sull’etichetta del campione e sulla “MSP04-01 Scheda Conferimenti”.

3.2 Modifica di alcuni limiti al punto di scarico intermedio F2

L’impianto di trattamento chimico fisico dei rifiuti pericolosi (denominato CF2) è un impianto cosiddetto “in continuo” (non batch) ed è composto da diverse sezioni specifiche ed altre più generiche, come ben illustrato nella sezione 5.1 del *Piano Operativo di Gestione Rifiuti* (rev.1). Tale impianto ha lo scopo di trattare i rifiuti pericolosi che sono stati precedentemente sottoposti alle procedure di pre-accettazione così come previsto dal Piano Operativo stesso. Pertanto possiamo dire che l’impianto CF2 ha il compito di “rimuovere” le caratteristiche chimiche che rendono il rifiuto pericoloso, al fine di rendere il refluo in uscita compatibile con la sezione successiva di trattamento. Attualmente, quando il controllo del rispetto dei limiti stabiliti dalla tab.3.16 del PMC ha dato esito positivo, i reflui delle vasche di controllo (VCA-VCB) dell’impianto CF2 vengono pompati alla fase di equalizzazione (vasche V7-V8) dell’impianto biologico linea B2 per subire la degradazione dei composti biodegradabili.

Dall’esperienza acquisita in questi anni di attività, abbiamo notato come per un singolo trattamento di rifiuto pericoloso (la cui pericolosità è determinata soprattutto dal pH e dalla concentrazione di metalli) sia spesso necessario lavorare con eccesso di reagenti e ritrattare più di una volta il refluo ottenuto, al fine di giungere ai limiti previsti all’uscita del CF2, limiti che sottolineiamo risultano

essere identici a quelli dell'uscita dell'impianto CF1 (di trattamento dei rifiuti non pericolosi) e dello scarico in fognatura.

analisi vasche di controllo CF2 da "foglio di marcia CF2"

	n totali	ritrattate	%
2024	107	23	21%
2025-1sem	60	13	
2025 proiez	120	26	22%

C'è anche da aggiungere che nel trattamento del CF2, che è in continuo, il dover ritrattare le vasche di controllo non conformi comporta un aumento del volume del refluo per effetto del dosaggio dei reagenti; questo effetto è molto meno marcato nella gestione del trattamento a batch del CF1.

In aggiunta, i controlli sulle miscele dei rifiuti in attesa di trattamento all'impianto CF1 ci hanno fornito un riferimento di quelli che sono i valori medi degli inquinanti in ingresso al CF1:

Media dei valori di controllo I2

delle vasche di stoccaggio V1,V2 e/o delle vasche di trattamento V3, V4 (pre-trattamento)

anno	n. controlli	Zn medio (mg/l)	Cu medio (mg/l)
2022	89	38,1	45,8
2023	115	31,6	36,8
2024	119	34	31,5

Alla luce di quanto esposto, **chiediamo di effettuare le seguenti modifiche**, finalizzate all'ottimizzazione del trattamento dei rifiuti pericolosi nell'ottica di riduzione dell'impatto ambientale e di riduzione dell'uso di risorse non rinnovabili:

- a. I reflui delle vasche di controllo del CF2 (VCA-VCB) saranno pompati in una delle due vasche di reazione del CF1 (V3-V4) al fine di procedere al trattamento della miscela ivi composta (nella miscela M1-xxx sarà annotato il contributo quantitativo dato dalla/e vasca/he di controllo per continuare a garantire la tracciabilità),
- b. Alcuni limiti dello scarico fiscale interno F2 dell'impianto CF2 presenti nella tabella 3.16 del PMC siano modificati con i seguenti:

Rame (Cu) e composti: < 15 mg/l

Zinco (Zn) e composti: < 15 mg/l

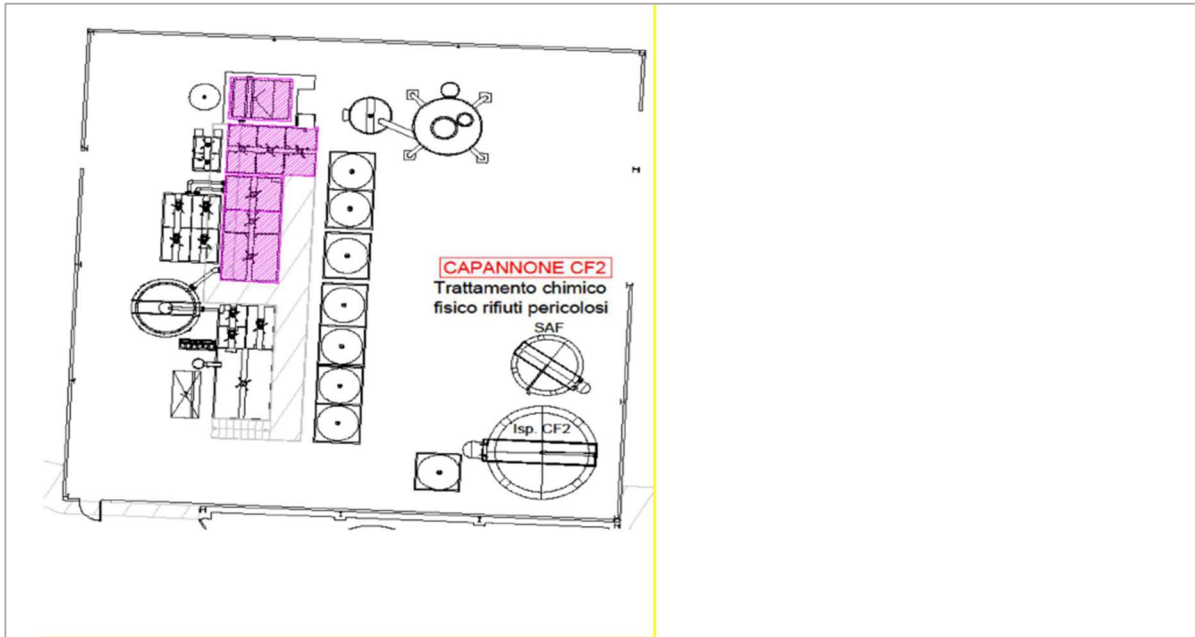
- c. La destinazione scelta (il numero della miscela batch del CF1) per il refluo trattato e contenuto nelle vasche di controllo, sarà indicata sulla scheda di lavorazione nel campo “annotazioni”

3.3 Inserimento di caratterizzazioni “di riutilizzo” all’impianto CF2

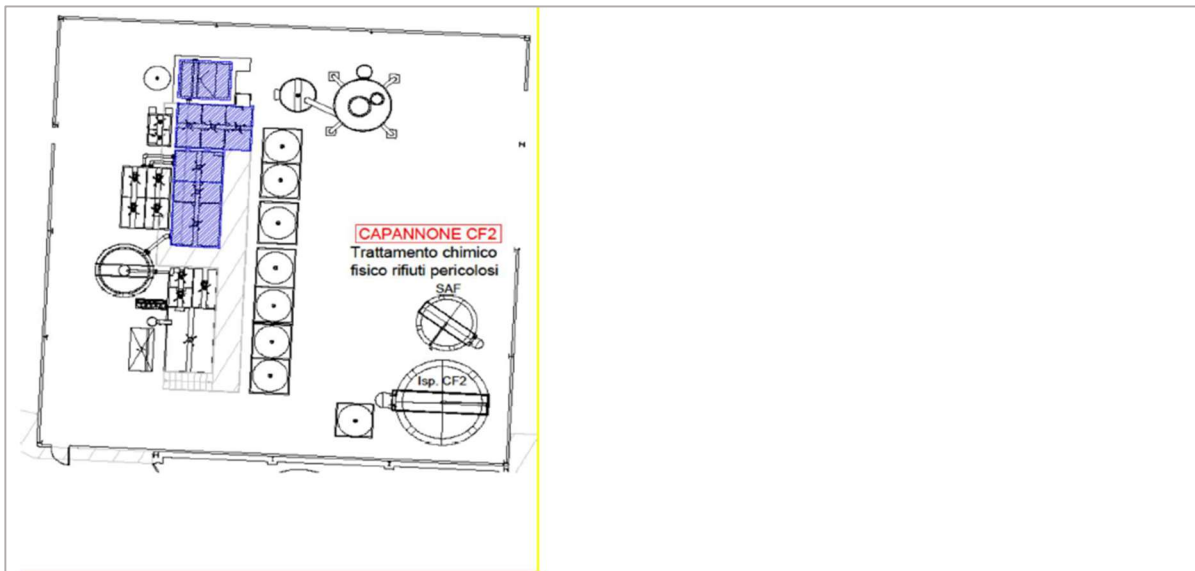
Per l’impianto di trattamento chimico fisico dei rifiuti pericolosi (denominato CF2) il *Piano Operativo di Gestione Rifiuti* (rev.1) ha identificato 6 diverse caratterizzazioni che rappresentano 6 diverse modalità di trattamento dei rifiuti pericolosi.

