

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-1164 del 26/02/2025
Oggetto	D.Lgs. 152/06 smi parte Seconda - Tit. III-bis - Aggiornamento AIA TRADEBE CHIMICA SRL - installazione IPPC in loc. Rimale n.59 in Comune di Fidenza - approvazione n.5 nuove Schede End of Waste THINNER
Proposta	n. PDET-AMB-2025-1204 del 26/02/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Dirigente adottante	PAOLO MAROLI

Questo giorno ventisei FEBBRAIO 2025 presso la sede di P.le della Pace n° 1, 43121 Parma, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma, PAOLO MAROLI, determina quanto segue.

IL RESPONSABILE

VISTI:

- il D.Lgs. 152/06 e s.m.i. "Norme in materia ambientale" – parte II – titolo III-bis recante disciplina in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale;
- la Legge Regionale n. 21 del 11/10/2004 come modificata dalla L.R. n.9/2015 che, nelle more del riordino istituzionale volto all'attuazione della legge 7 aprile 2014, n.56 ha attribuito la competenza delle funzioni amministrative in materia di AIA alla Provincia territorialmente interessata;
- la successiva Legge Regionale 30 luglio 2015 n. 13 in base alla quale le funzioni precedentemente esercitate dalla Provincia di Parma – Servizio Ambiente sono state assegnate all'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpae) – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma a far data dal 1° gennaio 2016;
- il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale", Parte Seconda, Titolo III-bis, come modificato dal D.Lgs. 128/2010 e successivamente dal D.Lgs. 46/2014; in particolare l'art. 29-decies che disciplina l'inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie o l'esercizio in assenza di autorizzazione, ferma restando l'applicazione delle sanzioni e delle misure di sicurezza di cui all'art. 29-quattordicesimo, e prevede che l'autorità competente proceda, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 9, secondo la gravità dell'infrazione,
 - "a) alla diffida, assegnando un termine entro il quale devono essere eliminate le inosservanze, (...);*
 - b) alla diffida e contestuale sospensione dell'attività per un tempo determinato, ove si manifestino situazioni che costituiscano un pericolo immediato per la salute umana o per l'ambiente o nel caso in cui le violazioni siano comunque reiterate più di due volte in un anno (...).*

la L. 241/90 e s.m.i.;

VISTI, inoltre,

- l'incarico dirigenziale di Responsabile Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma conferito con DDG n. 106/2018 e successivamente prorogato con DDG 126/2021 e DDG 124/2023;
- la DDG 389/2024 del 24/05/2024;

PREMESSO quanto segue:

- con Determinazione dirigenziale DET-AMB-2022-5085 del 05/10/2022 e ss.mm.ii. di Arpae è stata rilasciata, in seguito a procedimento di riesame, l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla società Tradebe Chimica S.r.l. di Frazione Rimale 59, comune di Fidenza per l'installazione sita in frazione Rimale 59, comune di Fidenza;

RICHIAMATO il provvedimento di Diffida e contestuale Avvio del procedimento di sospensione emesso da Arpae SAC Parma, con nota PG/2024/26369 del 09/02/2024 nei confronti di TRADEBE Chimica S.r.l. in seguito ad accertamenti svolti da Arpae APAO Serv. Territ. di Parma con prot.n. PG/2024/25412 del 08/02/2024, nell'ambito della attività di vigilanza di competenza condotte presso

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Servizio Autorizzazioni e concessioni di Parma - Area Autorizzazioni e concessioni Ovest
P.le della Pace, 1 – CAP 43121 | tel +39 0521/976101 | **PEC aopr@cert.arpae.emr.it**

Sede legale Arpae: Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

l'insediamento, che hanno evidenziato violazione delle disposizioni dell'A.I.A. (punto 19 del capitolo "D. 2.9 - Gestione rifiuti" della DET-AMB-2022-5085 del 05/10/2022 e s.m.i.) e che dette violazioni sono state riscontrate reiteratamente nel corso delle annualità 2022 e 2023;

RICHIAMATO:

- il provvedimento DET-AMB-2024-2194 del 16/04/2024 con il quale Arpae SAC Parma ha SOSPESO l'attività autorizzata con atto di A.I.A. DET-AMB-2022-5085 del 05/10/2022 e ss.mm.ii. in capo alla società Tradebe Chimica S.r.l., a seguito di quanto rilevato in termini documentali, in data 10/04/2024, 11/04/2024, tenuto conto dell'esito di ulteriori ispezioni ed accertamenti svolti da parte di Arpae Area Prevenzione Ambientale, sede di Parma presso l'installazione Tradebe Chimica S.r.l., (relazionata alla SAC con nota prot. PG/2024/69905 del 16/04/2024) mediante i quali si è potuto accertare il verificarsi ripetutamente di situazioni ed elementi per i quali la normativa vigente all'art. 29-decies, comma 9, lett.b) prevede esplicitamente la sospensione dell'attività, peraltro dopo aver già avviato il procedimento di sospensione dell'attività in data 09/02/2024 con provvedimento PG/2024/26369, e la stessa essere stata già oggetto di sospensione volontaria;
- il successivo provvedimento emesso da Arpae SAC Parma con DET-AMB-2024-5405 del 03/10/2024, a conclusione del procedimento di sospensione, con il quale si è determinata la revoca del provvedimento di sospensione (DET-AMB-2024-2194 del 16/04/2024) e quindi la ripresa dell'attività, subordinato alle seguenti determinate condizioni, fra cui:
 - 1.1. le n°10 Schede End of Waste presentate da Tradebe Chimica Srl in data 02/09/2024 (acquisite al prot. Arpae PG/2024/158308 del 03/09/2024 e depositate agli atti), a riscontro del superamento del periodo di sospensione dell'attività, sono il fondamento della ripresa dell'attività e vincolano in tal senso l'attività stessa della Ditta in questa fase di ripresa. Esse sostituiscono, pertanto, le n. 4 "Schede tipo di prodotto finito" fornite dalla Ditta in occasione del riesame dell'AIA (documentazione integrativa acquisita al prot. Arpae PG/2021/149805 del 29/09/2021, a sua volta integrata con documentazione del 02/11/2021 relativamente all'ottemperanza alla normativa Reg. Ue "Reach");*
 - 1.2. Entro il termine di 30 giorni dal ricevimento da parte della Ditta del presente provvedimento, la Ditta dovrà fornire: 1.2.1. nuove Schede di prodotto End of Waste ritenute maggiormente efficienti e calibrate rispetto alla complessità dell'attività svolta dalla Ditta;*

(...);

cui ha fatto seguito il provvedimento DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024 di aggiornamento dell'AIA che ha determinato l'approvazione di ulteriori n.9 schede End of Waste di prodotti finiti relativi a n.9 sostanze mono componente (Acetone, Toluene, Acetato di Etila, Sec-butanolo, Cloruro di metilene, Dimetilformammide, Isobutanolo, Metiltetraidrofurano, Tetraidrofurano), da intendersi sostitutive delle schede "End of Waste", ove coincidenti con le omonime sostanze mono componente, precedentemente approvate con DET-AMB-2024-5405 del 03/10/2024 (ripresa attività - revoca sospensione) presentate da Tradebe Chimica Srl in data 02/09/2024 (prot. Arpae PG/2024/158308 del 03/09/2024);

CONSIDERATI:

- la documentazione presentata da Tradebe Chimica Srl in ottemperanza alle prescrizioni di cui ai punti n.2.1, 2.2, 2.3 della DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024, acquisita agli atti di Arpae al prot. PG/2025/8110 del 16/01/2025, contenente: revisione delle procedure interne; relazione su verifiche e valutazioni sui serbatoi e, in particolare, le seguenti n. 5 nuove schede "End of Waste" relative alle miscele "Thinner", 7ª revisione:
 - "THINNER FDZ High Toluene" (THINNER FDZ HT) - Rev.7;
 - "THINNER FDZ High Acetone" (THINNER FDZ HA)- Rev.7;
 - "THINNER FDZ High Methanol" (THINNER FDZ HM) - Rev.7;
 - "THINNER FDZ 1" - Rev.7;
 - "THINNER FDZ" - Rev.7;

- gli esiti dei lavori della 7^a seduta di Conferenza di servizi tenutasi in data 12/02/2025, in cui si sono recepiti i pareri favorevoli con prescrizioni da parte degli Enti/Organi tecnici competenti in merito all'approvazione delle sopra elencate n.5 schede End of Waste "Thinner", il cui verbale costituisce l'allegato n.2 al presente atto;

PRESO ATTO:

in particolare di quanto dichiarato da Tradebe Chimica S.r.l. in sede di Conferenza di servizi del 12/02/2025 in merito alle informazioni contenute come gli intervalli di concentrazione in percentuale, valori minimi, massimi e medi nelle schede dei prodotti "End of Waste" "Thinner FDZ HM" e "Thinner FDZ 1" e precisamente:

- *"con il valore medio degli intervalli di concentrazione si intende il valore atteso della concentrazione che ci si aspetta di ottenere, per ogni componente di quella specifica miscela End of Waste, definito sulla base di un modello validato e desunto dall'analisi statistica svolta sul mercato relativamente a tali miscele (...). Il valore massimo dell'intervallo (...) è stato così definito al fine di far ricadere, all'interno di questa tipologia di Thinner, come definita da questa scheda, il 99% delle casistiche di Thinner FDZ HM che possono presentarsi";*
- *"Per quanto riguarda invece la Scheda del "Thinner FDZ 1", l'indicazione di una percentuale massima di concentrazione della componente Acetone pari a 90% risponde ad una richiesta specifica di un cliente, che richiede una concentrazione pari a 80% per tale componente. (...) si è ritenuto opportuno mantenere questa eventualità di concentrazione di Acetone così elevata esclusivamente per questa singola scheda, riducendo invece tale valore massimo di concentrazione nelle schede relative agli altri Thinner";*
- *"le eventuali limitate variazioni concordate con il cliente finale possono riguardare esclusivamente componenti che non costituiscono i componenti principali di quello specifico Thinner, e che quindi hanno un impatto minore nella definizione dello stesso, sempre restando comunque all'interno degli intervalli definiti, i quali si intendono in ogni caso mandatori per l'attestazione della cessazione della qualifica di rifiuto";*

CONSIDERATE

le valutazioni espresse dagli Enti in Conferenza di servizi:

- "la Conferenza di servizi prende atto delle nuove n° 5 schede EoW miscele "Thinner" trasmesse dalla Ditta con documentazione acquisita al prot. PG/2025/8110 del 16/01/2025, nonché delle motivazioni addotte dalla Ditta in merito alla percentuale massima di Acetone indicata nella Scheda del "Thinner FDZ 1" e all'ampio intervallo della concentrazione di Metanolo indicata nella Scheda del "Thinner FDZ HM", e di quanto affermato in merito alla perentorietà degli intervalli di concentrazione (percentuale) definiti per ogni componente, in ogni Scheda End of Waste delle nuove miscele "Thinner" EoW presentate, ai fini dell'attestazione della cessazione della qualifica di rifiuto";
- (AUSL): "in linea di massima alla luce dei chiarimenti forniti in questa sede si prende atto delle ultime schede EoW presentate, si ricorda, come già detto nella precedente seduta di Conferenza, che per i prossimi lotti di *End of Waste* prodotti, dovrà essere sempre effettuata anche la determinazione analitica della percentuale di acqua. Resta cogente il rispetto scrupoloso delle normative REACH e CLP e s.m.i. e tutti gli adempimenti previsti sui prodotti EoW";

