



Provincia di Como

S1.04 SETTORE TUTELA AMBIENTALE E PIANIFICAZIONE DEL TERRITORIO
S3.13 UFFICIO AIA

AUTORIZZAZIONE N. 483 / 2022

OGGETTO: DITTA FERMETAL S.R.L. CON IMPIANTO SITO IN COMUNE DI LUISAGO (CO), VIA LIVESCIA, 15. MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE, AI SENSI DELLA PARTE SECONDA DEL D.LGS 152/06 E S.M.I..

LA DIRIGENTE DEL SETTORE TUTELA AMBIENTALE E PIANIFICAZIONE DEL TERRITORIO

VISTI:

- la Legge 7 agosto 1990 n° 241 e s.m.i.;
- la Legge 15 maggio 1997 n° 127;
- il D.Lgs. 31 marzo 1998, n. 112;
- il D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152 e s.m.i.;
- la L.R. 12 dicembre 2003 n. 26 e s.m.i.;
- la L.R. 11 dicembre 2006 n. 24 e s.m.i.;
- il D.lgs. 18 agosto 2000, n. 267;
- la Legge 7 agosto 1990 n° 241 e s.m.i.;
- la Legge 15 maggio 1997 n° 127;
- il D.Lgs. 31 marzo 1998, n. 112;
- la L.R. 5 gennaio 2000 n° 1 e s.m.i.;
- la D.G.R. 10161 del 6 agosto 2002;
- la D.G.R. 19461 del 19 novembre 2004;
- il D.M. 24 aprile 2008;
- la D.G.R. 3018 del 15 febbraio 2012;
- la DGR 4696 del 28 dicembre 2012;
- la DGR n. 4268 del 08/02/2021;

RAMMENTATO che le Province risultano titolari delle funzioni amministrative in materia di autorizzazione integrata ambientale sulla base di quanto disposto dalla L.R. 11 dicembre 2006 n° 24 e s.m.i., con esclusione delle autorizzazioni relative alle attività di competenza regionale;

RICHIAMATI i seguenti provvedimenti autorizzativi rilasciati a FERMETAL S.R.L. per l'impianto in Comune di Luisago in via Livescia n.15:

- atto di modifica sostanziale dell'AIA prot.8145 del 27/12/2019 rilasciato dal SUAP di Luisago che recepisce il provvedimento dirigenziale della Provincia n. 935 del 18/12/2019;
- atto di modifica non sostanziale dell'AIA prot.4379 del 20/08/2020 rilasciato dal SUAP di Luisago che recepisce il provvedimento dirigenziale della Provincia n.403 del 14/08/2020;

ATTESO che il gestore della ditta FERMETAL S.R.L. ha trasmesso in data 25/03/2022, con note in atti provinciali prot. 12709 e 12713, comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA;

RICHIAMATA la nota prot.19874 del 12/05/2022 di avvio del procedimento ai sensi degli artt. 7 e 8 della L. 241/90 e contestuale richiesta di integrazioni;

VISTA la documentazione integrativa trasmessa da FERMETAL SRL in data 24/06/2022, acquisita agli atti provinciali con prot. 26170 del 27/06/2022;

ATTESTATA l'avvenuta regolare istruttoria della pratica da parte dell'Ufficio AIA, precisando che:

- le modifiche richieste si configurano come modifiche non sostanziali che richiedono l'aggiornamento dell'atto autorizzativo in base ai criteri di cui all'art. 5 comma 1 lettera l) del D.Lgs 152/06 e smi e della DGR 4268 del 8 febbraio 2021;
- la descrizione delle modifiche non sostanziali all'autorizzazione integrata ambientale è riportata nell'Allegato A, approvato con il presente atto;
- l'istruttoria tecnica si è conclusa con valutazione favorevole alle modifiche, ferme restando le prescrizioni riportate nel medesimo Allegato A;
- le condizioni di esercizio dell'impianto e le prescrizioni relative, qualora non esplicitamente modificate con il presente atto, restano invariate rispetto a quanto riportato nell'Allegato Tecnico al P.D. n. 935 del 18/12/2019 e s.m.i.;
- la durata dell'autorizzazione integrata ambientale resta invariata rispetto a quanto riportato nell'atto prot. n. 8145 del 27/12/2019 del SUAP di Luisago;

VISTO infine l'art. 107 commi 2 e 3 del D.Lgs. 267 del 18 agosto 2000: "Testo unico leggi sull'ordinamento degli Enti Locali";

DETERMINA

1. di autorizzare la modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale, di cui all'atto prot. n. 8145 del 27/12/2019 e s.m.i. del SUAP di Luisago, per l'impianto IPPC sito a Luisago in via Livescia n.15 gestito da FERMETAL SRL alle condizioni specificate nell'allegato A, che costituisce parte integrante e sostanziale del presente atto;
2. di mantenere inalterate tutte le condizioni e prescrizioni indicate nell'atto prot. n. 8145 del 27/12/2019 e s.m.i. del SUAP di Luisago, ad eccezione di quelle espressamente variate con il presente atto;
3. di mantenere altresì inalterata la durata dell'autorizzazione integrata ambientale rispetto a quanto stabilito con atto prot. n. 8145 del 27/12/2019 e s.m.i. del SUAP di Luisago;
4. di fare salve eventuali ulteriori concessioni, autorizzazioni, prescrizioni e/o disposizioni di altri Enti ed Organi di controllo per quanto di rispettiva competenza, in particolare in materia igienico-sanitaria, di prevenzione incendi, sicurezza e tutela nell'ambito dei luoghi di lavoro.

DISPONE

1. La notifica del presente atto FERMETAL SRL, Comune di Luisago, ARPA Dip. Como e Varese;
2. La messa a disposizione del pubblico del presente provvedimento presso i competenti uffici provinciali e la sua pubblicazione sul sito istituzionale dell'Amministrazione provinciale;

DÀ ATTO

che ai sensi dell'art. 3 della L. 241/90 avverso al presente provvedimento può essere proposto:

- entro 60 giorni dalla notifica, ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale della Lombardia, via Corridoni 3 - Milano, quale giudice generale di legittimità;
- in via alternativa, entro 120 giorni dalla notifica, ricorso straordinario al Presidente della Repubblica.

Lì, 25/07/2022

LA DIRIGENTE

CARIBONI EVA

(Sottoscritto digitalmente ai sensi
dell'art. 21 D.L.gs n 82/2005 e s.m.i.)

**Allegato A**

Ditta: **FERMETAL S.r.l.**
Sede legale: Comune di Luisago, Via Livescia 15
Ubicazione impianto: Comune di Luisago, Via Livescia 15

1. Descrizione della variante non sostanziale.

Le varianti all'autorizzazione in essere sono di seguito illustrate.