CRTZ CF2		PARAMETRI CARATTERIZZANTI di riferimento (2)	RIFIUTI			ATTIVITA'			Punto di controllo			Destinazione reflui trattati
CRTZ (1)	nome		Miscelazione	codici EER	classi di pericolo HP potenzialmente associate alla CRTZ (7)	D15	D13	D9	Processo - Intermedio	Finale	Fiscale	
x	ossidazione cianuri	CIANURI	NO	cer RP con CN	HP5, HP6, HP12, HP14	S8	S8	CF2	1	5	F2	vasca VS - linea B1
z	riduzione chimica	CROMO ESAVALENTE	NO	cer RP con Cr6	HP4, HP5, HP6, HP7, HP10, HP13, HP14	S6	S6	CF2	1	5	F2	vasca VS - linea B1
l	flottazione	IDROCARBURI BORO	NO	cer RP con idrocarburi e boro	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP10, HP12, HP13, HP14	S1, S2	S1, S2	CF2	1	5	F2	vasca VS - linea B1
h	correzione del pH acido	pH	NO	cer RP di acidi	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S6, S7	S6, S7	CF2	1	5	F2	vasca VS - linea B1
k	correzione del pH alcalino	pH	NO	cer RP di basi	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S8, S9	S8, S9	CF2	1	5	F2	vasca VS - linea B1
a	acidificazione	SOSTANZA ORGANICA	NO	cer RP di sgrassaggi, fotografici ecc.	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S4, S5	S4, S5	CF2	1	5	F2	vasca VS - linea B1

In particolare le caratterizzazioni “h” e “k” identificano rifiuti pericolosi aventi principalmente pH particolarmente acidi o alcalini e coinvolgono nel trattamento le stesse sezioni dell’impianto (come si può facilmente vedere dagli estratti qui sotto riportati):



CRIZ CF2		DESCRIZIONE DEL TRATTAMENTO		
CRIZ	nome	SEZIONE SPECIFICA	SEZIONE INIZIALE (VASCA 1 E 2)	SEZIONE COMUNE (VASCA 3, 4, 5, ECC.)
h	correzione del pH acido	---	Si corregge il pH del refluo fino a valori di 9,5-10,0 aggiungendo reagente alcalinizzante (soda o calce).	Si imposta il valore di 11,00-pH= 9,5 aggiungendo una base (soda o calce) e aggiustandolo, se necessario, con acido solforico. Si aggiunge solfuro sodico e gli altri reagenti previsti da omologa per questa fase di chiariflocculazione. Si aggiunge una soluzione di polielettrolita anionico allo 0,1-0,5% fino a formazione di fiocchi visibili. Si avvia il refluo alla sedimentazione e filtrazione a quartzite fino alla vasca di controllo A o B. I fanghi sedimentati vengono avviati all'ispessimento e poi al SAF per venire poi centrifugati. Le acque di processo della linea fanghi tornano alla linea acque del CF2.



