

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 1 di 19

1- DATI DEL PRODUTTORE

Ragione sociale _____

Legale rappresentante _____

Sede legale

Via _____ n° _____ CAP _____

Comune _____ Prov. _____ Regione _____

Tel. _____ Fax _____ e-mail _____

Codice fiscale _____ Partita IVA _____

Sede unità produttiva

Via _____ n° _____ CAP _____

Comune _____ Prov. _____ Regione _____

Tel. _____ Fax _____ e-mail _____

Codice ISTAT attività economica _____

Descrizione attività economica _____

Autorizzazione n° _____ del _____ scad. _____

rilasciata da _____

Responsabile della gestione del rifiuto _____

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 2 di 19

2- DATI DEL DETENTORE (se diverso dal produttore)

Ragione sociale _____

Legale rappresentante _____

Sede legale

Via _____ n° _____ CAP _____

Comune _____ Prov. _____ Regione _____

Tel. _____ Fax _____ e-mail _____

Codice fiscale _____ Partita IVA _____

Sede unità produttiva

Via _____ n° _____ CAP _____

Comune _____ Prov. _____ Regione _____

Tel. _____ Fax _____ e-mail _____

Codice ISTAT attività economica _____

Descrizione attività economica _____

Autorizzazione n° _____ del _____ scad. _____

Rilasciata da _____

Responsabile della gestione del rifiuto _____

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 3 di 19

3- DATI DELL'INTERMEDIARIO

Ragione sociale _____

Legale rappresentante _____

Via _____ n° _____ CAP _____

Comune _____ Prov. _____ Regione _____

Tel. _____ Fax _____ e-mail _____

Codice fiscale _____ Partita IVA _____

Iscrizione ALBO di _____ n° _____ del _____ scad. _____

4- PROCESSO PRODUTTIVO DI PROVENIENZA

Descrizione dettagliata del processo/fase produttiva che ha originato il rifiuto:

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 4 di 19

Materie prime utilizzate nel processo/fase produttiva:

Parametri critici per la verifica di conformità ai sensi dell'allegato 5 punto 1 lettera d del d. Lgs 13 gennaio 2003 n° 36.

- Si (indicare quali) _____

- No, la "caratterizzazione analitica" del rifiuto non ha individuato alcun parametro critico.

Il rifiuto è **generato regolarmente** dal processo/fase produttiva?

- Si** (ai sensi dell'allegato 5 punto 3 lettera a) del d. Lgs 36/2003 che così recita: *Per i rifiuti che derivano dallo stesso processo e dallo stesso impianto, i risultati delle determinazioni analitiche potrebbero evidenziare variazioni minime delle proprietà dei rifiuti in relazione ai valori limite corrispondenti. In tal modo risulta effettuata la caratterizzazione di base e i rifiuti dovranno essere sottoposti soltanto alla verifica di conformità, a meno che, il loro processo di produzione cambi in maniera significativa).*
Ai fini di questa valutazione, qualora il rifiuto provenga da un impianto di recupero/smaltimento rifiuti, si è tenuto conto della raccomandazione contenuta nel predetto allegato che propenderebbe per la catalogazione di rifiuto come "non generato regolarmente".
Così è scritto: *I rifiuti provenienti da impianti che effettuano lo stoccaggio e la miscelazione di rifiuti, da stazioni di trasferimento o da flussi misti di diversi impianti di raccolta, possono presentare caratteristiche estremamente variabili e occorre tenerne conto per stabilire la tipologia di appartenenza [tipologia a): rifiuti regolarmente generati nel corso dello stesso processo o tipologia b): rifiuti non generati regolarmente]. Tale variabilità fa propendere verso la tipologia b.*
- No** (ai sensi dell'allegato 5 punto 3 lettera b) del d. Lgs 36/2003 che così recita: *I rifiuti **non generati regolarmente** sono quelli non generati regolarmente nel corso dello stesso processo e nello stesso impianto e che non fanno parte di un flusso di rifiuti ben caratterizzato. In questo caso è necessario determinare le caratteristiche di ciascun lotto e la loro caratterizzazione di base deve tener conto dei requisiti fondamentali di cui al punto 2. Per tali rifiuti, devono essere determinate le caratteristiche di ogni lotto; pertanto, non deve essere effettuata la verifica di conformità).*