1. Sostituzione della pressa-cesoia esistente, finalizzata all'adeguamento volumetrico dei rifiuti non pericolosi costituiti da metalli ferrosi e non ferrosi, con nuova pressa-cesoia Taurus Bluline mod. M 10 E.
2. Revisione della disposizione delle sezioni operative del complesso, senza modifiche per quanto riguarda il quantitativo totale di rifiuti per il quale risulta autorizzato il deposito presso il complesso stesso.
3. Aggiornamento della configurazione delle opere edilizie individuate presso il complesso, riconducibile alla realizzazione di una nuova cabina ENEL, in conformità alla SCIA P.G. n. 1166 del 21/02/2022 presentata presso il Comune di Luisago.
4. Revisione dei codici EER riferiti ai rifiuti per i quali risulta prevista la gestione presso il complesso.
5. Revisione delle attività finalizzate al conseguimento di operazioni di recupero (R4, R12) dei rifiuti pericolosi e matrice metallica.
6. Revisione delle tabelle riferite alle attività di miscelazione di rifiuti.

2. Modifiche all'Allegato Tecnico al P.D. n. 403 del 14/08/2020

L'allegato tecnico al PD n.403 del 14/08/2020 viene modificato nelle parti di seguito riportate.

2.1 Al paragrafo A.1.1 la "Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento" è modificata come segue (modifiche apportate di colore blu):

| Superfici e totale (m ²) | Superficie coperta (m ²) | Superficie scolante m ² (*) | Superficie scoperta drenante | Anno costruzione complesso | Ultimo ampliamento |
|--------------------------------------|--------------------------------------|---|---|----------------------------|--------------------|
| 10.260 | 2.370,50 | 6.312,2 m ² di cui: - 3.449,5 mq in CLS; - 2.862,7 mq in asfalto | 1.577,3 m ² di cui: - 240 mq a Green Block; - 1.337,3 mq a verde | 1981 | 2022 |

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento



2.2 Al paragrafo B.1 viene aggiunta nella composizione dell'installazione, la seguente struttura:

- Cabina ENEL prefabbricata: posta sul confine Ovest del sito, in adiacenza alla strada comunale denominata via Livescia, di nuova realizzazione, con accesso diretto dalla stessa via.

2.3 Al paragrafo B.1 le descrizioni delle sezioni operative A.1, A.2.1, A.2.2., A.3, A.4 e C.1 riportate nell'elenco sono sostituite con le seguenti (modifiche apportate di colore blu). Le modifiche della configurazione delle sezioni operative del complesso non comportano variazioni della capacità di stoccaggio (operazioni R13-D15) e della potenzialità di trattamento (R3, R4, R12, D13) del complesso autorizzata presso l'installazione, che rimangono pari a quelle autorizzate dal PD n.403 del 14/08/2020.

- **A.1 (825 mq)** – E' costituita da 2 sezioni distinte, di cui una sotto copertura e una presso zona scoperta pavimentata. In tale area viene eseguita la messa in riserva (R13), in cumuli e/o cassoni, di rifiuti speciali non pericolosi in ingresso al centro costituiti da materiale metallico di tipo sia ferroso che non ferroso. Tali rifiuti possono poi essere sottoposti a trattamento (R4, R12) mediante controllo visivo e/o selezione e cernita, manuale o meccanica, eventualmente finalizzato all'ottenimento di materiali recuperati (EOW), raggruppamento/miscelazione. La pavimentazione dell'area è realizzata in calcestruzzo dotato di adeguate caratteristiche di resistenza.
- **A.2.1 (182 mq)** - L'area è destinata alle operazioni di adeguamento volumetrico (R4-R12) di rifiuti metallici non pericolosi mediante trancia-prensa. Tali rifiuti vengono direttamente prelevati dall'adiacente AREA 1 e caricati nella tramoggia di cui alla pressa-cesoia Taurus Bluline mod. M 10. I pacchi di materiale metallico pressato, classificati come rifiuti non pericolosi o come materiali recuperati (EOW), vengono temporaneamente mantenuti in corrispondenza della trancia-prensa e successivamente trasferiti in corrispondenza delle sezioni del complesso destinate al deposito di tali tipologie di rifiuti/EOW (AREA A.3/AREA A.4). La pavimentazione della sezione operativa considerata risulta realizzata in calcestruzzo dotato di adeguate caratteristiche di resistenza; essa è inoltre caratterizzata da pendenza tale da consentire il convogliamento degli eventuali sversamenti derivanti dai rifiuti verso un pozzetto di raccolta, a sua volta collegato ad un ulteriore pozzetto di accumulo esterno a tenuta. Ricollocamento all'esterno del capannone.
- **A.2.2 (100 mq)** - Tale area risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13), in cumuli e/o cassoni e/o altri contenitori, di rifiuti non pericolosi, costituiti da materiale metallico di tipo sia ferroso che non ferroso e alla lavorazione (R4, R12) dei medesimi, conseguibile mediante le apparecchiature di seguito elencate:
 - N. 1 pressa idraulica mobile finalizzata all'adeguamento volumetrico di rifiuti metallici non pericolosi e dei materiali recuperati (EOW) derivanti dalle operazioni di recupero svolte;



- N. 1 apparecchiatura spellacavi di tipo mobile, finalizzata al trattamento dei rifiuti non pericolosi costituiti da cavi unipolari.

In alternativa rispetto a quanto sopra descritto, la sezione operativa può essere impiegata ai fini della messa in riserva (R13), mediante deposito sulla pavimentazione e/o cassoni e/o altri contenitori, di rifiuti pericolosi costituiti da:

- EER 15.01.10* "Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze" (Limitatamente a cisternette dotate di serbatoio in plastica e gabbia esterna in metallo);
- EER 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";
- EER 16.02.11* "Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC" (Limitatamente a gruppi refrigeranti di grandi dimensioni, ovvero non classificabili come RAEE ai sensi del D.Lgs. 49/2014);
- EER 16.02.13* "Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.12" (Limitatamente ad apparecchiature industriali di grandi dimensioni, ovvero non classificabili come RAEE ai sensi del D.Lgs. 49/2014, ed a carrelli elevatori elettrici);
- EER 17.04.09* "Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose";
- EER 17.04.10* "Cavi impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose".
- EER 17.06.03* "Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose".