CRIZ CF2		DESCRIZIONE DEL TRATTAMENTO		
CRIZ	nome	SEZIONE SPECIFICA	SEZIONE INIZIALE (VASCA 1 E 2)	SEZIONE COMUNE (VASCA 3, 4, 5, ECC.)
k	correzione del pH alcalino	---	Si corregge il pH del refluo fino a valori di 9,5-10,0 aggiungendo reagente acidificante (acido solforico).	Si imposta il valore di 11,00-pH= 9,5 aggiungendo una base (soda o calce) e aggiustandolo, se necessario, con acido solforico. Si aggiunge solfuro sodico e gli altri reagenti previsti da omologa per questa fase di chiariflocculazione. Si aggiunge una soluzione di polielettrolita anionico allo 0,1-0,5% fino a formazione di fiocchi visibili. Si avvia il refluo alla sedimentazione e filtrazione a quartzite fino alla vasca di controllo A o B. I fanghi sedimentati vengono avviati all'ispessimento e poi al SAF per venire poi centrifugati. Le acque di processo della linea fanghi tornano alla linea acque del CF2.

Alcuni di questi rifiuti pericolosi con pH particolarmente acidi o alcalini hanno caratteristiche analoghe ai reagenti che usiamo per effettuare la correzione del pH: ad esempio, per iniziare il trattamento di un rifiuto particolarmente acido occorre dosare nelle vasche 1 e 2 idrossido di sodio (reagente) per correggere il pH; tale azione potrebbe essere effettuata anche con un rifiuto particolarmente alcalino.

I rifiuti rimarrebbero stoccati nei relativi serbatoi come qualsiasi altro rifiuto; ma si potrebbe trattarne uno usufruendo delle caratteristiche peculiari dell'altro.

Verrà effettuata una "prova di trattamento" al fine di verificare che non si manifestino fenomeni di incompatibilità (reazioni esotermiche, sviluppo di gas); inoltre la scheda di lavorazione riporterà i riferimenti di entrambi i rifiuti: quello trattato e quello usato come "reagente di riutilizzo" (che potrebbe essere utilizzato solo in quantità parziale rispetto a quanto stoccato).

Si chiede, quindi, di inserire DUE nuove caratterizzazioni che permettano, in fase di pre-accettazione, di identificare quei rifiuti pericolosi che potrebbero essere usati come "reagenti di riutilizzo" per trattarne altri:

CRTZ CF2		Descrizione del trattamento		
CRTZ	Nome	Sezione specifica	Sezione iniziale (vasca 1 e 2)	Sezione comune (vasca 3, 4, 5)
hR	Correzione del pH acido – rifiuto con proprietà da riutilizzo	-	Si corregge il pH del refluo fino a valori di 9,5-10,0 dosandolo come reagente acidificante nel trattamento di un rifiuto con crtz: k	Si imposta il valore di 11,00<pH<9,5 aggiungendo una base (soda o calce o rifiuto con crtz "kR") e aggiustandolo, se necessario, con acido solforico. Si aggiunge solfuro sodico e gli altri reagenti previsti da omologa per questa fase di chiariflocculazione. Si aggiunge una soluzione di polielettrolita anionico allo 0,1-0,5% fino a formazione di fiocchi visibili. Si avvia il refluo alla sedimentazione e filtrazione a quarzite fino alla vasca di controllo A o B. I fanghi sedimentati vengono avviati all'ispessimento e poi al SAF per venire poi centrifugati. Le acque di processo della linea fanghi tornano alla linea acque del CF2.
kR	Correzione del pH alcalino – rifiuto con proprietà da riutilizzo	-	Si corregge il pH del refluo fino a valori di 9,5-10,0 dosandolo come reagente alcalinizzante nel trattamento di un rifiuto con crtz: h	