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 5 di 19

Produzione annua prevista:

Ton _____ m³ _____

Il lotto campionato da smaltire, ben identificabile e separato dagli altri rifiuti, per le tipologie di rifiuti "NON generato regolarmente", è di:

Ton _____ m³ _____

Modalità di conferimento:

- big bags sfuso in cassoni
 press container altro: _____

5- CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO

Codice EER _____ dicitura EER _____

Descrizione merceologica _____

Il produttore/detentore del rifiuto ha "costituito un appropriato sistema di garanzia della qualità, compreso un controllo periodico indipendente".

L'Ente che ha rilasciato la certificazione ISO _____ è _____ n° _____

L'Ente che ha rilasciato la certificazione ISO _____ è _____ n° _____

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 6 di 19

Il campionamento del rifiuto è stato effettuato in conformità a quanto previsto alla Norma UNI EN ISO 10802.

Il certificato di analisi è stato redatto da un chimico, "professionista terzo" in possesso di comprovata esperienza nel campionamento ed analisi dei rifiuti; il laboratorio presso cui sono state eseguite le determinazioni analitiche è accreditato (art. 7 comma 4 del d. Lgs 36/2003).

Le analisi chimiche sono effettuate con le metodologie di cui all'allegato 6 del d. Lgs 36/2003.

Certificato di analisi n° _____ del _____.

Professionista che ha rilasciato il certificato di analisi: _____

Gli inquinanti ricercati nell'analisi di caratterizzazione del rifiuto, al fine di determinare le proprietà di pericolo, sono stati individuati dopo aver valutato i composti presenti nel rifiuto attraverso l'esame delle materie prime utilizzate, delle relative schede di sicurezza e del ciclo di produzione/trattamento. Alcuni metalli pesanti che compongono il rifiuto sono stati rilevati in modo aspecifico e, al fine di individuare le caratteristiche di pericolo del rifiuto, si sono assunti come riferimento i composti peggiori possibili.

Inoltre, a seguito dell'esame delle materie prime utilizzate, delle schede di sicurezza e del ciclo di produzione del rifiuto da smaltire **è esclusa** la sua contaminazione con sostanze che presentano le caratteristiche di pericolo HP1 (esplosivo), HP2 (comburente), HP3 (infiammabile), HP9 (infettivo), HP12 (sostanza che a contatto con l'acqua, aria o un acido, sprigionano un gas tossico o molto tossico), HP15 (rifiuto suscettibile, dopo l'eliminazione, di dare origine in qualche modo ad un'altra sostanza pericolosa).

Gli **oli minerali** eventualmente presenti sono di origine non nota non riconducibili a gasolio o benzina.

6- CLASSIFICAZIONE DEL RIFIUTO

Classificazione:

- rifiuto urbano (art. 184 comma 2 del d. Lgs 152/2006)
- rifiuto speciale non pericoloso (art. 184 comma 3 del d. Lgs 152/2006)
- rifiuto pericoloso (art. 184 comma 4 del d. Lgs 152/2006)

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 7 di 19

Comportamento nel tempo:

stabile

altro _____

7- TRATTAMENTO RIFIUTO

A mente l'articolo 7 del d. Lgs 36/2003 che così recita:

I rifiuti possono essere collocati in discarica solo dopo trattamento. Tale disposizione non si applica:

- a) ai rifiuti inerti il cui trattamento non sia tecnicamente fattibile;*
- b) ai rifiuti il cui trattamento non contribuisce al raggiungimento delle finalità di cui all'articolo 1, riducendo la quantità dei rifiuti o i rischi per la salute umana e l'ambiente.*

Si dichiara quanto segue:

Il rifiuto **non è stato trattato** (cfr art. 7 comma 1 lettera b) del d. Lgs 36/2003) in quanto il "trattamento non contribuisce al raggiungimento delle finalità di cui all'articolo 1, riducendo la quantità dei rifiuti o i rischi per la salute umana e l'ambiente." (art. 7 comma 1 lettera a) del d. Lgs 36/2003).