Tutto ciò visto e considerato, **preso atto di quanto in premessa declinato:**

SI DETERMINA

1. **di APPROVARE** le n°5 schede End of Waste relative alle n.5 End of Waste denominati "Thinner", acquisite al prot. Arpae PG/2025/8110 del 16/01/2025 e precisamente: "THINNER FDZ High Toluene" (THINNER FDZ HT) - Rev.7; "THINNER FDZ High Acetone" (THINNER FDZ HA)- Rev.7; "THINNER FDZ High Methanol" (THINNER FDZ HM) - Rev.7; "THINNER FDZ 1" - Rev.7; "THINNER FDZ" - Rev.7;
2. le n°5 schede "End of Waste" richiamate al precedente punto 1. costituiscono l'allegato n.1 e parte integrante al presente provvedimento;
 queste ultime sono da intendersi sostitutive delle schede "End of Waste", ove coincidenti con le omonime sostanze mono componente, precedentemente approvate con DET-AMB-2024-5405 del 03/10/2024 (ripresa attività - revoca sospensione) presentate da Tradebe Chimica Srl in data 02/09/2024 (prot. Arpae PG/2024/158308 del 03/09/2024); solo queste schede "End of Waste" sono quindi considerate praticabili per tali specifiche fattispecie;
3. **di PRESCRIVERE:**
 - 3.1. il rispetto degli intervalli di concentrazione (percentuale) definiti per ogni componente, in ogni Scheda End of Waste delle nuove miscele "Thinner" EoW presentate si ritengono perentori, ai fini dell'attestazione della cessazione della qualifica di rifiuto";
 - 3.2. di effettuare sempre la determinazione analitica della percentuale di acqua per ciascuno dei prossimi lotti EoW che saranno prodotti (valevole sia per tutte le miscele End of Waste che per i prodotti End of Waste mono componente);
 - 3.3. il cogente rispetto scrupoloso delle normative REACH e CLP e s.m.i. e tutti gli adempimenti pertinenti previsti, da applicarsi a tutti i prodotti "End of Waste" autorizzati;
 - 3.4. entro il termine di 30 giorni dal ricevimento da parte della Ditta del presente provvedimento, la Ditta dovrà trasmettere nuovamente la relazione relativa alla valutazione dello stato dei serbatoi di stoccaggio, opportunamente firmata da tecnico abilitato;
 - 3.5. entro il termine di 30 giorni dal ricevimento da parte della Ditta del presente provvedimento, le procedure interne, dovranno essere nuovamente trasmesse, opportunamente aggiornate e allineate rispetto a quanto attualmente previsto dal decreto direttoriale del RENTRI;
4. in conformità a quanto previsto al punto 5.6.1 della Linea Guida SNPA n. 41/2022, la mancanza di conformità ai criteri di cessazione della qualifica di rifiuto comporta l'obbligo di gestire il prodotto del trattamento come un rifiuto ai sensi della Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
5. sono fatte salve tutte le condizioni dell'AIA vigente (DET-AMB-2022-5085 del 05/10/2022 e s.m.i.) non modificate dal presente provvedimento, nonché dal provvedimento DET-AMB-2024-5405 del 03/10/2024;
6. si ricorda che le schede "End of Waste" vincolano l'attività stessa della Ditta; sono fatti salvi ulteriori formali aggiornamenti di questo provvedimento da parte dell'Autorità competente che potrebbero rendersi necessari nel corso dell'esercizio e monitoraggio dell'attività stessa.

SI INFORMA:

che il presente atto viene trasmesso alla Società, ad Arpae Area Prevenzione Ambientale sede di Parma, AUSL Distretto di Fidenza SISP e SPSAL, Comune di Fidenza e al Comando Prov.le di Parma dei Vigili del Fuoco, per quanto di rispettiva competenza;

SI INFORMA ALTRESI' CHE:

- ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma si riserverà ogni ulteriore atto che si rendesse necessario anche a seguito degli ulteriori accertamenti che verranno predisposti;
- l'Autorità competente di questo procedimento amministrativo di sospensione dell'attività della Ditta Tradebe Chimica S.r.l. di cui all'oggetto è ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma;
- il Responsabile del procedimento amministrativo è la Dott.sa Beatrice Anelli;
- è possibile esercitare il diritto di accesso agli atti della procedura di cui all'oggetto, ai sensi della Legge n. 241/1990 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi";
- è possibile prendere visione degli atti presso ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma, P.le della Pace, 1 - 43121 Parma;

SI FA PRESENTE alla società Tradebe Chimica S.r.l. che contro il presente provvedimento potrà proporre ricorso giurisdizionale entro il termine di 60 (sessanta) giorni dalla notificazione dell'atto impugnato o della sua effettiva conoscenza, ai sensi del Decreto Legislativo 2 luglio 2010, n. 104, o potrà fare ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni dalla ricezione dello stesso ai sensi della normativa vigente.

Sinadoc 42164/2024

Responsabile del Servizio
Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Paolo Maroli
(documento firmato digitalmente)

**Conferenza di Servizi decisoria - modalità sincrona e forma simultanea e videoconferenza
ai sensi della L.241/90 e s.m.i., artt. 14 comma 2 e 14-ter**

OGGETTO: D.Lgs. 152/06 e smi, parte II, tit. III-bis, art.29-decies, comma 9 e L.R. 21/04 mod. da L.R. 9/2015 - AIA (DET-AMB-2022-5085 del 05/10/2022 e ss.mm.ii.) - **Provvedimento di revoca sospensione DET-AMB-2024-5405 del 03/10/2024 - seguiti procedurali**

Ditta: Tradebe Chimica Srl - installazione IPPC Fraz. Rimale n.59, FIDENZA (PR)

Verbale seduta del 12 febbraio 2025 (7^ seduta)

Oggi mercoledì 12 febbraio 2025, presso la sede di Arpae Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma sito in P.le della Pace n° 1, Parma è stata convocata dalla stessa Arpae SAC di Parma, la settima seduta della Conferenza di Servizi indetta (ai sensi dell'art. 14 comma 2, 14-ter della L. 241/90 e s.m.i.) in particolare in merito agli esiti procedurali del provvedimento di revoca sospensione attività, emesso con DET-AMB-2024-5405 del 03/10/2024, e al successivo provvedimento DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024 di aggiornamento dell'AIA e alle sue prescrizioni.

Sono stati convocati con nota di Arpae SAC Parma PG/2025/13500 del 23/01/2025, per tutti gli aspetti di specifica competenza:

Comune di Fidenza
A.U.S.L. – Distretto di Fidenza - Servizio S.I.P., S.P.S.A.L.
Arpae - Area Prevenzione Ambientale Ovest, sede di Parma
Comando Prov.le di Parma dei Vigili del Fuoco
la Ditta: Tradebe Chimica Srl

Sono presenti:

ARPAE: - Servizio Autorizzazioni e Concessioni Parma - Area Prevenzione Ambientale Ovest, Serv. Terr.le di Parma	Beatrice Anelli, Giovanni Maria Simonetti, Alessandra Arenga Alessandra Copelli, Giovanni Saglia, Cristina Bazzini, Cristina Marconi
Comune di Fidenza	Marianna Sandei
A.U.S.L. – Nucleo Ispettivo REACH CLP – Distretto di Fidenza - Servizio S.I.P., S.P.S.A.L	Lucia Reverberi, Paolo Sacconi
Tradebe Chimica Srl	Alessandro Paone, Fabio Zordan, Matteo Milan, Conrad Sala

Risulta assente il rappresentante del Comando Prov.le di Parma dei Vigili del Fuoco, e nulla ha comunicato nel merito.

La seduta ha inizio alle ore 10:40.

Arpae SAC Parma apre i lavori.

Si sintetizza il percorso che ha condotto alla seduta odierna di Conferenza di servizi:

- con provvedimento DET-AMB-2024-5405 del 03/10/2024 si è revocata la sospensione dell'attività (emesso con Determinazione Dirigenziale DET-AMB-2024-2194 del 16/04/2024);
- successivamente TRADEBE Chimica S.r.l. ha presentato nuove Schede "End of Waste", alcune delle quali - precisamente quelle relative alle sostanze mono componente - sono state approvate con prescrizioni con il provvedimento DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024 di aggiornamento dell'AIA;

in adempimento alle prescrizioni n.2.1, 2.2, 2.3 dell'atto DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024 sopra citato, Tradebe Chimica S.r.l. in data 16/01/2025 ha trasmesso la documentazione (acquisita al prot. Arpae PG/2025/8105, poi sostituita dalla documentazione acquisita al prot. PG/2025/8110 del 16/01/2025), contenente:

- nuove n° 5 schede EoW miscele "Thinner" rev.7;
- relazione su verifiche e valutazioni sui serbatoi;
- n.2 Procedure interne revisionate.

La presente 7^a seduta di Conferenza dei Servizi è stata dunque convocata al fine di acquisire la valutazione di detta documentazione del 16/01/2025 da parte degli Enti e Organi tecnici preposti.

Inoltre si chiederà agli Enti di dare riscontro alla richiesta pervenuta dalla Ditta di riclassificare i Thinner del gruppo denominato "STEP 2", da "End of Waste" a "rifiuti", pervenuta in data PG/2025/21325 del 03/02/2025, motivata dai seguenti fattori: *“• Avvicinarsi della scadenza del periodo massimo di stoccaggio degli EoW; • Impossibilità di rilavorazione in assenza di specifica autorizzazione (l'impianto non dispone attualmente dell'autorizzazione necessaria per la rilavorazione dei suddetti materiali come EoW, rendendo necessaria la loro riclassificazione).*

Arpae SAC evidenzia che la documentazione presentava la seguente ambiguità: da un lato Tradebe chiedeva la riclassificazione a "rifiuto", dall'altra allegava una corposa documentazione (contenente Schede di Dati di Sicurezza, Dossier Notifica PCN, Rapporti di prova analitici e Schede "End of Waste" relativi ai lotti citati), in risposta alle osservazioni trasmesse da AUSL di Parma con nota prot. n. 79948 del 15/11/2024, tali da lasciare il dubbio circa l'intenzione di mantenimento dello stato di End of waste per i suddetti lotti "STEP 2". Pertanto Arpae SAC con nota PG/22756 del 05/02/2025 ha richiesto chiarimenti alla Ditta. Nella nota di riscontro del 07/02/2025 (acquisita al prot. PG/24609) Tradebe ha confermato l'intenzione di declassare i suddetti lotti di "EoW" a "Rifiuti", e ha chiarito che tali lotti, avendo assunto la qualifica di "rifiuto": *“(…) verranno ceduti a operatore autorizzato e saranno così da questo sottoposti a recupero. La suddetta operazione è definita come R13+R2, in quanto si tratta di materiale recuperabile ad oggi non presso nostro sito. Si esclude l'operazione di smaltimento “D” per la natura stessa del prodotto e per quanto sopra definito. A tal riguardo, il codice EER che verrà attribuito a detti rifiuti è 19.02.04* - rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso.”*

SAC ha chiesto i pareri agli enti su tale aspetto in data 10/02/2025.