CRTZ CF2		parametri caratterizzanti di riferimento ②	RIFIUTI			ATTIVITA'			Punto di controllo			destinazione rifiuti trattati
CRTZ ①	nome		miscelazione	codici EER	Classi di pericolo HP potenzialmente associate alla CRTZ ⑦	D15	D13	D9	processo - intermedio	finale - critico	fiscali	
X	ossidazione cianuri	CIANURI	NO	cer RP con CN	HP5, HP6, HP12, HP14	S8	S8	CF2	I1	C5	F2	vasca V7-V8 (CF0) vasca V3-V4 (CF1)
Z	riduzione chimica	CROMO ESAVALENTE	NO	cer RP con Cr6	HP4, HP5, HP6, HP7, HP10, HP13, HP14	S6	S6	CF2	I1	C5	F2	vasca V7-V8 (CF0) vasca V3-V4 (CF1)
I	flottazione	IDROCARBURI, BORO	NO	cer RP con idrocarburi e boro	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP10, HP12, HP14	S1,S2, S3	S1,S2, S3	CF2	I1	C5	F2	vasca V7-V8 (CF0) vasca V3-V4 (CF1)
h	correzione del pH acido	pH	NO	cer RP di acidi	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S6,S7	S6,S7	CF2	I1	C5	F2	vasca V7-V8 (CF0) vasca V3-V4 (CF1)
h_r	Correzione del pH acido – rifiuto con proprietà da riutilizzo	pH	NO	cer RP di acidi	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S6, S7	S6, S7	CF2	I1	C5	F2	vasca V7-V8 (CF0) vasca V3-V4 (CF1)
k	correzione del pH alcalino	pH	NO	cer RP di basi	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S8, S9	S8, S9	CF2	I1	C5	F2	vasca V7-V8 (CF0) vasca V3-V4 (CF1)
k_r	Correzione del pH alcalino – rifiuto con proprietà da riutilizzo	pH	NO	cer RP di basi	HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S8, S9	S8, S9	CF2	I1	C5	F2	vasca V7-V8 (CF0) vasca V3-V4 (CF1)
a	acidificazione	SOSTANZA ORGANICA	NO	cer RP di sgrassaggi, fotografici, ecc	HP3, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP12, HP13, HP14	S4, S5	S4, S5	CF2	I1	C5	F2	vasca V7-V8 (CF0) vasca V3-V4 (CF1)

Nota ①: si possono miscelare rifiuti pericolosi aventi stesso codice CER, stesse classi di pericolo e stessa caratterizzazione

Nota ②: sono i parametri caratterizzanti della CRTZ indicata

Nota ⑦: le classi di pericolo sono definite dal Produttore in fase di classificazione del rifiuto

3.4 Inserimento di un serbatoio di stoccaggio per l'olio derivante dal trattamento delle emulsioni

Presso l'impianto di trattamento dei rifiuti pericolosi denominato CF2 si trova una sezione dedicata al trattamento di rifiuti costituiti da emulsioni oleose. Viene ivi dosato un prodotto disemulsionante e poi il refluo viene inviato in una vasca di calma per favorire la separazione di olio in superficie, che viene estratto da un nastro metallico ed inviato ad una cisternetta di raccolta per la fase finale di calma ed ulteriore separazione.

A tale scopo vengono utilizzate alcune cisternette che svolgono esclusivamente questo compito di stoccaggio del refluo in lavorazione finale. Tuttavia, la necessità di dover impegnare queste cisternette per tempi lunghi e visto il quantitativo limitato di rifiuti contenenti emulsioni ricevuti in questi ultimi anni, si è pensato di predisporre una cisterna in idoneo materiale (da 10 m³) con relativo bacino di contenimento.

Si chiede, pertanto, di sostituire le cisternette attualmente in uso per la raccolta dell'olio disemulsionato mediante nastro disoleatore, con un idoneo serbatoio di stoccaggio.

4. GESTIONE DEI FANGHI DERIVANTI DALLE LINEE DI DISIDRATAZIONE A SERVIZIO DEGLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI

Nel corso degli ultimi anni abbiamo riscontrato la necessità di adeguare ed affinare alcune prescrizioni relative alla linea fanghi ed alla gestione dei rifiuti prodotti in generale.