In considerazione del fatto che il trattamento ha lo scopo di:

1. ridurre il volume
2. ridurre la pericolosità
3. facilitare il trasporto
4. agevolare il recupero
5. smaltire in condizioni di sicurezza

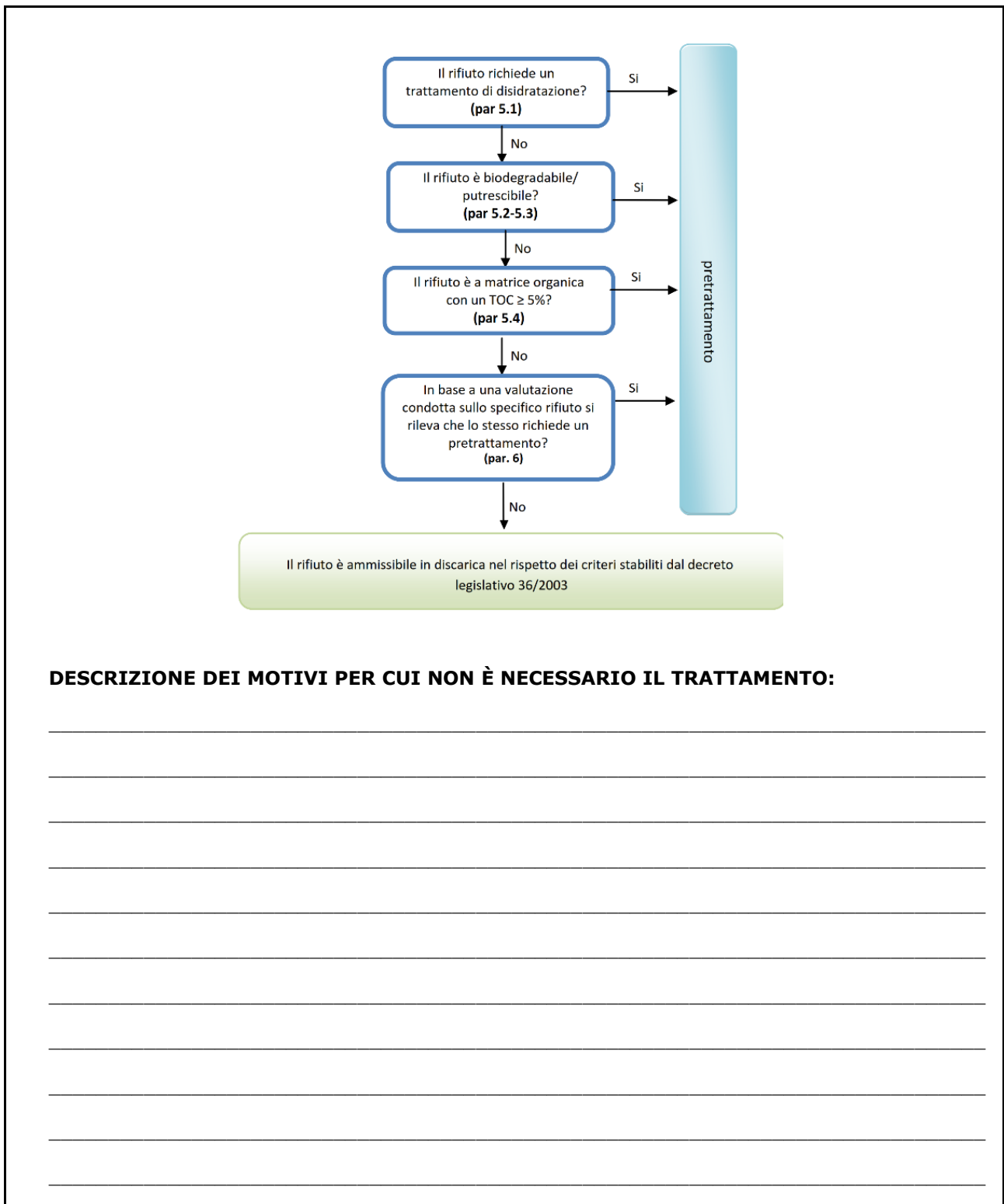
Dopo aver valutato il ciclo di produzione del rifiuto, si dichiara che il trattamento non è necessario e non migliora le caratteristiche del rifiuto.