Partendo da quest'ultima si dà la parola agli Enti per le valutazioni del caso di competenza.

Arpae ST Preso atto dei chiarimenti forniti dalla Ditta e sopra riportati, per quanto di competenza nulla osta alla riclassificazione dei Thinner del gruppo denominato "STEP 2" da "End of Waste" a "rifiuti", fermo restando il pedissequo rispetto di tutto quanto previsto dalla normativa in ordine alla gestione di tali rifiuti.

A.U.S.L. Preso atto dei chiarimenti forniti dalla Ditta e sopra riportati, per quanto di competenza nulla osta alla riclassificazione dei Thinner del gruppo denominato "STEP 2" da "End of Waste" a "rifiuti", fermo restando il pedissequo rispetto di tutto quanto previsto dalla normativa in ordine alla gestione di tali rifiuti.

A.U.S.L. – Nucleo Ispettivo REACH CLP

per quanto concerne invece le nuove schede EoW miscele "Thinner", si esprime nuovamente qualche perplessità, in particolare relativamente alla scheda del "Thinner FDZ 1", nella quale si indica una percentuale massima di concentrazione della componente Acetone pari a 90%, e alla scheda del "Thinner FDZ HM", nella quale si riporta un intervallo di concentrazione del Metanolo che va dal 25% al 70%. Si prende dunque atto della ridefinizione di alcuni range di concentrazione, che sono stati effettivamente ridotti, tuttavia si chiede di spiegare come mai alcuni continuino a riportare degli intervalli di variabilità ancora così elevati. Nelle nuove schede è inoltre indicata una "media" di tali intervalli di concentrazione, che non corrisponde però alla media matematica degli stessi: si chiede quindi di chiarire che significato abbia tale valore medio.

Tradebe Chimica Srl (A. Paone)

con il valore medio degli intervalli di concentrazione si intende il valore atteso della concentrazione che ci si aspetta di ottenere, per ogni componente di quella specifica miscela *End of Waste*, definito sulla base di un modello validato e desunto dall'analisi statistica svolta sul mercato relativamente a tali miscele, per cui, ad esempio, nel caso del Metanolo, nella scheda del "Thinner FDZ HM", si ritiene consona, dal punto di vista statistico, indicare una concentrazione che può andare dal 25% al 70%, con un valore atteso del 32%. Il valore massimo dell'intervallo pari al 70% è stato così definito al fine di far ricadere, all'interno di questa tipologia di Thinner, come definita da questa scheda, il 99% delle casistiche di Thinner FDZ HM che possono presentarsi.

Per quanto riguarda invece la Scheda del "Thinner FDZ 1", l'indicazione di una percentuale massima di concentrazione della componente Acetone pari a 90% risponde ad una richiesta specifica di un cliente, che richiede una concentrazione pari a 80% per tale componente. Storicamente tale specifico End of Waste (di fatto "acetone tecnico") è sempre stato definito come Thinner, per cui si è ritenuto di mantenere tale terminologia, tuttavia, rappresentando un prodotto destinato esclusivamente a detto unico cliente, si è ritenuto opportuno mantenere questa eventualità di concentrazione di Acetone così elevata esclusivamente per questa singola scheda, riducendo invece tale valore massimo di concentrazione nelle schede relative agli altri Thinner.

A.U.S.L. – Nucleo Ispettivo REACH CLP

Si chiede di precisare il significato di questa frase, riportata in tutte le nuove Schede EoW trasmesse: *"Eventuali limitate variazioni rispetto alle composizioni specificate possono essere concordate direttamente con il cliente industriale finale."*

Tradebe Chimica Srl (A. Paone)

le eventuali limitate variazioni concordate con il cliente finale possono riguardare esclusivamente componenti che non costituiscono i componenti principali di quello specifico Thinner, e che quindi hanno un impatto minore nella definizione dello stesso, sempre restando comunque all'interno degli intervalli definiti, i quali si intendono in ogni caso mandatori per l'attestazione della cessazione della qualifica di rifiuto.

A.U.S.L. – Nucleo Ispettivo REACH CLP

in linea di massima alla luce dei chiarimenti forniti in questa sede si prende atto delle ultime schede EoW presentate, si ricorda, come già detto nella precedente seduta di Conferenza, che per i prossimi lotti di *End of Waste* prodotti, dovrà essere sempre effettuata anche la determinazione analitica della percentuale di

acqua. Resta cogente il rispetto scrupoloso delle normative REACH e CLP e s.m.i. e tutti gli adempimenti previsti sui prodotti EoW.

Non risulta poi ancora trasmesso un certificato analitico valido relativamente al "Toluene EoW".

Tradebe Chimica Srl (F. Zordan)

l'analisi non è stata ancora eseguita poiché non è stata ancora conclusa la determinazione analitica di un lotto di "Toluene EoW" a seguito della ripartenza dell'azienda dopo il periodo di sospensione.

Si anticipa che è intenzione della Ditta presentare a breve un'istanza di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione inerente l'inserimento di due nuovi prodotti *End of Waste* relativi all'alcool isopropilico, per il quale saranno appunto presentate due schede EoW distinte, una relativa alla sostanza pura e una all'alcool isopropilico in forma azeotropica (con aggiunta del 12% di H₂O).

Arpae ST

per quanto concerne le nuove procedure interne trasmesse, relative all'Accettazione dei rifiuti in ingresso e al Trattamento R13-R2, si ribadisce la necessità di fare riferimento a quanto previsto dal decreto direttoriale del 21 settembre 2023 del RENTRI, secondo la normativa attualmente vigente, cioè senza anticipare condizioni operative che il RENTRI stesso ammetterà e saranno cogenti solo in futuro, escludendo qualsiasi ulteriore ipotesi procedurale discrezionale che possa comportare una perdita della tracciabilità dei rifiuti.

Per quanto riguarda invece la relazione trasmessa in merito alla valutazione dello stato dei serbatoi di stoccaggio, si rileva che il documento trasmesso non risulta firmato da tecnico competente abilitato. Si chiede pertanto di ritrasmetterlo, opportunamente firmato.

Tradebe Chimica Srl (A. Paone)

in merito alle procedure interne, esse saranno aggiornate affinché siano completamente aderenti al decreto RENTRI e all'Autorizzazione vigente.

La valutazione sullo stato dei serbatoi di stoccaggio è stata eseguita da professionista esterno, dotato di esperienza e competenze specifiche, sulla base delle apposite Linee Guida INAIL. Si provvederà senz'altro a trasmettere nuovamente il documento firmato dal tecnico responsabile della redazione dello stesso.

Arpae ST

nelle conclusioni riportate in calce al documento sulla valutazione dello stato dei serbatoi, si legge:

"(...) i sistemi messi in atto per la gestione dei serbatoi, quali le attività di ispezione effettuate sui serbatoi in acciaio al Carbonio, negli anni 2021-2023 e 2024 (...), e i controlli visivi e di funzionalità settimanali, mensili, semestrali e annuali effettuati internamente (...), danno comunque un risultato positivo, ma sono migliorabili.

Dall'analisi del foglio di calcolo della Coerenza (...) si evidenzia come tali misure siano migliorabili per i serbatoi in acciaio al carbonio che sono stati oggetto di ispezione tramite CND, mentre sono non adeguate per i serbatoi in acciaio INOX, per i quali non vi sono dati spessimetrici."

Pertanto, si legge, Tradebe avrebbe pianificato di effettuare delle azioni di miglioramento, ossia delle campagne ispettive, sia sui serbatoi in Acciaio al carbonio che su quelli in Acciaio inox, al fine di incrementare i dati a disposizione, utili a identificare le eventuali criticità, entro i prossimi 3 anni. Si chiede conferma della conformità dei serbatoi in acciaio inox e si chiede conferma che la Ditta intenda effettivamente svolgere tali campagne ispettive entro dette tempistiche e se non sia invece il caso di richiederne di più precoci.

Tradebe Chimica Srl (F. Zordan)

come si desume dall'analisi effettuata, lo stato di conservazione dei serbatoi, secondo le Linee Guida sopracitate, si può ritenere conforme, seppur certamente migliorabile. In particolare i serbatoi in acciaio al carbonio, essendo maggiormente soggetti a processi ossidativi, in relazione ai prodotti che vi vengono collocati all'interno, sono stati oggetto, negli anni, di un maggior numero di controlli, diversamente da quelli in acciaio inox. Poiché però si sono verificati, sui serbatoi in acciaio inox, eventi ossidativi galvanici, dovuti ad errori nelle riparazioni (es. piastra in acciaio al carbonio saldata su serbatoio in acciaio inox), come quello che ha causato la rottura del serbatoio S23, si è deciso di inserire anche questi serbatoi in un piano di monitoraggio, mediante l'esecuzione di controlli non distruttivi sugli stessi, al fine di cominciare a raccogliere dati anche relativamente a questa tipologia di serbatoi. Pertanto, nella relazione si conclude che i dati sui serbatoi in acciaio inox non hanno una base statistica sufficiente, poiché di fatto questi dati non sono mai stati raccolti negli anni.

Arpae SAC

dal momento che tale documento relativo alla valutazione sullo stato dei serbatoi dovrà essere trasmesso nuovamente, firmato, si chiede di esplicitare in maniera più chiara questo punto, affinché sia chiaro che a ritenersi non adeguati siano esclusivamente questi dati storici (per la mancanza di misure e dati spessimetrici), e non vi siano problemi di incertezza invece nella gestione e nel giudizio tecnico sulla tenuta dei serbatoi.

Per concludere, la **Conferenza dei Servizi** prende atto della volontà espressa dalla Ditta di riclassificare i Thinner del gruppo denominato "STEP 2", da "End of Waste" a "rifiuti", mentre, in merito agli altri punti oggi discussi, si prescrive alla Ditta di:

- trasmettere prontamente, non appena disponibili, i certificati analitici relativi al "Toluene "EoW";
- effettuare la determinazione analitica della percentuale di acqua per ciascuno dei prossimi lotti EoW che saranno prodotti;
- trasmettere nuovamente la relazione relativa alla valutazione dello stato dei serbatoi di stoccaggio, opportunamente firmata da tecnico abilitato.

La Conferenza prende atto delle nuove n° 5 schede EoW miscele "Thinner" trasmesse dalla Ditta con documentazione acquisita al prot. PG/2025/8110 del 16/01/2025, nonché delle motivazioni addotte dalla Ditta in merito alla percentuale massima di Acetone indicata nella Scheda del "Thinner FDZ 1" e all'ampio intervallo della concentrazione di Metanolo indicata nella Scheda del "Thinner FDZ HM", e di quanto affermato in merito alla perentorietà degli intervalli di concentrazione (percentuale) definiti per ogni componente, in ogni Scheda End of Waste delle nuove miscele "Thinner" EoW presentate, ai fini dell'attestazione della cessazione della qualifica di rifiuto.