I rifiuti sopra elencati possono essere eventualmente sottoposti alle fasi di lavorazione (R4, R12) di seguito descritte:

- EER 15.01.10*. nel caso in cui risultino costituiti da cisternette: rimozione della gabbia esterna in metallo, da destinare alla successiva lavorazione ed invio a recupero/smaltimento, presso centri esterni autorizzati, del rifiuto pericoloso costituito dal solo serbatoio interno in plastica. Nel caso in cui risultino costituiti da imballaggi metallici: pulizia manuale effettuata dagli operatori mediante stracci e prodotti detergenti specifici. I contenitori metallici bonificati (EER 15.01.04), classificati come rifiuti non pericolosi, vengono destinati alla successiva lavorazione presso le sezioni del complesso preposte allo scopo (AREA A.1, AREA A.2.1).
- EER 16.01.21*. Trattamento finalizzato al recupero di composti metallici contaminati da sostanze pericolose. I rifiuti suddetti possono essere sottoposti a fasi di bonifica, conseguite manualmente e finalizzate a rimuovere le impurezze contenute nel generico manufatto metallico. Ciò senza l'utilizzo diretto di macchinari, se non eventualmente utensili di normale uso. Non si utilizzano prodotti chimici specifici. Nel caso si possano liberare polveri, le operazioni sono condotte con l'ausilio di cannone nebulizzatore di acqua, finalizzato a contenere la dispersione nell'ambiente circostante delle polveri considerate. Nel caso il contaminante si presenti allo stato liquido, si procede con lo svuotamento/aspirazione dello stesso, con successivo accumulo del medesimo in



corrispondenza di colli omologati, ovvero con successiva pulizia interna e esterna delle pareti del manufatto. Scopo di tali attività risulta per avviare i componenti metallici a recupero, previa classificazione come rifiuti non pericolosi. Qualora dalle fasi di trattamento derivino materiali metallici classificabili come EOW, gli stessi sono trasferiti in corrispondenza dell'AREA A.3.

- EER 16.02.11*. Estrazione dei gas refrigeranti eseguita da parte di Ditta esterna specializzata con successiva immissione dei gas stessi (classificati mediante il codice EER 16.05.04*) in bombole, ai fini del successivo trasferimento in corrispondenza delle sezioni del complesso preposte alla gestione di tali rifiuti (AREA B, AREA G). Completamento delle fasi di bonifica, svolto da parte del personale della Ditta FERMETAL, conseguito mediante rimozione degli ulteriori componenti pericolosi, smontaggio dei componenti recuperabili, classificati come rifiuti non pericolosi.
- EER 16.02.13*. Bonifica mediante rimozione dei componenti pericolosi, smontaggio dei componenti recuperabili, classificati come rifiuti non pericolosi;
- EER 17.04.09*. Trattamento finalizzato al recupero di composti metallici contaminati da sostanze pericolose. I rifiuti suddetti possono essere sottoposti a fasi di bonifica, conseguite manualmente e finalizzate a rimuovere le impurezze contenute nel generico manufatto metallico. Ciò senza l'utilizzo diretto di macchinari, se non eventualmente utensili di normale uso. Non si utilizzano prodotti chimici specifici. Nel caso si possano liberare polveri, le operazioni sono condotte con l'ausilio di cannone nebulizzatore di acqua, finalizzato a contenere la dispersione nell'ambiente circostante delle polveri considerate. Nel caso il contaminante si presenti allo stato liquido, si procede con lo svuotamento/aspirazione dello stesso, con successivo accumulo del medesimo in corrispondenza di colli omologati, ovvero con successiva pulizia interna e esterna delle pareti del manufatto. Scopo di tali attività risulta per avviare i componenti metallici a recupero, previa classificazione come rifiuti non pericolosi. Qualora dalle fasi di trattamento derivino materiali metallici classificabili come EOW, gli stessi sono trasferiti in corrispondenza dell'AREA A.3.
- EER 17.04.10*. Sottoposti a trattamento, eventualmente finalizzato al recupero di composti metallici, mediante l'apparecchiatura pelacavi mobile. Il trattamento suddetto consiste in particolare nella separazione meccanica della pellicola di plastica contaminata da sostanze pericolose, successivamente inviata a smaltimento presso centri esterni autorizzati come rifiuto pericoloso (EER 19.12.11*), dai materiali metallici recuperabili, classificati come rifiuti non pericolosi. Qualora invece dalle fasi di trattamento derivino materiali metallici classificabili come EOW, gli stessi sono trasferiti in corrispondenza dell'AREA A.3.
- EER 17.06.03*. Trattamento finalizzato al recupero di composti metallici contaminati da sostanze pericolose. I rifiuti suddetti possono essere sottoposti a fasi di bonifica, conseguite manualmente e finalizzate a rimuovere le impurezze contenute nel generico manufatto metallico. Ciò senza l'utilizzo diretto di macchinari, se non eventualmente



utensili di normale uso. Non si utilizzano prodotti chimici specifici. Nel caso si possano liberare polveri, le operazioni sono condotte con l'ausilio di cannone nebulizzatore di acqua, finalizzato a contenere la dispersione nell'ambiente circostante delle polveri considerate. Nel caso il contaminante si presenti allo stato liquido, si procede con lo svuotamento/aspirazione dello stesso, con successivo accumulo del medesimo in corrispondenza di colli omologati, ovvero con successiva pulizia interna e esterna delle pareti del manufatto. Scopo di tali attività risulta per avviare i componenti metallici a recupero, previa classificazione come rifiuti non pericolosi. Qualora dalle fasi di trattamento derivino materiali metallici classificabili come EOW, gli stessi sono trasferiti in corrispondenza dell'AREA A.3.

- **A.3** (145 mq) - È costituita da n. 2 sezioni distinte in zone scoperte. Risulta destinata al deposito, in cumuli e/o cassoni e/o pacchi pressati, dei materiali recuperati (MPS/EOW) derivanti dalle operazioni di recupero e adeguamento volumetrico svolte presso il complesso.

Entrambe le sezioni traslate e ricollocate rispetto a quanto autorizzato PD n.403 del 14/08/2020.

- **A.4 (756 mq)** - È costituita da n. 3 sezioni distinte, n. 2 sotto copertura e n. 1 presso zona scoperta pavimentata. Tale area è destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13), in cumuli e/o cassoni, di rifiuti non pericolosi, costituiti da materiale metallico ferroso e non ferroso. La zona individuata in adiacenza all'AREA A.2.1 risulta altresì caratterizzata da pendenza tale da consentire il convogliamento degli eventuali sversamenti derivanti dai rifiuti verso un pozzetto di raccolta, a sua volta collegato ad un ulteriore pozzetto di accumulo esterno a tenuta.