A tal fine noi sottoscritti, Responsabile tecnico e Legale rappresentate, relazioniamo in merito alla "non necessità del trattamento" (cfr allegato 5 comma 2 lettera c) del d. Lgs 36/2003) le linee guida ISPRA n° 145/2016 e lo schema decisionale riportato a fianco:

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2



IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 9 di 19

Oppure

Il rifiuto è stato trattato per conseguire le finalità previste dall'art. 7 del d. Lgs 36/2003 (descrizione dei trattamenti effettuati sul rifiuto):

In conclusione si dichiara che:

- I rifiuti sono caratterizzati mediante frequenti analisi di classificazione
- non risulta necessaria ulteriore riduzione volumetrica
- non risulta necessario alcun trattamento di disidratazione (rifiuto solido)
- non è possibile separare e valorizzare i rifiuti organici presenti nel rifiuto
- non risulta necessaria una riduzione del contenuto di sostanze biodegradabili
- per valutare la presenza di sostanze fermentescibili è stata effettuata la verifica della stabilità biologica attraverso la valutazione del parametro IRDP Certificato di analisi Dott. _____ n° _____ del _____) e risulta che l'IRDP è inferiore a $1000 \text{ mgO}_2 * \text{Kg SV}^{-1} * \text{h}^{-1}$

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 10 di 19

- per valutare la presenza di sostanze organiche putrescibili è stata effettuata l'analisi merceologica (Certificato di analisi del dr. _____ n° _____ del _____) e risulta che il materiale organico putrescibile inferiore al 15%.
- vista la natura della sostanza organica contenuta nel rifiuto (non rapidamente biodegradabile) il trattamento biologico, generalmente effettuato per conseguire la mineralizzazione delle componenti organiche maggiormente degradabili (stabilizzazione), non è necessario per il conseguimento delle finalità di cui all'art. 1 del d. Lgs 36/2003
- i rifiuti che compongono la miscela sono singolarmente ammissibili in discarica possedendo caratteristiche chimiche e fisiche compatibili con un impianto per rifiuti non pericolosi
- non risulta necessaria una riduzione del contenuto di sostanze biodegradabili in quanto, già il rifiuto in ingresso all'impianto non ne contiene

Eventuali precauzioni da adottare in discarica: _____

8- CONFORMITÀ AL D. LGS 36/2003

Rifiuto prodotto da cicli di lavorazione compatibili con una discarica per rifiuti non pericolosi:

SI NO

In conformità all'art. 6 del d. Lgs 36/2003, per il conferimento presso la discarica è richiesto il rispetto dei criteri/parametri di seguito elencati che noi sottoscritti, Legale Rappresentante e Responsabile Tecnico, confermiamo essere stati opportunamente valutati (alcune determinazioni analitiche non sono state eseguite in quanto non opportune; infatti non sono utilizzate sostanze che possano influire sulla classificazione del rifiuto come pericoloso e/o sull'ammissibilità in discarica).