Tradebe Chimica Srl (F. Zordan)

si impegna a rispettare quanto prescritto. Anticipa che, oltre alla modifica non sostanziale già illustrata sull'aggiunta dell'Eow alcool isopropilico, si intende presentare, successivamente, anche l'istanza di modifica relativa alla possibilità di ri-lavorare (cioè processare in nuovi cicli di passaggio in colonna di distillazione) i rifiuti esitanti dal processo produttivo di Tradebe. Inoltre, si intende richiedere l'autorizzazione all'operazione R12, relativa alla miscelazione di rifiuti compatibili, per migliorare l'efficienza del processo.

Arpae ST

si invita la Ditta a valutare attentamente tale istanza: in particolare, occorre che la Ditta fornisca una stima del quantitativo di rifiuti prodotti che si intende ri-lavorare, tenendo presente il quantitativo lavorabile di rifiuti

(e sottoprodotti) attualmente autorizzato, pari a 20.000 t/anno è definita in AIA come “*Quantità complessiva di rifiuti e sottoprodotti sottoposta a recupero*”. Pertanto, essendo, secondo l'ipotesi di modifica proposta dalla Ditta, anche i rifiuti prodotti dall'azienda sottoposti a recupero al pari di quelli in ingresso, dovrebbero rientrare anch'essi, in termini quantitativi annui, nel limite di trattamento autorizzato pari a 20.000 t/anno.

Arpae SAC

Sottolinea, inoltre, che lo stesso limite quantitativo (come t/anno) vige attualmente in AIA anche per la messa in riserva R13: essendo attualmente autorizzata la messa in riserva R13, propedeutica al successivo recupero R2, per un quantitativo massimo pari a 20.000 t/anno.

Tradebe Chimica Srl (F. Zordan)

ne è consapevole e terrà conto delle puntualizzazioni espresse da Arpae ai fini della presentazione di detta istanza di modifica dell'AIA.

Non essendovi ulteriori interventi, la seduta si chiude alle ore 11.40.

ENTE	RAPPRESENTANTE	FIRMA
Arpae SAC di Parma	Beatrice Anelli	
Arpae APAO (ST)	Alessandra Copelli	
Comune di Fidenza	Marianna Sandei	
A.U.S.L. – Distretto di Fidenza	Lucia Reverberi	
Tradebe Chimica Srl	Alessandro Paone	



Firmato digitalmente da:
 Sandei Marianna
 Firmato il 20/02/2025 15:44
 Seriale Certificato: 3649524
 Valido dal 12/06/2024 al 12/06/2027
 InfoCamere Qualified Electronic Signature CA

(e sottoprodotti) attualmente autorizzato, pari a 20.000 t/anno è definita in AIA come “*Quantità complessiva di rifiuti e sottoprodotti sottoposta a recupero*”. Pertanto, essendo, secondo l'ipotesi di modifica proposta dalla Ditta, anche i rifiuti prodotti dall'azienda sottoposti a recupero al pari di quelli in ingresso, dovrebbero rientrare anch'essi, in termini quantitativi annui, nel limite di trattamento autorizzato pari a 20.000 t/anno.

Arpae SAC

Sottolinea, inoltre, che lo stesso limite quantitativo (come t/anno) vige attualmente in AIA anche per la messa in riserva R13: essendo attualmente autorizzata la messa in riserva R13, propedeutica al successivo recupero R2, per un quantitativo massimo pari a 20.000 t/anno.

Tradebe Chimica Srl (F. Zordan)

ne è consapevole e terrà conto delle puntualizzazioni espresse da Arpae ai fini della presentazione di detta istanza di modifica dell'AIA.

Non essendovi ulteriori interventi, la seduta si chiude alle ore 11.40.

ENTE	RAPPRESENTANTE	FIRMA
Arpae SAC di Parma	Beatrice Anelli	
Arpae APAO (ST)	Alessandra Copelli	
Comune di Fidenza	Marianna Sandei	
A.U.S.L. – Distretto di Fidenza	Lucia Reverberi	
Tradebe Chimica Srl	Alessandro Paone	

Rapporto di verifica

Nome file **Verbale CdS 12-2-25_Tradebe_firmato AUSL.p7m**
Data di verifica **26/02/2025 14:17:29 UTC**
Versione CAPI **6.4.5**

Livello	Firmatario	Autorità emittente	Pagina	Esito
1	 LUCIA REVERBERI	CN=Actalis EU Qualified Certif...	2	
	Appendice A		3	

Esito

- ✓ Firma valida
- ✓ La firma è in formato CADES-BES
- La firma è integra

Il certificato è attendibile

Verifica alla data di sistema: 26/02/25 15.17

Data-ora di firma dichiarata dal firmatario: 24/02/2025 07:14:54 UTC

Validazione certificato eseguita tramite OCSP

Il certificato ha validità legale

Certificato Qualificato conforme al Regolamento UE N. 910/2014 - eIDAS

Periodo di conservazione delle informazioni di certificazione: 20 anni

La chiave privata associata al certificato risiede in un dispositivo sicuro conforme al Regolamento (UE) N. 910/2014 (QSCD - Qualified Signature/Seal Creation Device)

PKI Disclosure Statements (PDS): (it) <https://www.actalis.it/repository/actalis-qualif-pds-it.pdf>

PKI Disclosure Statements (PDS): (en) <https://www.actalis.it/repository/actalis-qualif-pds-en.pdf>

Dettagli certificato

Nome Cognome soggetto: LUCIA REVERBERI

Seriale: 0ae13a0c7c25f9f931c3db265f787c49

Nazione: IT

Codice Fiscale: TINIT-RVRLCU64H46G337F

Autorità emittente: CN=Actalis EU Qualified Certificates CA G1,OU=Qualified Trust Service

Provider,OID.2.5.4.97=VATIT-03358520967,O=Actalis S.p.A.,L=Ponte San Pietro,C=IT

Utilizzo chiavi: nonRepudiation

Policies:

0.4.0.194112.1.2,

1.3.159.10.1.1,CPS URI: <https://www.actalis.it/repository/actalis-qualif-cps.pdf>,

1.3.76.16.6,

Validità: da 06/12/2023 08:58:03 UTC a 06/12/2029 08:58:03 UTC

La chiave privata associata al certificato risiede in un dispositivo sicuro conforme al Regolamento (UE) N. 910/2014 (QSCD - Qualified Signature/Seal Creation Device)

Periodo di conservazione delle informazioni di certificazione: 20 anni

Dichiarazione di Trasparenza:

- (it) <https://www.actalis.it/repository/actalis-qualif-pds-it.pdf>

- (en) <https://www.actalis.it/repository/actalis-qualif-pds-en.pdf>

Certificati delle autorità radice (CA)

Actalis EU Qualified Certificates CA G1

Seriale: 4cd6406f031e430c

Organizzazione: Actalis S.p.A.

Nazione: IT

Utilizzo chiavi: keyCertSign | cRLSign

Autorità emittente: CN=Actalis EU Qualified Certificates CA G1,OU=Qualified Trust Service

Provider,OID.2.5.4.97=VATIT-03358520967,O=Actalis S.p.A.,L=Ponte San Pietro,C=IT

Validità: da 24/04/2017 13:18:38 UTC a 19/04/2037 13:18:38 UTC

Rapporto di verifica

Nome file **Verbale CdS 12-2-25_Tradebe_firmato ArpaeSAC.p7m**
Data di verifica **26/02/2025 14:15:10 UTC**
Versione CAPI **6.4.5**

Livello	Firmatario	Autorità emittente	Pagina	Esito
1	 Beatrice Anelli	CN=ArubaPEC EU Qualified Certi...	2	
	Appendice A		3	

Esito

- ✓ Firma valida
- ✓ La firma è in formato CADES-BES
- La firma è integra

Il certificato è attendibile

Verifica alla data di sistema: 26/02/25 15.15

Data-ora di firma dichiarata dal firmatario: 20/02/2025 08:32:42 UTC

Validazione certificato eseguita tramite OCSP

Il certificato ha validità legale

Certificato Qualificato conforme al Regolamento UE N. 910/2014 - eIDAS

Periodo di conservazione delle informazioni di certificazione: 20 anni

La chiave privata associata al certificato risiede in un dispositivo sicuro conforme al Regolamento (UE) N. 910/2014 (QSCD - Qualified Signature/Seal Creation Device)

PKI Disclosure Statements (PDS): (it) <https://www.pec.it/repository/arubapec-qualif-pds-it.pdf>

PKI Disclosure Statements (PDS): (en) <https://www.pec.it/repository/arubapec-qualif-pds-en.pdf>

Dettagli certificato

Nome Cognome soggetto: Beatrice Anelli

Seriale: 2124d5ac3562604d6abd0508e46e621f

Nazione: IT

Codice Fiscale: TINIT-NLLBRC69P48G337Z

Autorità emittente: CN=ArubaPEC EU Qualified Certificates CA G1,OU=Qualified Trust Service

Provider,OID.2.5.4.97=VATIT-01879020517,O=ArubaPEC S.p.A.,L=Arezzo,C=IT

Utilizzo chiavi: nonRepudiation

Policies:

0.4.0.194112.1.2,

1.3.6.1.4.1.29741.1.7.2,CPS URI: <https://www.pec.it/repository/arubapec-qualif-cps.pdf>,

1.3.76.16.6,

Validità: da 30/05/2024 08:50:56 UTC a 30/05/2027 08:50:56 UTC

La chiave privata associata al certificato risiede in un dispositivo sicuro conforme al Regolamento (UE) N. 910/2014 (QSCD - Qualified Signature/Seal Creation Device)

Periodo di conservazione delle informazioni di certificazione: 20 anni

Dichiarazione di Trasparenza:

- (it) <https://www.pec.it/repository/arubapec-qualif-pds-it.pdf>

- (en) <https://www.pec.it/repository/arubapec-qualif-pds-en.pdf>

Certificati delle autorità radice (CA)

ArubaPEC EU Qualified Certificates CA G1

Seriale: 4d4afd13e8ae2789

Organizzazione: ArubaPEC S.p.A.