4.1 Modifica delle quantità ammesse al deposito preliminare e aggiornamento dei codici EER

Fermo restando il quantitativo totale stoccabile istantaneamente autorizzato, si chiede di modificare la Tabella al paragrafo 4, pag. 15 del Quadro Prescrittivo, con la seguente (in corsivo e sottolineato i dati modificati):

EER	Descrizione	Quantità massima stoccabile istantaneamente (tonnellate)
<u>150102</u>	<u>Imballaggi in plastica</u>	<u>5</u>
<u>150103</u>	<u>Imballaggi in legno</u>	<u>5</u>
170405	Ferro e acciaio	<u>10</u>
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	<u>10</u>
190206 / <u>190205*</u>	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205 <u>Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose</u>	30
190801	Residui di vagliatura	30

190812	Fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190811	<u>50</u> (equivalente a 4 container)
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	60
Capacità totale		200

La modifica riguarda principalmente l'aggiornamento di alcuni codici EER (sostituito il codice degli imballaggi in materiale misto con quelli più specifici ed aggiunto il codice EER pericoloso specchio per il fango prodotto dal trattamento dei rifiuti pericolosi) e ridistribuite le quantità stoccabili istantaneamente per poter gestire in maniera più regolare i fanghi prodotti dal comparto biologico.

4.2 Modifica della frequenza di smaltimento per alcune tipologie di rifiuti prodotti

Il paragrafo 9.2 del Quadro Prescrittivo indica che *“i rifiuti non pericolosi contraddistinti dai codici EER 190206, 190801, 190812 e 190814, devono essere avviati a smaltimento con cadenza bimestrale”*. Tuttavia per alcuni codici EER la cui produzione è molto ridotta, il periodo temporale definito risulta essere economicamente ed ambientalmente svantaggioso in quanto obbliga ad organizzare il trasporto pur non avendo ancora un carico completo (circa 22-24 t).

In particolare tale situazione si è riscontrata nella gestione del fango prodotto dal trattamento dei rifiuti pericolosi, situazione rilevata anche durante il sopralluogo ARPAM avvenuto il 23/11/2022 in occasione del *“Programma triennale delle ispezioni ordinarie nelle installazioni rientranti nell'allegato VIII per il triennio 2021-2023”* di cui al verbale n. 23_11/AMP/2022, punto 4.

Si riporta di séguito la cronologia temporale della produzione e dello smaltimento del fango del CF2 degli ultimi tre anni:

data registr. carico	quantità appr. (kg)	CER	data registr. Scarico	smaltimento	f.i.r.	kg	
13/09/21	17.000	19 02 06	05/05/22	D15	DUL489935/2021	24.090	equivalente a due container scarrabili, carico completo
21/01/22	8.000	19 02 06	29/11/22	D15	DUL490035/2021	13.330	singolo container scarrabile
27/09/22	10.000	19 02 06	26/04/23	D15	EDM659548/22	12.050	singolo container scarrabile
29/11/22	3.000	19 02 06	20/07/23	D15	EDM659624/22	11.130	singolo container scarrabile
10/02/23	12.500	19 02 05*	30/10/23	D15	EDM659720/22	14.050	singolo container scarrabile
05/05/23	10.000	19 02 05*	14/12/23	D15	DUD888303/2023	26.020	equivalente a due container scarrabili, carico completo
20/07/23	1.130	19 02 05*	29/04/24	D15	DUG372679/2023	13.770	singolo container scarrabile
31/08/23	11.000	19 02 05*	17/06/24	D15	DUG372693/2023	12.050	singolo container scarrabile
30/10/23	3.050	19 02 05*	03/10/24	D15	DUG372596/2023	11.150	singolo container scarrabile
10/10/23	18.000	19 02 05*					
14/12/23	8.020	19 02 05*					
19/02/24	11.000	19 02 05*					
29/04/24	2.770	19 02 05*					
20/05/24	13.000	19 02 05*					
30/09/24	10.000	19 02 05*					
03/10/24	1.150	19 02 05*					
10/10/24	5.000	19 02 05*					

	container singolo	container doppio
2022	1	1
2023	2	1
2024	4	0

Come si può vedere, il rispetto della frequenza bimestrale per lo smaltimento obbliga il più delle volte ad organizzare il trasporto con un solo container, non permettendo l'ottimizzazione economica ed ambientale (anche dal punto di vista delle emissioni di gas di scarico) del trasporto.

Si chiede, quindi, che il paragrafo 9.2 del Quadro Prescrittivo venga modificato affinché i fanghi prodotti dal trattamento dei rifiuti pericolosi (190206 – 190205*) possano essere avviati a smaltimento o recupero con cadenza quadrimestrale.

Ing. Dino D'Intino
Firmato digitalmente