In discarica è vietato lo smaltimento dei seguenti rifiuti:

- a) rifiuti allo stato liquido;
- b) rifiuti classificati come Esplosivi (HP1), Comburenti (HP2) e Infiammabili (HP3), ai sensi dell'allegato III alla direttiva 2008/98/CE;
- c) rifiuti che contengono una o più sostanze corrosive classificate come H314 - Skin Corr. 1A in concentrazione totale maggiore o uguale all'1 per cento;
- d) rifiuti che contengono una o più sostanze corrosive classificate come H314 - Skin Corr. 1A, H314 - Skin Corr. 1B e H314 Skin Corr. 1C in concentrazione totale maggiore o uguale al 5 per cento;

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 11 di 19

- e) rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo - HP9 ai sensi dell'allegato III alla direttiva 2008/98/Ce e ai sensi del decreto del Presidente della Repubblica 15 luglio 2003, n. 254;
- f) rifiuti contenenti sostanze chimiche non identificate o nuove provenienti da attività di ricerca, di sviluppo o di insegnamento, i cui effetti sull'uomo e sull'ambiente non sono noti (ad esempio rifiuti di laboratorio, ecc.);
- g) rifiuti della produzione di principi attivi per biocidi, come definiti ai sensi del decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 174, e per prodotti fitosanitari come definiti dal decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 194;
- h) rifiuti che contengono o sono contaminati da policlorodifenili (PCB) come definiti dal decreto legislativo 22 maggio 1999, n. 209, in quantità superiore a 50 ppm; l'elenco dei PCB da prendere in considerazione è riportato nella tabella 1A dell'allegato 3;
- i) rifiuti che contengono o sono contaminati da diossine e furani in quantità superiore a 10 ppb; l'elenco delle diossine (policlorodibenzodiossine, PCDD) e dei furani (policlorodibenziofurani, PCDF) da prendere in considerazione ai fini della verifica di ammissibilità in discarica, con i rispettivi fattori di equivalenza, è riportato nella tabella 1B dell'allegato 3;
- l) rifiuti che contengono fluidi refrigeranti costituiti da CFC e HCFC, o rifiuti contaminati da CFC e HCFC in quantità superiore al 0,5% in peso riferito al materiale di supporto;
- m) pneumatici interi fuori uso a partire dal 16 luglio 2003, esclusi gli pneumatici usati come materiale di ingegneria, e gli pneumatici fuori uso tritutati a partire da tre anni da tale data, esclusi in entrambi i casi quelli per biciclette e quelli con un diametro esterno superiore a 1.400 mm.
- n) i rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata e destinati alla preparazione al riutilizzo e al riciclaggio, ad eccezione degli scarti derivanti da successive operazioni di trattamento dei rifiuti da raccolta differenziata per i quali il collocamento in discarica produca il miglior risultato ambientale conformemente all'articolo 179 del decreto legislativo n. 152 del 2006;
- o) tutti gli altri tipi di rifiuti che non soddisfano i criteri di ammissibilità stabiliti a norma dell'articolo 7 e dell'allegato 6 al presente decreto.

Inoltre noi sottoscritti, Legale Rappresentante e Responsabile Tecnico, confermiamo che il rifiuto che si intende smaltire:

- non è tra quelli elencati in allegato 3 tabella 2 del d. Lgs 36/2003
- non è idoneo al riciclaggio o al recupero di alcun tipo
- non è composto da imballaggi e contenitori recuperati.