Nazione: IT

Utilizzo chiavi: keyCertSign | cRLSign

Autorità emittente: CN=ArubaPEC EU Qualified Certificates CA G1,OU=Qualified Trust Service

Provider,OID.2.5.4.97=VATIT-01879020517,O=ArubaPEC S.p.A.,L=Arezzo,C=IT

Validità: da 26/04/2017 06:28:06 UTC a 21/04/2037 06:28:06 UTC

Rapporto di verifica

Nome file **Verbale CdS 12-2-25_Tradebe_firmato ArpaeST.p7m**
Data di verifica **26/02/2025 14:16:34 UTC**
Versione CAPI **6.4.5**

Livello	Firmatario	Autorità emittente	Pagina	Esito
1	 Alessandra Copelli	CN=ArubaPEC EU Qualified Certi...	2	
	Appendice A		3	

Esito

- ✓ Firma valida
- ✓ La firma è in formato CADES-BES
- La firma è integra

Il certificato è attendibile

Verifica alla data di sistema: 26/02/25 15.16

Data-ora di firma dichiarata dal firmatario: 20/02/2025 08:59:27 UTC

Validazione certificato eseguita tramite OCSP

Il certificato ha validità legale

Certificato Qualificato conforme al Regolamento UE N. 910/2014 - eIDAS

Periodo di conservazione delle informazioni di certificazione: 20 anni

La chiave privata associata al certificato risiede in un dispositivo sicuro conforme al Regolamento (UE) N. 910/2014 (QSCD - Qualified Signature/Seal Creation Device)

PKI Disclosure Statements (PDS): (it) <https://www.pec.it/repository/arubapec-qualif-pds-it.pdf>

PKI Disclosure Statements (PDS): (en) <https://www.pec.it/repository/arubapec-qualif-pds-en.pdf>

Dettagli certificato

Nome Cognome soggetto: Alessandra Copelli

Seriale: 4e6b0daff6eff0ff5235f0de0919ad0a

Nazione: IT

Codice Fiscale: TINIT-CPLLSN70S68F960R

Autorità emittente: CN=ArubaPEC EU Qualified Certificates CA G1,OU=Qualified Trust Service

Provider,OID.2.5.4.97=VATIT-01879020517,O=ArubaPEC S.p.A.,L=Arezzo,C=IT

Utilizzo chiavi: nonRepudiation

Policies:

0.4.0.194112.1.2,

1.3.6.1.4.1.29741.1.7.2,CPS URI: <https://www.pec.it/repository/arubapec-qualif-cps.pdf>,

1.3.76.16.6,

Validità: da 13/02/2025 13:00:52 UTC a 13/02/2028 13:00:52 UTC

La chiave privata associata al certificato risiede in un dispositivo sicuro conforme al Regolamento (UE) N. 910/2014 (QSCD - Qualified Signature/Seal Creation Device)

Periodo di conservazione delle informazioni di certificazione: 20 anni

Dichiarazione di Trasparenza:

- (it) <https://www.pec.it/repository/arubapec-qualif-pds-it.pdf>

- (en) <https://www.pec.it/repository/arubapec-qualif-pds-en.pdf>

Certificati delle autorità radice (CA)

ArubaPEC EU Qualified Certificates CA G1

Seriale: 4d4afd13e8ae2789

Organizzazione: ArubaPEC S.p.A.

Nazione: IT

Utilizzo chiavi: keyCertSign | cRLSign

Autorità emittente: CN=ArubaPEC EU Qualified Certificates CA G1,OU=Qualified Trust Service
Provider,OID.2.5.4.97=VATIT-01879020517,O=ArubaPEC S.p.A.,L=Arezzo,C=IT

Validità: da 26/04/2017 06:28:06 UTC a 21/04/2037 06:28:06 UTC

THINNER FDZ



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

UFI Code: Definito a livello di SDS

Utilizzo/Uso dell'EoW: Miscela di solventi ad uso industriale. La miscela derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. Per quanto riguarda gli utilizzi e scopi specifici si rimanda al paragrafo 1.1 seguente.

In caso di usi diversi da quelli previsti dalle Schede Dati di Sicurezza (SDS) e/o identificati dalla Scheda EoW, si ricorda che le sostanze trattate sono soggette a regolamento REACH.

Sommario

1	CONDIZIONI	2
1.1	La sostanza o l'oggetto è destinato ad essere utilizzato per scopi specifici.	2
1.2	Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.	2
1.3	La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.	3
1.4	L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.	3
2	CRITERI	4
2.1	Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero.	4
2.2	Processi e tecniche di trattamento consentiti.	5
2.3	Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.	6
2.4	Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti.	9
2.5	Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	9
3	RIFERIMENTI	10
4	INDICE DELLE TABELLE	10
5	ELENCO REVISIONI	10

1 CONDIZIONI

1.1 La sostanza o l'oggetto è destinato ad essere utilizzato per scopi specifici.

- i. La miscela derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi.
- Nello specifico:
- Utilizzo industriale viene impiegato come solvente per la produzione di vernici nitrocellulosiche, smalti e lacche;
 - Utilizzo in diluizioni di nitro e nitro sintetici, migliorando l'applicabilità, uniformità e velocità di essiccazione;
 - Utilizzato nei processi industriali per la rimozione di vernici da superfici metalliche, legnose e plastiche, e per la pulizia di strumenti, pistole a spruzzo, pennelli e superfici industriali;
 - Nel settore dell'industria automobilistica, impiegato per la verniciatura e la pulizia delle carrozzerie dei veicoli e la preparazione di superfici metalliche;
 - Nell'industria chimica, utilizzato come solvente in processi chimici e produzione di intermedi;
 - Nell'industria elettronica, utilizzato per la pulizia e la preparazione delle superfici elettroniche;
 - Nell'industria del mobile, utilizzato per la diluizione di vernici e lacche.

1.2 Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.

- ii. La miscela rigenerata grazie ai processi di lavorazione di Tradebe Chimica S.r.l. ha un mercato esistente e consolidato. È comunemente impiegata nel settore industriale, tra cui quello chimico, chimico-farmaceutico, automobilistico, delle vernici e dei diluenti in sostituzione della materia prima prodotta ex novo. Il recupero di tale miscela risulta vantaggioso per la riduzione delle emissioni, in conformità con i principi dell'Economia Circolare.
- Si riportano in calce alcuni dei principali competitors di mercato.

Tabella 1 Mercato (% w/w)

COMPETITORS				
	SPRINTCHIMICA S.P.A.	LINVEA srl	Kemipol SRL	Carl Roth GmbH + Co KG
	DINIS65 DILUENTE NITRO ANTINEBBIA S/65	DILUENTE NITRO; 914330L	DILUENTE EPOSSIDICO; SDSK08011	Diluyente nitro tecnico; cod 3036
Tipo di produzione	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi
Documento	SDS 05/04/2024; rev 51	SDS 03/04/2019; rev 06	SDS 21/12/2022; rev 04	SDS 13/07/2022; rev 04
Mercato	EU	EU	EU	EU
Acetone [%]	35 - 55	35 - 40	45 - 65	25 - 50
Acetato di etile [%]	5 - 25			25 - 50
Metanolo [%]	0 - 3	7 - 8		
Toluene [%]	10 - 35	30 - 35	25 - 45	
Tetraidrofurano [%]		0.5 - 0.7		0 - 1
Altri Alcoli [%]	0 - 12			
Diclorometano [%]	0 - 0.09	0.5 - 0.7		0 - 1

1.3 La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.

- iii. La legislazione che regola le caratteristiche della sostanza/miscela è il Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP). Per le informazioni relative all'etichettatura corretta, ai pericoli del prodotto, alla manipolazione corretta, alle misure di protezione appropriate, allo stoccaggio, al trasporto, allo smaltimento e alle procedure da seguire in caso di incidente, si prega di fare riferimento alla relativa Scheda di Sicurezza avente il riferimento dell'UFI code associato al prodotto.
- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che le sostanze rigenerate sono analoghe alle sostanze registrate. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tali sostanze sono esenti dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che le sostanze rispettano pienamente questa eccezione, Tradebe Chimica S.r.l. ha predisposto un rapporto consultabile sulla Relazione sull'esenzione dalla registrazione REACH per solventi recuperati e sugli obblighi di cui agli articoli 40 e 45 CLP.

1.4 L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

- v. Al fine di evitare che l'utilizzo scorretto della miscela recuperata produca un impatto negativo sull'ambiente e sulla salute, è essenziale seguire scrupolosamente le indicazioni fornite nella relativa Scheda di Sicurezza. Si raccomanda in particolare di prestare attenzione alle disposizioni riguardanti le misure di primo soccorso, la lotta antincendio, il controllo di sversamenti accidentali, nonché le istruzioni per la manipolazione, lo stoccaggio e lo smaltimento della miscela.

2 CRITERI

2.1 Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero.

Ai fini dell'utilizzo e del processo cui è destinata la miscela recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice EER:

Tabella 2 Codici EER

Elenco EER
- 070101* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070103* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070104* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070108* altri fondi e residui di reazione - 070208* altri fondi e residui di reazione - 070501* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070503* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070504* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070507* fondi e residui di reazione, alogenati - 070508* altri fondi e residui di reazione - 070604* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070701* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070703* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070704* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070708* altri fondi e residui di reazione - 140602* altri solventi e miscele di solventi, alogenati - 140603* altri solventi e miscele di solventi - 190204* rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso - 190208* rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose

La fase di accettazione dei rifiuti in ingresso verrà effettuata secondo le modalità previste dall'atto autorizzativo vigente.

I rifiuti sopra menzionati provengono da una varietà di settori, tra cui, a titolo di esempio non esaustivo, quello farmaceutico, inchiostri, adesivi e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Componenti principali: acetato di etile, acetone, propan-2-olo, toluene, metanolo, eptano, tetraidrofurano, acetato di metile, acetonitrile, cicloesano, diclorometano, esametildisilossano, etilbenzene, n-esano, isobutile metile chetone, triclorometano, in concentrazioni variabili comprese tra 1 e 50%; piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente industriale finale;
- Impurità (tra cui l'acqua) abitualmente in concentrazione inferiore a 50%
- Altre impurità in tracce (a titolo esemplificativo ma non esaustivo): solventi organici tra cui Isopropanolo, acetato di etile, alcani C6-C8, MTBE, THF etc.
- Altre impurità inorganiche o non volatili come ad esempio oli, sali inorganici, etc.

2.2 Processi e tecniche di trattamento consentiti.

La Tradebe Chimica S.r.l. svolge l'attività di rigenerazione/recupero di solventi da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, compresi i rifiuti, compilazione di fogli di lavoro, esecuzione di analisi di laboratorio e la redazione del Certificato di Analisi (CoA).