- **C.1 (275 mq)** - Tale area risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13), in cumuli e/o cassoni, di rifiuti non pericolosi costituiti da pneumatici, i quali possono essere in seguito sottoposti a controllo visivo e/o selezione e cernita (R3, R4, R12), finalizzati all'individuazione dei possibili pneumatici da destinare al riutilizzo, in quanto dotati delle caratteristiche fissate dal Regolamento CE n. 108 del 23/06/1998 e dal Regolamento ECE/ONU n. 109/1998, nonché alla separazione dei cerchi metallici relativi ai pneumatici fuori uso. I pneumatici classificati come riutilizzabili vengono successivamente trasferiti in corrispondenza dell'AREA C.3 del complesso. I pneumatici giudicati non idonei al riutilizzo sono invece classificati come rifiuti non pericolosi e successivamente trasferiti in AREA C.4, eventualmente previo adeguamento volumetrico conseguito mediante il trituratore installato in corrispondenza dell'AREA C.2. I materiali metallici recuperati vengono invece trasferiti presso l'AREA A.3, oppure, qualora non classificati come EOW, previa classificazione con il codice EER 19.12.02/19.12.03, presso l'AREA A.1.

2.4 Al paragrafo B.1 la "Tabella B1 – Aree funzionali" è modificata come segue (modifiche apportate di colore blu).



| Area | Operazioni | Superficie (m ²) | R13 (mc) | D15 (mc) | Tipologia | Modalità di Deposito |
|------------|--------------------------|------------------------------|----------|----------|--|---|
| AREA A.1 | R4, R12, R13 | 825 | 920 | / | Rifiuti non pericolosi | Cumuli, Cassoni |
| AREA A.2.1 | R4, R12 | 182 | / | / | Rifiuti non pericolosi | --- |
| AREA A.2.2 | R4, R12, R13 | 100 | 30 | / | Rifiuti non pericolosi | Cumuli, Cassoni Altri contenitori |
| | R4, R12, R13 | | 60 | / | Rifiuti pericolosi | Deposito su pavimentazione Cassoni Altri contenitori |
| AREA A.3 | --- | 145 | / | / | End of Waste (EOW) | Cumuli, Cassoni Pacchi pressati |
| AREA A.4 | R13, D15 | 756 | 750 | 200 | Rifiuti non pericolosi | Cumuli, Cassoni |
| AREA B | R12, R13 D13, D15 | 186 | 50 | 50 | Rifiuti non pericolosi | Big-Bags Cassonetti Altri contenitori |
| | R12, R13 D13, D15 | | 145 | 75 | Rifiuti pericolosi | Big-Bags Cassonetti Altri contenitori |
| AREA C.1 | R3, R4, R12, R13 | 275 | 200 | / | Rifiuti non pericolosi | Cumuli, Cassoni |
| AREA C.2 | R12 | 25 | / | / | Rifiuti non pericolosi | --- |
| AREA C.3 | --- | 48 | / | / | EOW (pneumatici) | Cumuli, Cassoni |
| AREA C.4 | R13, D15 | 104 | 60 | 10 | Rifiuti non pericolosi | Cumuli, Cassoni Big-Bags |
| AREA D.1 | R3, R12, R13 D13, D15 | 362 | 370 | 60 | Rifiuti non pericolosi | Cumuli, Cassoni Altri contenitori |
| AREA D.2 | R13 | 18 | 25 | / | Rifiuti non pericolosi | Cassoni |
| AREA E.1 | R12, R13 | 27 | 30 | / | Rifiuti non pericolosi | Deposito su pavimentazione Big-Bags Altri contenitori |
| AREA E.2 | R12, R13 | 23 | 50 | / | Rifiuti pericolosi | Deposito su pavimentazione Big-Bags Altri contenitori |
| AREA E.3 | R12 | 21 | / | / | Rifiuti pericolosi e non pericolosi | --- |
| AREA E.4 | R13 | 20 | 15 | / | Rifiuti non pericolosi | Ceste, Big-Bags Altri contenitori |
| AREA E.5 | R13, D15 | 6 | 5 | 5 | Rifiuti pericolosi | Ceste, Big-Bags Contenitori omologati |
| AREA E.6 | R13 | 22 | 15 | / | Rifiuti non pericolosi | Deposito su pavimentazione Ceste, Big-Bags Altri contenitori |
| AREA F | R13, D15 | 152 | 100 | 120 | Rifiuti non pericolosi | Cassoni |
| AREA H.1 | R12, R13 | 5 | 5 | / | Rifiuti non pericolosi | Contenitori HDPE |
| AREA H.2 | R12, R13 | 12 | 30 | / | Rifiuti pericolosi | Big-Bags Altri contenitori |



| Area | Operazioni | Superficie (m ²) | R13 (mc) | D15 (mc) | Tipologia | Modalità di Deposito |
|--------|------------|------------------------------|----------|----------|-------------------------------------|----------------------|
| AREA I | --- | 20 | / | / | Rifiuti pericolosi e non pericolosi | --- |

Tabella B1 – Aree funzionali

2.5 Al paragrafo B.1 la “Tabella B2 – Rifiuti in ingresso” è modificata come segue (modifiche apportate di colore blu) con l’aggiunta di alcuni codici EER.

| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|--|----|----|-----|-----|-----|-----|------------------------|---|--|
| 02.01.04 (Limitatamente a materiali plastici di scarto non costituiti da imballaggi e privi di sostanze che possano generare molestie olfattive) | X | | X | X | X | X | D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: • Punto 6.1.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNIPLAST-UNI 10667 (1-16) |
| 02.01.10 (Limitatamente a materiali metallici di scarto non costituiti da imballaggi e privi di sostanze che possano generare molestie olfattive) | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 02.02.03 (Limitatamente alle frazioni solide non putrescibili) | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 02.03.04 (Limitatamente alle frazioni solide non putrescibili) | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 02.05.01 (Limitatamente alle frazioni solide non putrescibili) | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 02.06.01 (Limitatamente alle frazioni solide non putrescibili) | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 02.07.04 (Limitatamente alle frazioni solide non putrescibili) | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 03.01.01 | | | X | X | X | X | D.1, F | Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|----|-----|-----|-----|-----|-----------|---|---|
| 03.01.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 03.01.05 | | | X | X | X | X | D.1, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | |
| 03.03.07 | | | X | X | X | X | D.1, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | |
| 04.01.09 | | | X | X | X | X | B, D.1, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | |
| 04.02.09 | | | X | X | X | X | B, D.1, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: • Punto 8.4.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Specifiche merceologiche CCIAA di Milano e Firenze + Norma UNI 4783:1983 e Norma UNI 4784:1983 |
| 04.02.10 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 04.02.15 | | | X | X | X | X | B, D.1, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | |
| 04.02.16* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 04.02.17 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 04.02.20 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 04.02.22 | | | X | X | X | X | B, D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: • Punto 8.4.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Specifiche merceologiche CCIAA di Milano e Firenze + Norma UNI 4783:1983 e Norma UNI 4784:1983 |
| 06.01.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.01.02* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.01.03* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.01.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.01.05* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.01.06* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.02.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.02.03* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.02.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.02.05* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.03.11* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.03.13* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.03.14 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.03.15* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.03.16 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|--|----|----|-----|-----|-----|-----|-----------------------------|---|---|
| 06.04.03* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.04.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.04.05* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 06.13.02* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.01.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.01.03* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.01.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.01.07* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.01.08* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.01.09* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.02.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.02.03* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.02.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.02.07* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.02.08* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.02.09* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.02.13 | X | | X | X | X | X | D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Raggruppamento Miscelazione | Conformi: • Punto 6.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNIPLAST- UNI 10667 (1-16) |
| 07.02.99 <i>Limitatamente a rifiuti in gomma e in matrice polipropilenica derivanti da attività di riparazione e sostituzione su vetture in uso, o da industria automobilistica</i> | | | X | X | X | X | C.1, C.2, C.4, D.1, F | Selezione/Cernita Triturazione Raggruppamento Miscelazione | |
| 07.03.10* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.05.14 | | | X | X | X | X | B, F | Triturazione Riconfezionamento | |
| 07.07.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.07.03* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.07.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.07.07* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.07.08* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 07.07.09* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 08.01.11* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 08.01.12 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 08.01.13* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 08.01.17* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|----|-----|-----|-----|-----|--------------------------------|---|---|
| 08.01.21* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 08.02.01 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 08.03.08 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 08.03.12* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 08.03.13 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 08.03.17* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 08.03.18 | | | X | X | X | X | B, D.1 | Riconfezionamento Selezione/Cernita ⁽¹⁾ Triturazione ⁽¹⁾ Miscelazione ⁽¹⁾ | |
| 08.04.09* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 08.04.10 | | | X | X | X | X | B, D.1, F | Triturazione ⁽²⁾ Riconfezionamento Miscelazione | |
| 08.05.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 09.01.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 09.01.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 09.01.07 | | | X | X | X | X | B, D.1, F | Triturazione Riconfezionamento Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | |
| 09.01.08 | | | X | X | X | X | B, D.1, F | Riconfezionamento Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | |
| 10.01.01 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 10.02.02 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 Categorie CECA 01- 02-03-04-05-06-07- 08-09-14-15-33-40- 41-42-45-50-52-53- 55 |
| 10.02.07* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 10.02.10 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06- 07-08-09-14-15-33- 40-41-42-45-50-52- 53-55 |
| 10.03.05 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 |
| 10.09.03 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 Categorie CECA 01- 02-03-04-05-06-07- 08-09-14-15-33-40- 41-42-45-50-52-53- 55 |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|----|-----|-----|-----|-----|--------------------------|---|--|
| 10.10.03 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 11.01.05* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 11.01.06* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 11.01.07* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 11.05.01 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN 14290:2004 |
| 12.01.01 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 |
| 12.01.02 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 |
| 12.01.03 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 12.01.04 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Miscelazione | Conformi: • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 12.01.05 | X | | X | X | X | X | D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Raggruppamento Miscelazione | Conformi: • Punto 6.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNIPLAST-UNI 10667 (1-16) |
| 12.01.09* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 12.01.12* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|--|----|----|-----|-----|-----|-----|-------------------------------|--|--|
| 12.01.13 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 12.01.14* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 12.01.15 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 12.01.16* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 12.01.17 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 12.01.18* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 12.01.20* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 12.01.21 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 12.01.99 (Limitatamente a cascami di lavorazione) | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione ⁽³⁾ Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 12.03.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|----|-----|-----|-----|-----|----------------|---|---|
| 13.01.05* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 13.01.10* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 13.01.13* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 13.02.05* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Miscelazione Raggruppamento | |
| 13.02.08* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Miscelazione Raggruppamento | |
| 13.03.10* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 13.05.06* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 13.05.07* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 13.07.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 13.07.03* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 13.08.02* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 14.06.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento senza rimozione imballaggio primario | |
| 14.06.02* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 14.06.03* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 15.01.01 | | | X | X | X | X | D.1, D.2, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Pressatura Miscelazione | |
| 15.01.02 | X | | X | X | X | X | D.1, D.2, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: •Punto 6.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNIPLAST- UNI 10667 (1-16) |
| 15.01.03 | | | X | X | X | X | D.1, D.2, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: Punto 9.1.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN 13626:2003 o Norma UNI EN ISO 17225-4:2014 |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|----------|----|----|-----|-----|-----|-----|------------------------------------|---|---|
| 15.01.04 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, D.1, D.2, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Trinciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: •Reg. CE 333/2011 •Reg. CE 715/2013 •Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 •Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 15.01.05 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, D.1, D.2, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Trinciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: •Reg. CE 333/2011 •Reg. CE 715/2013 •Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 •Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 15.01.06 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, D.1, D.2, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Trinciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: •Reg. CE 333/2011 •Reg. CE 715/2013 •Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 •Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 15.01.07 | | | X | X | X | X | D.1, D.2, F | Selezione/Cernita Riconfezionamento Miscelazione | |
| 15.01.09 | | | X | X | X | X | D.1, D.2, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: Specifiche merceologiche CCIAA di Milano e Firenze + Norma UNI 4783:1983 e Norma UNI 4784:1983 |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|--|----|----|-----|-----|-----|-----|--------------------------------|--|---|
| 15.01.10* | | X | X | X | X | X | A.2.2, B | Selezione/Cernita Rimozione serbatoio interno in plastica ⁽⁴⁾ Bonifica ⁽⁵⁾ Riconfezionamento Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 15.01.11* <i>(Limitatamente ad imballaggi metallici privi di amianto e bombolette spray prive di amianto)</i> | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 15.02.02* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 15.02.03 | | | X | X | X | X | B, D.1, D.2, F | Selezione/Cernita Triturazione Riconfezionamento Miscelazione | |
| 16.01.03 | X | X | X | X | X | X | C.1, C.2, C.4 | Selezione/Cernita Prove gonfiaggio Triturazione Tranciatura ⁽⁶⁾ | Conformi: • Reg. ECE/ONU n. 108/1998 • Reg. ECE/ONU n. 109/1998 |
| 16.01.07* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 16.01.12 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione/Cernita Riconfezionamento | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 16.01.14* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 16.01.15 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|--|----|----|-----|-----|-----|-----|--------------------------------|---|---|
| 16.01.16 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 16.01.17 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 |
| 16.01.18 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 16.01.19 | X | | X | X | X | X | D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: • Punto 6.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNIPLAST-UNI 10667 (1-16) |
| 16.01.20 | | | X | X | X | X | D.1, F | Selezione/Cernita Riconfezionamento Miscelazione | |
| 16.01.21* | | X | X | X | X | X | A.2.2, B | Selezione/Cernita Bonifica/ Disassemblaggio Tranciatura/Pressatura | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 |
| 16.01.22 (Limitatamente a motori, componenti elettronici ed elementi in plastica e/o gomma) | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, B, D.1 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Spellatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 16.02.11* | | | X | X | | | A.2.2, E.2, E.3 | Riconfezionamento Messa in sicurezza ⁽⁷⁾ Smontaggio Miscelazione | |
| 16.02.13* | | | X | X | | | A.2.2, E.2, E.3 | Riconfezionamento Messa in sicurezza ⁽⁷⁾ Smontaggio Miscelazione | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|----|-----|-----|-----|-----|---|---|--|
| 16.02.14 | X | X | X | X | | | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, E.1, E.3 | Riconfezionamento Messa in sicurezza Smontaggio ⁽⁷⁾ Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: <ul style="list-style-type: none">Reg. CE 333/2011Reg. CE 715/2013Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 16.02.15* | | | X | X | X | X | B, E.2, E.3 | Riconfezionamento Messa in sicurezza Smontaggio Miscelazione | |
| 16.02.16 | X | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, B, D.1, E.1, E.3, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Messa in sicurezza Smontaggio Triturazione Spellatura Miscelazione | R3 - Conformi: <ul style="list-style-type: none">Punto 6.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNIPLAST-UNI 10667 (1-16) R4 - Conformi: <ul style="list-style-type: none">Reg. CE 333/2011Reg. CE 715/2013Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 16.03.03* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 16.03.04 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, B, D.1, F | Controllo visivo Selezione, cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Riconfezionamento Miscelazione Raggruppamento | Conformi: <ul style="list-style-type: none">Reg. CE 333/2011Reg. CE 715/2013Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 16.03.05* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|------------------|-----|-----|-----|-----|-----------------------------------|--|--|
| 16.03.06 | X | | X | X | X | X | B, D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Riconfezionamento Raggruppamento Miscelazione | Conformi: • Punto 6.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNIPLAST-UNI 10667 (1-16) |
| 16.05.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 16.05.05 | | X ⁽⁸⁾ | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, B, D.1, F | Riconfezionamento Tranciatura ⁽⁸⁾ Miscelazione | |
| 16.05.06* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 16.05.07* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 16.05.08* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 16.05.09 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 16.06.01* | | | X | X | X | X | H.2 | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 16.06.02* | | | X | X | X | X | H.2 | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 16.06.03* | | | X | X | X | X | H.2 | Miscelazione | |
| 16.06.04 | | | X | X | X | X | H.1 | Riconfezionamento Selezione/Cernita Miscelazione | |
| 16.06.05 | | | X | X | X | X | H.1 | Riconfezionamento Selezione/Cernita Miscelazione | |
| 16.07.08* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 16.07.09* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 16.08.01 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione, cernita Tranciatura/Pressatura Riconfezionamento. | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|----|-----|-----|-----|-----|--------------------------|---|--|
| 16.08.03 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2 A.4, B | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Riconfezionamento | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 16.10.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 16.10.02 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 16.10.04 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 16.11.04 | | | X | X | X | X | B, D.1 | Selezione, cernita Triturazione Miscelazione | |
| 16.11.06 | | | X | X | X | X | B, D.1 | Selezione, cernita Triturazione Miscelazione | |
| 17.01.01 | | | X | X | X | X | F | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 17.01.02 | | | X | X | X | X | F | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 17.01.03 | | | X | X | X | X | F | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 17.01.07 | | | X | X | X | X | F | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 17.02.01 | X | | X | X | X | X | D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: Punto 9.1.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN 13626:2003 o Norma UNI EN ISO 17225-4:2014 |
| 17.02.02 | | | X | X | X | X | D.1, F | Selezione/Cernita Riconfezionamento Miscelazione | |
| 17.02.03 | X | | X | X | X | X | D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: •Punto 6.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNIPLAST-UNI 10667 (1-16) |
| 17.02.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 17.03.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 17.03.02 | | | X | X | X | X | B, D.1, F | Selezione/Cernita ⁽⁹⁾ Riconfezionamento Triturazione Miscelazione | |
| 17.04.01 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 715/2013 |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|----|-----|-----|-----|-----|------------------------|---|--|
| 17.04.02 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 |
| 17.04.03 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN 12659:2001 |
| 17.04.04 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN 14290:2004 |
| 17.04.05 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 |
| 17.04.06 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI 10432:2011(1-7) |
| 17.04.07 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 17.04.09* | | X | X | X | | X | A.2.2, B | Bonifica/disassemblaggio Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 17.04.10* | | X | X | X | | X | A.2.2, B | Bonifica Selezione/Cernita Spellatura | Conformi: • Reg. CE 333/2011 Reg. CE 715/2013 |
| 17.04.11 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Selezione/Cernita Spellatura Tranciatura | Conformi: • Reg. CE 333/2011 Reg. CE 715/2013 |
| 17.05.03* | | | | X | | X | B | | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|----|-----|-----|-----|-----|---|--|--|
| 17.05.04 | | | | X | | X | F | | |
| 17.06.03* | | X | X | X | X | X | A.2.2, B | Riconfezionamento Bonifica/disassemblaggio Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432- 5:2011 |
| 17.06.04 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, B, D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Riconfezionamento Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06- 07-08-09-14-15-33- 40-41-42-45-50-52- 53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432- 5:2011 |
| 17.08.02 | | | X | X | X | X | F | Riconfezionamento Selezione/Cernita Miscelazione | |
| 17.09.04 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, B, D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Riconfezionamento Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01- 02-03-04-05-06-07- 08-09-14-15-33-40- 41-42-45-50-52-53- 55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432- 5:2011 |
| 18.01.08* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Miscelazione Raggruppamento | |
| 18.01.09 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Miscelazione Raggruppamento | |
| 18.02.07* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Miscelazione Raggruppamento | |
| 18.02.08 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Miscelazione Raggruppamento | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|----|-----|-----|-----|-----|-----------------------------------|---|---|
| 19.01.02 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06- 07-08-09-14-15-33- 40-41-42-45-50-52- 53-55 |
| 19.01.10 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 19.01.11* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 19.01.12 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 19.02.03 | | | X | X | X | X | B, F | Selezione/Cernita Triturazione | |
| 19.02.04* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 19.08.06 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 19.09.04 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 19.09.05 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 19.10.01 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06- 07-08-09-14-15-33- 40-41-42-45-50-52- 53-55 |
| 19.10.02 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432- 5:2011 |
| 19.10.03* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 19.10.04 | | | X | X | X | X | B, D.1, F | Riconfezionamento | |
| 19.10.05* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 19.10.06 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, B, D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura | Conformi: • Reg. CE 333/2011 • Reg. CE 715/2013 • Categorie CECA 01-02-03-04-05-06- 07-08-09-14-15-33- 40-41-42-45-50-52- 53-55 • Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432- 5:2011 |
| 19.12.01 | | | X | X | X | X | D.1, D.2, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|---|----|----|-----|-----|-----|-----|--|---|--|
| 19.12.02 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, D.2 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: •Reg. CE 333/2011 •Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 |
| 19.12.03 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, D.2 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Miscelazione | Conformi: •Reg. CE 333/2011 •Reg. CE 715/2013 •Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 19.12.04 | X | | X | X | X | X | C.1, C.2, C.4, D.1, D.2, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: •Punto 6.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNIPLAST-UNI 10667 (1-16) |
| 19.12.05 | | | X | X | X | X | D.1, D.2, F | Selezione/Cernita Riconfezionamento Miscelazione | |
| 19.12.07 | X | | X | X | X | X | D.1, D.2, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: Punto 9.1.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN 13626:2003 o Norma UNI EN ISO 17225-4:2014 |
| 19.12.08 | X | | X | X | X | X | D.1, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: Specifiche merceologiche CCIAA di Milano e Firenze + Norma UNI 4783:1983 e Norma UNI 4784:1983 |
| 19.12.09 | | | X | X | X | X | D.1, D.2, F | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 19.12.12 (Limitatamente alle frazioni solide non putrescibili) | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, B, D.1, D.2, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: •Reg. CE 333/2011 •Reg. CE 715/2013 •Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 •Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 19.13.01* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|--|----|----|-----|-----|-----|-----|---|---|--|
| 19.13.02 (Limitatamente ai rifiuti solidi assimilabili agli urbani) | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, B, C.1, C.2, C.4, D.1, D.2, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: •Reg. CE 333/2011 •Reg. CE 715/2013 •Categorie CECA 01-02-03-04-05-06-07-08-09-14-15-33-40-41-42-45-50-52-53-55 •Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432-5:2011 |
| 20.01.01 | | | X | X | X | X | D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Pressatura Miscelazione | |
| 20.01.02 | | | X | X | X | X | D.1, F | Selezione/Cernita Riconfezionamento Miscelazione | |
| 20.01.10 | | | X | X | X | X | D.1, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | |
| 20.01.11 | | | X | X | X | X | D.1, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | |
| 20.01.21* | | | X | X | | | E.2, E.3 | Riconfezionamento Messa in sicurezza Smontaggio | |
| 20.01.23* | | | X | X | | | E.2, E.3 | Riconfezionamento Miscelazione Raggruppamento Messa in sicurezza Smontaggio | |
| 20.01.25 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 20.01.26* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 20.01.27* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 20.01.28 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 20.01.31* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 20.01.32 | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento Raggruppamento | |
| 20.01.33* | | | X | X | X | X | H.2 | Riconfezionamento Miscelazione | |
| 20.01.34 | | | X | X | X | X | H.1 | Riconfezionamento Selezione/Cernita Raggruppamento | |
| 20.01.35* | | | X | X | | | E.2, E.3 | Riconfezionamento Miscelazione Messa in sicurezza Smontaggio | |
| 20.01.36 | | | X | X | | | E.1, E.3 | Riconfezionamento Messa in sicurezza Smontaggio Miscelazione | |