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 12 di 19

9- INFORMAZIONI PER LA RICHIESTA DI OMOLOGA

Il Produttore del rifiuto ha preso visione dell'autorizzazione rilasciata dalla REGIONE PUGLIA con D.D. 348 del 23 giugno 2008 e n° 04 del 23 gennaio 2014

Il rifiuto sulla scorta della caratterizzazione analitica ed a seguito del processo di caratterizzazione è conforme ai requisiti per l'ammissibilità in discarica:

SI

NO

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SEZIONI DEDICATE ALLA CARATTERIZZAZIONE DI PARTICOLARI TIPOLOGIE DI RIFIUTI

10-IMPIANTI DI GESTIONE RIFIUTI, SMALTIMENTO DI RIFIUTI DA TRATTAMENTO MECCANICO (EER 191212)

Preliminarmente si dichiara che i rifiuti iniziali avviati a trattamento possiedono caratteristiche compatibili con la discarica per rifiuti speciali non pericolosi e rispettano singolarmente quanto prescritto dall'art. 6 del d. Lgs 36/2003 ed i limiti di cui allegato 4, Tabella 5 e 5 bis del d. Lgs 36/2003.

- La ditta intende smaltire rifiuti con EER 191212, a tal fine si dichiara che l'impianto è autorizzato al trattamento **meccanico** ed il rifiuto speciale non pericoloso che viene lavorato non è conferito da altri impianti di gestione rifiuti.

L'autorizzazione, ancora valida, è stata rilasciata da _____

n° _____ del _____, scadenza _____

- I rifiuti che sono trattati nell'impianto, se di **provenienza urbana** -identificati con codice EER appartenente alla famiglia 20- **sono gestiti per l'esecuzione di una operazione "recupero" di trattamento meccanico**, conformemente all'autorizzazione.

La caratterizzazione analitica è stata integrata con l'analisi:

- IRDP (Certificato di analisi del dr. _____ n° _____ del _____)
- merceologica (Certificato di analisi del dr. _____ n° _____ del _____).

Risulta che l'IRDP è inferiore a $1000 \text{ mgO}_2 * \text{Kg SV}^{-1} * \text{h}^{-1}$ ed il materiale organico putrescibile inferiore al 15%

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 14 di 19

I rifiuti trattati nell'impianto hanno anche **provenienza urbana**, a tal fine si dichiara che la frazione del rifiuto da smaltire che deriva da rifiuti urbani è pari al ___% .

11-IMPIANTI DI GESTIONE RIFIUTI, SMALTIMENTO DI RIFIUTI DA TRATTAMENTO DI MISCELAZIONE (EER 190203)

La ditta intende smaltire rifiuti con EER **190203**, a tal fine si dichiara che l'impianto è autorizzato al trattamento **di miscelazione** (premiscelazione) dei rifiuti.

L'autorizzazione, ancora valida, è stata rilasciata dal _____ n° _____ del _____, scadenza _____; le operazioni autorizzate e realmente effettuate sono riportate alla pag. _____.

I rifiuti che compongono la miscela **non sono conferiti da impianti di gestione rifiuti**. I rifiuti che compongono la miscela sono singolarmente ammissibili in discarica possedendo caratteristiche chimiche e fisiche compatibili con un impianto per rifiuti non pericolosi (cfr anche l'art. 6 del d. Lgs 36/2003).

La caratterizzazione analitica è stata integrata con l'analisi dell'IRDP (Certificato di analisi del dr. _____ n° _____ del _____): risulta che l'IRDP sia inferiore a $1000 \text{ mgO}_2 * \text{Kg SV}^{-1} * \text{h}^{-1}$

Il rifiuto da smaltire è composto da rifiuti **provenienti da altri impianti di gestione e trattamento rifiuti**. Di seguito sono elencati i EER ed il riferimento al corrispondente Certificato di Analisi

1. EER _____ Rif. Certificato di analisi n. _____ del / /
dr. _____
2. EER _____ Rif. Certificato di analisi n. _____ del / /
dr. _____
3. EER _____ Rif. Certificato di analisi n. _____ del / /
dr. _____
4. EER _____ Rif. Certificato di analisi n. _____ del / /
dr. _____

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

5. EER _____ Rif. Certificato di analisi n. _____ del / /
 dr. _____
6. EER _____ Rif. Certificato di analisi n. _____ del / /
 dr. _____