Nel dettaglio, il processo produttivo si articola sulle seguenti fasi:

- Fase 1 - Ricevimento della materia prima: si può suddividere in due sottofasi:
 - Pre-accettazione, propedeutica all'arrivo della materia prima da trattare mediante l'invio del produttore del rifiuto di un campione di prodotto al laboratorio interno dello stabilimento di Fidenza. Verifica documentale ed autorizzativa;
 - Accettazione: verifiche del carico e controlli sulla presenza di etichette dei contenitori. Questa fase è in ogni caso subordinata agli esiti della fase successiva di caratterizzazione (Fase 2);
- Fase 2 – Caratterizzazione: prelievo di campioni significativi dai rifiuti in ingresso e invio al laboratorio interno per lo svolgimento delle analisi volute alla verifica della conformità del rifiuto ricevuto con il campione pre-accettato;
- Fase 3 - Stoccaggio materia prima: definizione del serbatoio per lo stoccaggio del carico di rifiuti prima di essere inviati a trattamento;
- Fase 4 - Trattamento Chimico: è una fase opzionale e entra in funzione se sulla base di quanto stabilito dal laboratorio interno, la materia prima presenta valori di pH lontani dalla neutralità, o nel caso sia necessario aggiungere additivi al processo.
- Fase 5 – Distillazione : è il cuore del processo produttivo di Tradebe Chimica S.r.l. e consente di recuperare i solventi, che costituiranno il prodotto finito, dalla materia prima in ingresso. Il processo di distillazione consiste nella separazione di miscele di solventi di due o più sostanze sfruttando la differenza tra le diverse temperature di ebollizione dei vari composti. Tale processo può essere ripetuto, se necessario, più volte per ottenere le specifiche desiderate.
- Fase 6 - Stoccaggio intermedi di processo: questa fase è di ausilio solamente alla fase 5 (distillazione) ed è dedicata allo stoccaggio di prodotti intermedi originati dal ciclo produttivo in attesa di successivi step di distillazione, senza che vengano direttamente destinati alla vendita sul mercato.
- Fase 7 - Finitura: è una fase opzionale ed è prevista, a seguito della fase 5, per migliorare le caratteristiche odorigene e di colorazione, se necessario, del prodotto finito distillato prima di essere commercializzato tramite aggiunta di sostanze o miscele di sostanze (non rifiuti).
- Fase 8 - Stoccaggio di prodotto finito

2.3 Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.

La miscela derivante dal processo di produzione indicato al punto 0 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della miscela, come specificato nei punti 1.3 e 1.4. Le specifiche tecniche e commerciali delle varie sostanze e miscele sono considerate informazioni protette dalla normativa sulla proprietà intellettuale, in quanto costituiscono segreti industriali.

Le principali impurità presenti sono costituite da solventi industriali comuni e da acqua, la cui concentrazione si mantiene generalmente al di sotto del 10%. A titolo informativo, escludendo le sostanze inerti, si fornisce il profilo tipico delle impurità. Si precisa, tuttavia, che tale profilo è soggetto a variazioni tra una produzione e l'altra.

Tabella 3 Profilo tipico di impurezze, non esaustivo ma indicativo

CAS	Impurezze potenziali	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max
110-54-3	n-hexane, normal hexane	C ₆ H ₁₄	hydrocarbon	0,00%	1,00%	3,00%
142-82-5	n-heptane, normal heptane	C ₇ H ₁₆	hydrocarbon	0,00%	2,00%	4,00%
75-05-8	acetonitrile, methyl cyanide, AcN	C ₂ H ₃ N	nitrile	0,00%	2,00%	6,00%

Eventuali limitate variazioni rispetto alle composizioni specificate possono essere concordate direttamente con il cliente industriale finale.

Il thinner è composto da una miscela bilanciata di solventi. Di seguito sono indicati i componenti principali con i rispettivi intervalli di concentrazione. La somma dei componenti principali, calcolata come valore medio dalle analisi chimiche eseguite e comprensiva dell'intervallo di incertezza di misura, deve risultare pari o superiore all'80% affinché il prodotto possa essere classificato come thinner.

Tabella 4 Profilo componenti principali

CAS	Componente Principale	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max	Classificazione 1272/2008 (CLP)
67-64-1	acetone, 2-propanone, dimethyl ketone	C ₃ H ₆ O	ketone	3,00%	20,00%	30,00%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066
141-78-6	ethyl acetate, acetic acid ethyl ester, EtAc	C ₄ H ₈ O ₂	ester	5,00%	20,00%	30,00%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066
67-56-1	methanol, methyl alcohol, wood alcohol, MeOH	CH ₄ O	alcohol	3,00%	12,00%	25,00%	Flam. Liq. 2 H225, Acute Tox. 3 H301, Acute Tox. 3 H311, Acute Tox. 3 H331, STOT SE 1 H370 STOT SE 1 H370: ≥ 10%, STOT SE 2 H371: ≥ 3% - < 10% STA Orale: 100 mg/kg, STA Cutanea: 300 mg/kg, STA Inalazione vapori: 3 mg/l
108-88-3	toluene, methyl benzene	C ₇ H ₈	aromatic	2,00%	11,00%	19,99%	Flam. Liq. 2 H225, Repr. 2 H361d, Asp. Tox. 1 H304, STOT RE 2 H373, Skin Irrit. 2 H315, STOT SE 3 H336
109-99-9	tetrahydrofuran, THF	C ₄ H ₈ O	ether	0,01%	5,00%	15,00%	Flam. Liq. 2, Carc. 2, STOT SE 3, Eye Irrit. 2
75-09-2	dichloromethane, methylene chloride, DCM	CH ₂ Cl ₂	halocarbon	0,01%	6,00%	15,00%	H302, H319, H351, H336, H302, H319, H332, H336, H351
	Altri Alcoli ¹	R-OH ²	alcohol	0,01%	8,00%	15,00%	H225, H319, H336

Le singole sostanze che compongono il prodotto "End of Waste" THINNER sono esenti da registrazione del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2. Per qualsiasi informazione relativa alla corretta etichettatura, nonché sui pericoli del prodotto, sulla corretta manipolazione, le adeguate misure di protezione, lo stoccaggio, il trasporto, lo smaltimento e le procedure da seguire in caso di incidente, si prega di fare riferimento alla relativa Scheda di Sicurezza.

¹ Escluso metanolo² R rappresenta un gruppo alchilico (una catena di atomi di carbonio e idrogeno), che può essere lineare, ramificato o ciclico.

La natura e gli usi delle famiglie chimiche presenti nei Thinner sono riassunte in seguito:

Tabella 5 Famiglie chimiche

Famiglia	Usi
Chetoni	I chetoni rappresentano una delle famiglie di composti con il più alto potere solvente nel settore dei prodotti chimici. Grazie alla loro elevata affinità con le componenti resinose e cellulosiche, frequentemente utilizzate nelle formulazioni delle vernici, sono tra i solventi attivi più apprezzati. In particolare, l'acetone, il metilisobutilchetone (MIBK) e il metiletilchetone (MEK) sono tra le materie prime più richieste per la produzione di diluenti per vernici, con l'acetone che si distingue per la sua versatilità e capacità di sciogliere una vasta gamma di composti.
Esteri	Al pari dei chetoni, gli esteri, in particolare l'acetato di etile dell'acido acetico, si distinguono per il loro elevato potere solvente nel settore delle vernici e dei relativi diluenti. Grazie alla loro capacità di solubilizzare le componenti resinose e cellulosiche comunemente presenti nelle formulazioni delle vernici, rappresentano materie prime altamente richieste per la produzione di diluenti e formulati specifici.
Aromatici	Il toluene è largamente impiegato nei diluenti per vernici grazie a diverse caratteristiche distintive. Tra queste, l'elevata affinità con i componenti organici apolari, il minor rischio per la salute rispetto al benzene (la sua controparte non metilata) e una temperatura di ebollizione relativamente alta (110-111 °C). Quest'ultima proprietà lo rende particolarmente utile per formulare prodotti con ratei di evaporazione più controllati e meno rischiosi rispetto a solventi di largo impiego, quali acetone, metiletilchetone (MEK) e acetato di etile. Come le famiglie di chetoni ed esteri precedentemente descritte, toluene e xilene rappresentano materie prime tra le più ricercate nel settore delle vernici e delle relative formulazioni.
Alcoli	Questi componenti sono ampiamente utilizzati nel settore delle vernici, degli sgrassanti per superfici e dei diluenti grazie alla loro funzione ausiliaria nell'evaporazione graduale e nell'uniformità del film applicato. A differenza delle componenti ad alto punto di ebollizione, queste sostanze permettono di ridurre i tempi di evaporazione dei diluenti, accelerando i processi applicativi e migliorandone l'efficienza. Oltre a queste caratteristiche, tali sostanze possiedono proprietà solventi specifiche verso determinati composti, come i derivati della gommalacca o le nitrocellulose con specifici tenori di azoto. Ad esempio, l'etanolo si dimostra particolarmente efficace con nitrocellulose aventi un contenuto di azoto compreso tra il 10,7% e l'11,2%, spesso presenti nelle preparazioni di celluloidi o materiali plastici analoghi.

Per quanto concerne le restrizioni applicabili alle singole sostanze, si chiede di fare riferimento alla sezione 15.1 della Scheda di Sicurezza prodotto.

La SDS dei prodotti e delle miscele è gestita attraverso l'ERP aziendale e verificato da personale qualificato. Il sistema garantisce la relazione tra i documenti, assicurando un processo dinamico che copre l'intero ciclo di vita della documentazione: dalla generazione, elaborazione e aggiornamento per l'adeguamento normativo, fino all'archiviazione e all'eventuale eliminazione. Questi vengono mantenuti e aggiornati tempestivamente, essendo parte integrante del sistema di gestione che assicura l'integrità delle informazioni, in conformità alle migliori tecniche disponibili (in particolare BAT 1, IV, d e BAT 1, VI).

2.4 Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti.

Il sistema di gestione ambientale contiene tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, in particolare:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione contiene tutte le procedure operative per la ricezione dei rifiuti e le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Ogni modifica al sistema verrà comunicata per tempo all'Agenzia prima dell'implementazione e dell'uso. Il registro delle non conformità, così come ogni registro delle misurazioni, controlli e attività, dovrà essere reso accessibile e disponibile a ogni organo di controllo. Entro il 31 dicembre di ogni anno, dovrà essere trasmessa ad ARPAe SAC ed AUSL una relazione riepilogativa contenente tutte le eventuali non conformità e le relative innovazioni procedurali e documentali implementate nell'anno solare precedente

2.5 Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

La Dichiarazione di Conformità elaborata sotto forma di dichiarazione di veridicità ai sensi dell'art. 47 e 38 del DPR n. 445 del 28/12/2000, conterrà almeno le seguenti informazioni affinché, per ciascun lotto prodotto, sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri precedentemente indicati:

- ragione sociale del produttore;
- uso previsto per la sostanza che cessa la qualifica di rifiuto;
- quantificazione del lotto di riferimento;
- riferimento alla Scheda End of Waste o ad obblighi di condivisione delle informazioni nella catena di approvvigionamento.

3 RIFERIMENTI

- Art. 184 ter, del Decreto legislativo 152/2006.
- Decrete legistaive 161/2002.
- ECHA Web site
- Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP)
- Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2
- Industrial Emissions Directive 2010/75/EU

4 INDICE DELLE TABELLE

Tabella 1 Mercato (% w/w)	2
Tabella 2 Codici EER.....	4
Tabella 3 Profilo tipico di impurezze, non esaustivo ma indicativo	6
Tabella 4 Profilo componenti principali	7
Tabella 5 Famiglie chimiche	8
Tabella 6 Elenco revisioni.....	10

5 ELENCO REVISIONI

Tabella 6 Elenco revisioni

Emissione	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
01	01/12/2021	Primo Rilascio	F.Montoli	F.Montoli	F.Montoli
02	02/07/2024	Utilizzo del nuovo formato	M.Milan	D.Salata	A.Paone
03	08/07/2024	Finitura	NCA	NCA	A.Paone
04	30/07/2024	Revisione frase REACH Incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	28/09/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone
07	18/12/2024	Revisione limiti Thinner	A.Paone	A.Paone	A.Paone

THINNER FDZ 1



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

UFI Code: Definito a livello di SDS

Utilizzo/Uso dell'EoW: Miscela di solventi ad uso industriale. La miscela derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. Per quanto riguarda gli utilizzi e scopi specifici si rimanda al paragrafo 1.1 seguente.