| CER | R3 | R4 | R12 | R13 | D13 | D15 | Settore | Operazioni | Eventuali EOW ottenuti |
|-----------|----|----|-----|-----|-----|-----|---|---|---|
| 20.01.37* | | | X | X | X | X | B | Riconfezionamento | |
| 20.01.38 | | | X | X | X | X | D.1, F | Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: Punto 9.1.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN 13626:2003 o Norma UNI EN ISO 17225-4:2014 |
| 20.01.39 | X | | X | X | X | X | D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Triturazione Miscelazione | Conformi: •Punto 6.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNIPLAST-UNI 10667 (1-16) |
| 20.01.40 | | X | X | X | | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4 | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: •Reg. CE 333/2011 •Reg. CE 715/2013 •Categorie CECA 01-02-03-04-05-06- 07-08-09-14-15-33- 40-41-42-45-50-52- 53-55 •Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432- 5:2011 |
| 20.02.03 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, B, D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: •Reg. CE 333/2011 •Reg. CE 715/2013 •Categorie CECA 01-02-03-04-05-06- 07-08-09-14-15-33- 40-41-42-45-50-52- 53-55 •Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432- 5:2011 |
| 20.03.07 | | X | X | X | X | X | A.1, A.2.1, A.2.2, A.4, D.1, F | Controllo visivo Selezione/Cernita Tranciatura/Pressatura Triturazione Miscelazione | Conformi: •Reg. CE 333/2011 •Reg. CE 715/2013 •Categorie CECA 01-02-03-04-05-06- 07-08-09-14-15-33- 40-41-42-45-50-52- 53-55 •Punto 3.2.4 DM 05/02/98 All. 1 - Sub. 1 + Norma UNI EN14290:2004 o Norma UNI EN 12659:2001 o Norma UNI 10432- 5:2011 |