12-INFORMAZIONI SULLO SMALTIMENTO DI FANGHI DI DEPURAZIONE

1. I fanghi che si intendono smaltire sono stati generati:

- dal trattamento e dalla preparazione di alimenti (EER _____)
- dalla produzione e lavorazione di polpa di carta e cartone (EER _____)
- dal trattamento delle acque reflue urbane (EER _____)
- fanghi di fosse settiche (EER _____)
- acque reflue industriali (EER _____)
- impianti di trattamento rifiuti (EER _____)
- altro (EER _____)

Ai fini della deroga del parametro DOC nell'eluato per i fanghi individuati dai **EER indicati nel d. Lgs 36/2003, allegato 4 - Tabella 5 nota a) primo asterisco** (020301, 020305, 020403, 020502, 020603, 020705, 030301, 030302, 030305, 030307, 030308, 030309, 030310, 030311, 030399, 190805, 200304), si dichiara che:

- sono stati trattati mediante processi idonei a ridurre in modo consistente l'attività biologica. Il trattamento è effettuato "mediante processi idonei a ridurre in modo consistente l'attività biologica, quali il compostaggio, la digestione anaerobica, i trattamenti termici ovvero altri trattamenti individuati come BAT per i rifiuti a matrice organica dal D.M. 29 gennaio 2007"
- Indicare la modalità di trattamento:

Ai fini della deroga del parametro DOC nell'eluato per i fanghi individuati dai **EER indicati nel d. Lgs 36/2003, allegato 4 - Tabella 5 nota b) primo asterisco** (040106, 040107, 040220, 050110, 050113, 070112, 070212, 070312, 070412, 070512, 070612, 070712, 170506, 190812, 190814, 190902, 190903, 191304, 191306), si dichiara che:

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 16 di 19

- sono stati trattati mediati processi idonei a ridurre in modo consistente il contenuto di sostanze organiche:

Indicare la modalità di trattamento: _____

La caratterizzazione analitica è stata integrata con l'analisi dell'IRDP

- 2 Altri fanghi diversi da quelli del punto 1 della seguente sezione, elencati nella **Tabella 9** delle linee guida ISPRA n° 145/2016 (EER _____)

La caratterizzazione analitica è stata integrata con l'analisi dell'IRDP

13-INFORMAZIONI SULLO SMALTIMENTO DEI RIFIUTI DERIVANTI DAL TRATTAMENTO DI QUELLI URBANI

Il rifiuto deriva dal trattamento dei rifiuti urbani e sarà smaltito col

EER 190501, **EER 190503,** **EER 191212,** **EER 191210**

Si dichiara che:

- il rifiuto è stato trattato in conformità alla circolare ministeriale del 6 agosto 2013 (biostabilizzazione) e sono effettuati periodici controlli sull'efficacia del processo di stabilizzazione del rifiuto;
- l'Indice Respirometrico Dinamico (I.R.D.) del rifiuto da smaltire è risultato pari a _____ mgO₂/(KgSV*h) e sono effettuati periodici controlli;
- le operazioni di trattamento hanno mutato la natura del rifiuto da smaltire, ora speciale;
- non vi sono Leggi o disposizioni regionali che impediscono lo smaltimento in altre regioni di questo rifiuto;
- non ci sono le condizioni (essendo state verificate) per lo smaltimento del rifiuto prodotto dalle operazioni di trattamento dei rifiuti urbani nell'A.T.O.;
- è garantita la conformità con quanto previsto dai Programmi regionali di cui all'articolo 5 del d. Lgs 36/2003;
- l'autorizzazione, ancora valida, è stata rilasciata dal _____ n° _____ del _____, scadenza _____

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 17 di 19

La caratterizzazione analitica è stata integrata con l'analisi:

- IRDP (Certificato di analisi del dr. _____ n° _____ del _____)

- merceologica SOLO per il rifiuto EER 191212 e 191210
(Certificato di analisi del dr. _____ n° _____ del _____).