In caso di usi diversi da quelli previsti dalle Schede Dati di Sicurezza (SDS) e/o identificati dalla Scheda EoW, si ricorda che le sostanze trattate sono soggette a regolamento REACH.

Sommario

1	CONDIZIONI	2
1.1	La sostanza o l'oggetto è destinato ad essere utilizzato per scopi specifici.	2
1.2	Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.	2
1.3	La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.	3
1.4	L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.	3
2	CRITERI	4
2.1	Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero.	4
2.2	Processi e tecniche di trattamento consentiti.	5
2.3	Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.	6
2.4	Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti.	9
2.5	Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	9
3	RIFERIMENTI	10
4	INDICE DELLE TABELLE	10
5	ELENCO REVISIONI	10

1 CONDIZIONI

1.1 La sostanza o l'oggetto è destinato ad essere utilizzato per scopi specifici.

- i. La miscela derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi.
- Nello specifico:
- Utilizzo industriale viene impiegato come solvente per la produzione di vernici nitrocellulosiche, smalti e lacche;
 - Utilizzo in diluizioni di nitro e nitro sintetici, migliorando l'applicabilità, uniformità e velocità di essiccazione;
 - Utilizzato nei processi industriali per la rimozione di vernici da superfici metalliche, legnose e plastiche, e per la pulizia di strumenti, pistole a spruzzo, pennelli e superfici industriali;
 - Nel settore dell'industria automobilistica, impiegato per la verniciatura e la pulizia delle carrozzerie dei veicoli e la preparazione di superfici metalliche;
 - Nell'industria chimica, utilizzato come solvente in processi chimici e produzione di intermedi;
 - Nell'industria elettronica, utilizzato per la pulizia e la preparazione delle superfici elettroniche;
 - Nell'industria del mobile, utilizzato per la diluizione di vernici e lacche.

1.2 Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.

- ii. La miscela rigenerata grazie ai processi di lavorazione di Tradebe Chimica S.r.l. ha un mercato esistente e consolidato. È comunemente impiegata nel settore industriale, tra cui quello chimico, chimico-farmaceutico, automobilistico, delle vernici e dei diluenti in sostituzione della materia prima prodotta ex novo. Il recupero di tale miscela risulta vantaggioso per la riduzione delle emissioni, in conformità con i principi dell'Economia Circolare.
- Si riportano in calce alcuni dei principali competitors di mercato.

Tabella 1 Mercato (% w/w)

COMPETITORS				
	SPRINTCHIMICA S.P.A.	LINVEA srl	Kemipol SRL	Carl Roth GmbH + Co KG
	DINIS65 DILUENTE NITRO ANTINEBBIA S/65	DILUENTE NITRO; 914330L	DILUENTE EPOSSIDICO; SDSK08011	Diluyente nitro tecnico; cod 3036
Tipo di produzione	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi
Documento	SDS 05/04/2024; rev 51	SDS 03/04/2019; rev 06	SDS 21/12/2022; rev 04	SDS 13/07/2022; rev 04
Mercato	EU	EU	EU	EU
Acetone [%]	35 - 55	35 - 40	45 - 65	25 - 50
Acetato di etile [%]	5 - 25			25 - 50
Metanolo [%]	0 - 3	7 - 8		
Toluene [%]	10 - 35	30 - 35	25 - 45	
Tetraidrofurano [%]		0.5 - 0.7		0 - 1
Altri Alcoli [%]	0 - 12			
Diclorometano [%]	0 - 0.09	0.5 - 0.7		0 - 1

1.3 La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.

- iii. La legislazione che regola le caratteristiche della sostanza/miscela è il Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP). Per le informazioni relative all'etichettatura corretta, ai pericoli del prodotto, alla manipolazione corretta, alle misure di protezione appropriate, allo stoccaggio, al trasporto, allo smaltimento e alle procedure da seguire in caso di incidente, si prega di fare riferimento alla relativa Scheda di Sicurezza avente il riferimento dell'UFI code associato al prodotto.
- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che le sostanze rigenerate sono analoghe alle sostanze registrate. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tali sostanze sono esenti dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che le sostanze rispettano pienamente questa eccezione, Tradebe Chimica S.r.l. ha predisposto un rapporto consultabile sulla Relazione sull'esenzione dalla registrazione REACH per solventi recuperati e sugli obblighi di cui agli articoli 40 e 45 CLP.

1.4 L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

- v. Al fine di evitare che l'utilizzo scorretto della miscela recuperata produca un impatto negativo sull'ambiente e sulla salute, è essenziale seguire scrupolosamente le indicazioni fornite nella relativa Scheda di Sicurezza. Si raccomanda in particolare di prestare attenzione alle disposizioni riguardanti le misure di primo soccorso, la lotta antincendio, il controllo di sversamenti accidentali, nonché le istruzioni per la manipolazione, lo stoccaggio e lo smaltimento della miscela.

2 CRITERI

2.1 Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero.

Ai fini dell'utilizzo e del processo cui è destinata la miscela recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice EER:

Tabella 2 Codici EER

Elenco EER
- 070101* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070103* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070104* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070108* altri fondi e residui di reazione - 070208* altri fondi e residui di reazione - 070501* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070503* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070504* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070507* fondi e residui di reazione, alogenati - 070508* altri fondi e residui di reazione - 070604* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070701* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070703* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070704* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070708* altri fondi e residui di reazione - 140602* altri solventi e miscele di solventi, alogenati - 140603* altri solventi e miscele di solventi - 190204* rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso - 190208* rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose

La fase di accettazione dei rifiuti in ingresso verrà effettuata secondo le modalità previste dall'atto autorizzativo vigente.

I rifiuti sopra menzionati provengono da una varietà di settori, tra cui, a titolo di esempio non esaustivo, quello farmaceutico, inchiostri, adesivi e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Componenti principali: acetato di etile, acetone, propan-2-olo, toluene, metanolo, eptano, tetraidrofurano, acetato di metile, acetonitrile, cicloesano, diclorometano, esametildisilossano, etilbenzene, n-esano, isobutile metile chetone, triclorometano, in concentrazioni variabili comprese tra 1 e 50%; piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente industriale finale;
- Impurità (tra cui l'acqua) abitualmente in concentrazione inferiore a 50%
- Altre impurità in tracce (a titolo esemplificativo ma non esaustivo): solventi organici tra cui Isopropanolo, acetato di etile, alcani C6-C8, MTBE, THF etc.
- Altre impurità inorganiche o non volatili come ad esempio oli, sali inorganici, etc.

2.2 Processi e tecniche di trattamento consentiti.

La Tradebe Chimica S.r.l. svolge l'attività di rigenerazione/recupero di solventi da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, compresi i rifiuti, compilazione di fogli di lavoro, esecuzione di analisi di laboratorio e la redazione del Certificato di Analisi (CoA).

Nel dettaglio, il processo produttivo si articola sulle seguenti fasi:

- Fase 1 - Ricevimento della materia prima: si può suddividere in due sottofasi:
 - Pre-accettazione, propedeutica all'arrivo della materia prima da trattare mediante l'invio del produttore del rifiuto di un campione di prodotto al laboratorio interno dello stabilimento di Fidenza. Verifica documentale ed autorizzativa;
 - Accettazione: verifiche del carico e controlli sulla presenza di etichette dei contenitori. Questa fase è in ogni caso subordinata agli esiti della fase successiva di caratterizzazione (Fase 2);
- Fase 2 – Caratterizzazione: prelievo di campioni significativi dai rifiuti in ingresso e invio al laboratorio interno per lo svolgimento delle analisi volute alla verifica della conformità del rifiuto ricevuto con il campione pre-accettato;
- Fase 3 - Stoccaggio materia prima: definizione del serbatoio per lo stoccaggio del carico di rifiuti prima di essere inviati a trattamento;
- Fase 4 - Trattamento Chimico: è una fase opzionale e entra in funzione se sulla base di quanto stabilito dal laboratorio interno, la materia prima presenta valori di pH lontani dalla neutralità, o nel caso sia necessario aggiungere additivi al processo.
- Fase 5 – Distillazione : è il cuore del processo produttivo di Tradebe Chimica S.r.l. e consente di recuperare i solventi, che costituiranno il prodotto finito, dalla materia prima in ingresso. Il processo di distillazione consiste nella separazione di miscele di solventi di due o più sostanze sfruttando la differenza tra le diverse temperature di ebollizione dei vari composti. Tale processo può essere ripetuto, se necessario, più volte per ottenere le specifiche desiderate.
- Fase 6 - Stoccaggio intermedi di processo: questa fase è di ausilio solamente alla fase 5 (distillazione) ed è dedicata allo stoccaggio di prodotti intermedi originati dal ciclo produttivo in attesa di successivi step di distillazione, senza che vengano direttamente destinati alla vendita sul mercato.
- Fase 7 - Finitura: è una fase opzionale ed è prevista, a seguito della fase 5, per migliorare le caratteristiche odorigene e di colorazione, se necessario, del prodotto finito distillato prima di essere commercializzato tramite aggiunta di sostanze o miscele di sostanze (non rifiuti).
- Fase 8 - Stoccaggio di prodotto finito

2.3 Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.

La miscela derivante dal processo di produzione indicato al punto 0 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della miscela, come specificato nei punti 1.3 e 1.4. Le specifiche tecniche e commerciali delle varie sostanze e miscele sono considerate informazioni protette dalla normativa sulla proprietà intellettuale, in quanto costituiscono segreti industriali.

Le principali impurità presenti sono costituite da solventi industriali comuni e da acqua, la cui concentrazione si mantiene generalmente al di sotto del 10%. A titolo informativo, escludendo le sostanze inerti, si fornisce il profilo tipico delle impurità. Si precisa, tuttavia, che tale profilo è soggetto a variazioni tra una produzione e l'altra.

Tabella 3 Profilo tipico di impurezze, non esaustivo ma indicativo

CAS	Impurezze potenziali	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max
110-54-3	n-hexane, normal hexane	C ₆ H ₁₄	hydrocarbon	0,00%	1,00%	3,00%
142-82-5	n-heptane, normal heptane	C ₇ H ₁₆	hydrocarbon	0,00%	2,00%	4,00%
75-05-8	acetonitrile, methyl cyanide, AcN	C ₂ H ₃ N	nitrile	0,00%	2,00%	6,00%

Eventuali limitate variazioni rispetto alle composizioni specificate possono essere concordate direttamente con il cliente industriale finale.