(1) Limitatamente a cartucce in plastica private del contenuto

(2) Limitatamente a nastri adesivi e similari

(3) Limitatamente ad elementi in plastica

(4) Limitatamente ad imballaggi contaminati costituiti da cisternette in plastica dotate di gabbia esterna in metallo

(5) Limitatamente ad imballaggi metallici contaminati

(6) Limitatamente ai pneumatici di grandi dimensioni (es. ruote trattori agricoli)



(7) Operazione riferita anche a grandi apparecchiature non rientranti nell'ambito di applicazione del D.Lgs. 49/2014

(8) Limitatamente alle bombole/contenitori per gas, vuoti

(9) Limitatamente alle guaine bituminose

Tabella B2 - Rifiuti in ingresso

2.6 Al paragrafo B.1 la descrizione delle operazioni di recupero e smaltimento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi effettuate è modificata come segue (modifiche apportate di colore blu) con lo stralcio dell'operazione R3 riferita ai rifiuti di "carta e cartone" e l'aggiunta l'attività di bonifica e disassemblaggio rifiuti pericolosi a matrice metallica.

R3: Controllo visivo, selezione e cernita, manuale e/o meccanica, finalizzati al recupero delle seguenti tipologie di materiale:

- Elementi in plastica (conformi Punti 6.1.4 e 6.2.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i.);
- Bancali/imballaggi in legno (conformi Punto 9.1.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i.);
- Elementi in materiale tessile (conformi Punto 8.4.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i.).

Selezione manuale e **controllo visivo** finalizzati all'ottenimento di pneumatici recuperabili da avviare all'esterno per il successivo recupero.