Risulta che l'IRDP è inferiore a $1000 \text{ mgO}_2 * \text{Kg SV}^{-1} * \text{h}^{-1}$ e, per il EER 191212, il materiale organico putrescibile inferiore al 15%.

14-INFORMAZIONI SULLO SMALTIMENTO DEI RIFIUTI DERIVANTI DAGLI IMPIANTI DI COMPOSTAGGIO

Il rifiuto deriva dal processo di trattamento dei rifiuti per il loro compostaggio. Il rifiuto che si intende smaltire ha

EER 190501, **EER 190503,** **EER 191212.**

Si dichiara che:

- il rifiuto è stato biostabilizzato e sono effettuati periodici controlli sul processo di biostabilizzazione;
- l'Indice Respirometrico Dinamico (I.R.D.) del rifiuto da smaltire è risultato pari a _____ $\text{mgO}_2/(\text{KgSV} * \text{h})$ e sono effettuati periodici controlli;
- le operazioni di trattamento hanno mutato la natura del rifiuto da smaltire

La caratterizzazione analitica è stata integrata con l'analisi:

- IRDP (Certificato di analisi del dr. _____ n° _____ del _____)

- merceologica SOLO per il rifiuto EER 191212
(Certificato di analisi del dr. _____ n° _____ del _____).

Risulta che l'IRDP è inferiore a $1000 \text{ mgO}_2 * \text{Kg SV}^{-1} * \text{h}^{-1}$ e, per il EER 191212, il materiale organico

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 18 di 19

putrescibile inferiore al 15%

- i rifiuti trattati nell'impianto hanno anche **provenienza urbana**. La frazione del rifiuto da smaltire che deriva da rifiuti urbani è pari al ___.% .

15-ALTRI RIFIUTI

Il rifiuto che si intende smaltire, ha codice EER riportato nella:

- Tabella 10** delle linee guida ISPRA n° 145/2016, rifiuti prodotti da trattamenti che possono presentare caratteristiche di biodegradabilità.
Al fine di valutare la necessità o meno di trattamento, si è effettuata la verifica della stabilità biologica attraverso la valutazione del parametro IRDP.
- Tabella 12** delle linee guida ISPRA n° 145/2016, rifiuti biodegradabili.
La caratterizzazione analitica è stata integrata con l'analisi dell'IRDP
- Tabella 13** delle linee guida ISPRA n° 145/2016, rifiuti a matrice organica.
Al fine di valutare la necessità o meno di trattamento, del rifiuto "non rapidamente biodegradabile" si considera il parametro TOC "avendo come riferimento" il valore del 5%.
La caratterizzazione analitica è stata integrata con l'analisi dell'IRDP.
- Tabella 17** delle linee guida ISPRA n° 145/2016, rifiuti da valutare "caso per caso".
Il rifiuto che si intende smaltire è ben caratterizzato; l'impianto e il processo che lo genera sono ben noti e le materie coinvolte nel processo e il processo stesso sono ben definiti.
La caratterizzazione analitica del rifiuto è stata effettuata tenendo conto del processo e delle materie coinvolte e le analisi non hanno mai prodotto parametri critici ai fini della ammissibilità in discarica.

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE



SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO, rev. 2

pag 19 di 19

I sottoscritti _____ e _____

hanno redatto la presente scheda di caratterizzazione del rifiuto. Entrambi dichiarano, assumendosi ogni responsabilità civile e penale nel caso di dichiarazioni mendaci, che il rifiuto da conferire è conforme a quanto indicato nella presente scheda di caratterizzazione e nel certificato di analisi allegato alla presente (unitamente al verbale di campionamento e piano di campionamento del rifiuto), ed è smaltibile in discarica per rifiuti non pericolosi possedendo caratteristiche compatibili con la discarica della ditta **FORMICA** sita in **C.da FORMICA (BR)** in possesso delle autorizzazioni di cui al punto 9.

Luogo e data di compilazione

IL RESPONSABILE TECNICO

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