R4: Controllo visivo, selezione e cernita, manuale e/o meccanica, adeguamento volumetrico, **separazione dei cerchi metallici relativi ai pneumatici fuori uso**, finalizzati all'ottenimento di materiali metallici recuperati, riconducibili alle seguenti tipologie di materiale:

- Materiali ferrosi - Conformi Reg. UE n. 333/2011 (EoW) oppure Punto 3.1.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i. + specifiche CECA, AISI, CAEF (MPS);
- Materiali di alluminio - Conformi Reg. UE n. 333/2011 (EoW) oppure 3.2.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i. + specifiche Norma UNI EN 13920:2005 (MPS);
- Altri materiali metallici - Conformi Punto 3.2.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i. + Norme UNI (MPS).

Spellatura di cavi elettrici unipolari, finalizzata all'ottenimento di materiali metallici recuperati (EoW) riconducibili alle seguenti tipologie di materiale:

- Materiali di alluminio - Conformi Reg. UE n. 333/2011 (EoW) oppure 3.2.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i. + specifiche Norma UNI EN 13920:2005 (MPS).

R12: Riconducibile alle seguenti operazioni:

- Selezione e cernita, manuale e/o meccanica, finalizzate all'ottenimento di tipologie di rifiuti non pericolosi a matrice solida merceologicamente differenti tra loro, destinate al recupero presso centri esterni autorizzati;
- Riconfezionamento: operazioni finalizzate alla separazione dei rifiuti in ingresso dalle confezioni originali di imballaggio (*colli in plastica/metallo, bancali, ecc.*). Tali materiali di imballaggio possono essere destinati al riutilizzo successivo, oppure, in alternativa, classificati come rifiuti ed avviati a recupero; tali operazioni possono essere così configurate:
- _ Separazione delle confezioni esterne di imballaggio (es. bancali in legno/pellicole in plastica) per raggruppare i colli contenenti i rifiuti su un unico pallet. Nel caso di rifiuti pericolosi, tali fasi di riconfezionamento e successivo raggruppamento su pallet vengono svolte esclusivamente qualora i rifiuti considerati risultino dotati di identiche caratteristiche di pericolosità (classi HP);
- _ Separazione delle confezioni esterne di imballaggio danneggiate (es. bancali in legno/pellicole in plastica) che devono essere sostituite per ragioni di sicurezza;



- Separazione dei colli originali contenenti i rifiuti connessa allo svolgimento di operazioni di travaso; tale caso risulta in particolare riconducibile al travaso di rifiuti non pericolosi a matrice solida, originariamente conferiti in cassonetti/big-bags/altri contenitori, in corrispondenza di altri contenitori di maggiore capacità (es. cassoni, big-bags, ecc.);
- Adeguamento volumetrico (tranciatura/pressatura/triturazione) rifiuti non pericolosi a matrice solida;
- Trattamento finalizzato alla rimozione del serbatoio interno in plastica di cui ai rifiuti di imballaggi contaminati costituiti da cisternette;
- Messa in sicurezza e smontaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da apparecchiature industriali di grandi dimensioni, ovvero non classificabili come RAEE ai sensi del D.Lgs. 49/2014, e da carrelli elevatori elettrici.
- Messa in sicurezza e smontaggio rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da RAEE;
- [Bonifica e disassemblaggio rifiuti pericolosi a matrice metallica](#);
- Miscelazione e raggruppamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi anche in deroga all'art.187 del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

2.7 Al paragrafo B.1 per quanto riguarda l'“ATTIVITA’ DI MISCELAZIONE” la scheda di miscelazione “MISCELA N. 1 – Rifiuti non pericolosi costituiti da materiali plastici (R12/D13)” e le schede di “RAGGRUPPAMENTO N. 1- Rifiuti pericolosi costituiti da olio minerale (R12/D13)” e “RAGGRUPPAMENTO N. 2 - Rifiuti pericolosi costituiti da emulsioni oleose (R12/R13)” sono modificate come riportato di seguito (modifiche apportate di colore blu).

MISCELA N. 1 - Rifiuti non pericolosi costituiti da materiali plastici (R12/D13)

| CER | Descrizione | Destinazione finale |
|----------|--|--|
| 02.01.04 | Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) | impianti di recupero energetico (R1), recupero dei materiali plastici (R3), impianti produzione di CSS/CDR/RDF (R3/R12), termodistruzione (D10), oppure ad impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi direttamente collegati |
| 07.02.13 | Rifiuti plastici (Limitatamente ad elementi in plastica e/o gomma) | |
| 07.02.99 | Rifiuti non specificati altrimenti (Limitatamente ad elementi in plastica e/o gomma) | |
| 08.03.18 | Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17 (Limitatamente a cartucce in plastica private del contenuto) | |
| 12.01.05 | Limatura e trucioli di materiali plastici | |
| 15.01.02 | Imballaggi in plastica | |
| 16.01.19 | Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215 | |
| 16.01.22 | Componenti non specificati altrimenti (Limitatamente ad elementi in plastica e/o gomma) | |
| 16.02.16 | Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (Limitatamente ad elementi in plastica e/o gomma) | |
| 16.03.06 | Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16.0305 (Limitatamente ad elementi in plastica e/o gomma) | |



| | | |
|----------|------------------|--|
| 17.02.03 | Plastica | |
| 19.12.04 | Plastica e gomma | |
| 20.01.39 | Plastica | |

RAGGRUPPAMENTO N. 1 - Rifiuti pericolosi costituiti da olio minerale (R12/D13)

Destinazione finale: impianti di recupero energetico (R1), rigenerazione degli oli (R9), termodistruzione (D10), oppure impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi direttamente collegati

| CER | Descrizione | HP3 | HP4 | HP5 | HP6 | HP7 | HP8 | HP13 | HP14 | HP15 |
|---------|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| 130110* | Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130113* | Altri oli per circuiti idraulici | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130205* | Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130208* | Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130310* | Altri oli isolanti e termoconduttori | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130506* | Oli prodotti da separatori olio/acqua | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130701* | Olio combustibile e carburante diesel | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130802* | Altri carburanti (comprese le miscele) | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 160708* | Rifiuti contenenti olio | X | X | X | X | X | X | X | X | X |

RAGGRUPPAMENTO N. 2 - Rifiuti pericolosi costituiti da emulsioni oleose (R12/R13)

Destinazione finale: impianti di recupero energetico (R1), termodistruzione (D10), oppure impianti di stoccaggio (R13/D15) ad essi direttamente collegati

| CER | Descrizione | HP3 | HP4 | HP5 | HP6 | HP7 | HP8 | HP13 | HP14 | HP15 |
|---------|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| 120109* | Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130105* | Emulsioni non clorurate | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130506* | Oli prodotti da separatori olio/acqua | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130507* | Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 130802* | Altre emulsioni | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 160708* | Rifiuti contenenti olio | X | X | X | X | X | X | X | X | X |

3. Planimetrie di riferimento

| TITOLO | N. | DATA |
|---|----|---------------------|
| PLANIMETRIA GENERALE DEL COMPLESSO STATO DI PROGETTO | 3 | 15/06/2022 rev.1 |