Il thinner è composto da una miscela bilanciata di solventi. Di seguito sono indicati i componenti principali con i rispettivi intervalli di concentrazione. La somma dei componenti principali, calcolata come valore medio dalle analisi chimiche eseguite e comprensiva dell'intervallo di incertezza di misura, deve risultare pari o superiore all'80% affinché il prodotto possa essere classificato come thinner.

Tabella 4 Profilo componenti principali

CAS	Componente Principale	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max	Classificazione 1272/2008 (CLP)
67-64-1	acetone, 2-propanone, dimethyl ketone	C ₃ H ₆ O	ketone	60,00%	75,00%	90,00%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066
141-78-6	ethyl acetate, acetic acid ethyl ester, EtAc	C ₄ H ₈ O ₂	ester	2,00%	16,00%	30,00%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066
67-56-1	methanol, methyl alcohol, wood alcohol, MeOH	CH ₄ O	alcohol	4,00%	11,00%	25,00%	Flam. Liq. 2 H225, Acute Tox. 3 H301, Acute Tox. 3 H311, Acute Tox. 3 H331, STOT SE 1 H370 STOT SE 1 H370: ≥ 10%, STOT SE 2 H371: ≥ 3% - < 10% STA Orale: 100 mg/kg, STA Cutanea: 300 mg/kg, STA Inalazione vapori: 3 mg/l
108-88-3	toluene, methyl benzene	C ₇ H ₈	aromatic	0,01%	9,00%	19,99%	Flam. Liq. 2 H225, Repr. 2 H361d, Asp. Tox. 1 H304, STOT RE 2 H373, Skin Irrit. 2 H315, STOT SE 3 H336
109-99-9	tetrahydrofuran, THF	C ₄ H ₈ O	ether	0,01%	5,00%	15,00%	Flam. Liq. 2, Carc. 2, STOT SE 3, Eye Irrit. 2
75-09-2	dichloromethane, methylene chloride, DCM	CH ₂ Cl ₂	halocarbon	0,01%	8,00%	15,00%	H302, H319, H351, H336, H302, H319, H332, H336, H351
	Altri Alcoli ¹	R-OH ²	alcohol	0,01%	6,00%	15,00%	H225, H319, H336

Le singole sostanze che compongono il prodotto "End of Waste" THINNER sono esenti da registrazione del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2. Per qualsiasi informazione relativa alla corretta etichettatura, nonché sui pericoli del prodotto, sulla corretta manipolazione, le adeguate misure di protezione, lo stoccaggio, il trasporto, lo smaltimento e le procedure da seguire in caso di incidente, si prega di fare riferimento alla relativa Scheda di Sicurezza.

¹ Escluso metanolo² R rappresenta un gruppo alchilico (una catena di atomi di carbonio e idrogeno), che può essere lineare, ramificato o ciclico.

La natura e gli usi delle famiglie chimiche presenti nei Thinner sono riassunte in seguito:

Tabella 5 Famiglie chimiche

Famiglia	Usi
Chetoni	I chetoni rappresentano una delle famiglie di composti con il più alto potere solvente nel settore dei prodotti chimici. Grazie alla loro elevata affinità con le componenti resinose e cellulosiche, frequentemente utilizzate nelle formulazioni delle vernici, sono tra i solventi attivi più apprezzati. In particolare, l'acetone, il metilisobutilchetone (MIBK) e il metiletilchetone (MEK) sono tra le materie prime più richieste per la produzione di diluenti per vernici, con l'acetone che si distingue per la sua versatilità e capacità di sciogliere una vasta gamma di composti.
Esteri	Al pari dei chetoni, gli esteri, in particolare l'acetato di etile dell'acido acetico, si distinguono per il loro elevato potere solvente nel settore delle vernici e dei relativi diluenti. Grazie alla loro capacità di solubilizzare le componenti resinose e cellulosiche comunemente presenti nelle formulazioni delle vernici, rappresentano materie prime altamente richieste per la produzione di diluenti e formulati specifici.
Aromatici	Il toluene è largamente impiegato nei diluenti per vernici grazie a diverse caratteristiche distintive. Tra queste, l'elevata affinità con i componenti organici apolari, il minor rischio per la salute rispetto al benzene (la sua controparte non metilata) e una temperatura di ebollizione relativamente alta (110-111 °C). Quest'ultima proprietà lo rende particolarmente utile per formulare prodotti con ratei di evaporazione più controllati e meno rischiosi rispetto a solventi di largo impiego, quali acetone, metiletilchetone (MEK) e acetato di etile. Come le famiglie di chetoni ed esteri precedentemente descritte, toluene e xilene rappresentano materie prime tra le più ricercate nel settore delle vernici e delle relative formulazioni.
Alcoli	Questi componenti sono ampiamente utilizzati nel settore delle vernici, degli sgrassanti per superfici e dei diluenti grazie alla loro funzione ausiliaria nell'evaporazione graduale e nell'uniformità del film applicato. A differenza delle componenti ad alto punto di ebollizione, queste sostanze permettono di ridurre i tempi di evaporazione dei diluenti, accelerando i processi applicativi e migliorandone l'efficienza. Oltre a queste caratteristiche, tali sostanze possiedono proprietà solventi specifiche verso determinati composti, come i derivati della gommalacca o le nitrocellulose con specifici tenori di azoto. Ad esempio, l'etanolo si dimostra particolarmente efficace con nitrocellulose aventi un contenuto di azoto compreso tra il 10,7% e l'11,2%, spesso presenti nelle preparazioni di celluloidi o materiali plastici analoghi.

Per quanto concerne le restrizioni applicabili alle singole sostanze, si chiede di fare riferimento alla sezione 15.1 della Scheda di Sicurezza prodotto.

La SDS dei prodotti e delle miscele è gestita attraverso l'ERP aziendale e verificato da personale qualificato. Il sistema garantisce la relazione tra i documenti, assicurando un processo dinamico che copre l'intero ciclo di vita della documentazione: dalla generazione, elaborazione e aggiornamento per l'adeguamento normativo, fino all'archiviazione e all'eventuale eliminazione. Questi vengono mantenuti e aggiornati tempestivamente, essendo parte integrante del sistema di gestione che assicura l'integrità delle informazioni, in conformità alle migliori tecniche disponibili (in particolare BAT 1, IV, d e BAT 1, VI).

2.4 Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti.

Il sistema di gestione ambientale contiene tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, in particolare:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione contiene tutte le procedure operative per la ricezione dei rifiuti e le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Ogni modifica al sistema verrà comunicata per tempo all'Agenzia prima dell'implementazione e dell'uso. Il registro delle non conformità, così come ogni registro delle misurazioni, controlli e attività, dovrà essere reso accessibile e disponibile a ogni organo di controllo. Entro il 31 dicembre di ogni anno, dovrà essere trasmessa ad ARPAe SAC ed AUSL una relazione riepilogativa contenente tutte le eventuali non conformità e le relative innovazioni procedurali e documentali implementate nell'anno solare precedente

2.5 Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

La Dichiarazione di Conformità elaborata sotto forma di dichiarazione di veridicità ai sensi dell'art. 47 e 38 del DPR n. 445 del 28/12/2000, conterrà almeno le seguenti informazioni affinché, per ciascun lotto prodotto, sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri precedentemente indicati:

- ragione sociale del produttore;
- uso previsto per la sostanza che cessa la qualifica di rifiuto;
- quantificazione del lotto di riferimento;
- riferimento alla Scheda End of Waste o ad obblighi di condivisione delle informazioni nella catena di approvvigionamento.

3 RIFERIMENTI

- Art. 184 ter, del Decreto legislativo 152/2006.
- Decrete legistaive 161/2002.
- ECHA Web site
- Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP)
- Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2
- Industrial Emissions Directive 2010/75/EU

4 INDICE DELLE TABELLE

Tabella 1 Mercato (% w/w)	2
Tabella 2 Codici EER.....	4
Tabella 3 Profilo tipico di impurezze, non esaustivo ma indicativo	6
Tabella 4 Profilo componenti principali	7
Tabella 5 Famiglie chimiche	8
Tabella 6 Elenco revisioni.....	10

5 ELENCO REVISIONI

Tabella 6 Elenco revisioni

Emissione	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
01	01/12/2021	Primo Rilascio	F.Montoli	F.Montoli	F.Montoli
02	02/07/2024	Utilizzo del nuovo formato	M.Milan	D.Salata	A.Paone
03	08/07/2024	Finitura	NCA	NCA	A.Paone
04	30/07/2024	Revisione frase REACH Incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	28/09/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone
07	18/12/2024	Revisione limiti Thinner	A.Paone	A.Paone	A.Paone

THINNER FDZ High Methanol

Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

UFI Code: Definito a livello di SDS



Utilizzo/Uso dell'EoW: Miscela di solventi ad uso industriale. La miscela derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. Per quanto riguarda gli utilizzi e scopi specifici si rimanda al paragrafo 1.1 seguente.

In caso di usi diversi da quelli previsti dalle Schede Dati di Sicurezza (SDS) e/o identificati dalla Scheda EoW, si ricorda che le sostanze trattate sono soggette a regolamento REACH.

Sommario

1	CONDIZIONI	2
1.1	La sostanza o l'oggetto è destinato ad essere utilizzato per scopi specifici.	2
1.2	Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.	2
1.3	La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.	3
1.4	L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.	3
2	CRITERI	4
2.1	Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero.	4
2.2	Processi e tecniche di trattamento consentiti.	5
2.3	Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.	6
2.4	Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti.	9
2.5	Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	9
3	RIFERIMENTI	10
4	INDICE DELLE TABELLE	10
5	ELENCO REVISIONI	10

1 CONDIZIONI

1.1 La sostanza o l'oggetto è destinato ad essere utilizzato per scopi specifici.

- i. La miscela derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi.
- Nello specifico:
- Utilizzo industriale viene impiegato come solvente per la produzione di vernici nitrocellulosiche, smalti e lacche;
 - Utilizzo in diluizioni di nitro e nitro sintetici, migliorando l'applicabilità, uniformità e velocità di essiccazione;
 - Utilizzato nei processi industriali per la rimozione di vernici da superfici metalliche, legnose e plastiche, e per la pulizia di strumenti, pistole a spruzzo, pennelli e superfici industriali;
 - Nel settore dell'industria automobilistica, impiegato per la verniciatura e la pulizia delle carrozzerie dei veicoli e la preparazione di superfici metalliche;
 - Nell'industria chimica, utilizzato come solvente in processi chimici e produzione di intermedi;
 - Nell'industria elettronica, utilizzato per la pulizia e la preparazione delle superfici elettroniche;
 - Nell'industria del mobile, utilizzato per la diluizione di vernici e lacche.

1.2 Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.

- ii. La miscela rigenerata grazie ai processi di lavorazione di Tradebe Chimica S.r.l. ha un mercato esistente e consolidato. È comunemente impiegata nel settore industriale, tra cui quello chimico, chimico-farmaceutico, automobilistico, delle vernici e dei diluenti in sostituzione della materia prima prodotta ex novo. Il recupero di tale miscela risulta vantaggioso per la riduzione delle emissioni, in conformità con i principi dell'Economia Circolare.
- Si riportano in calce alcuni dei principali competitors di mercato.

Tabella 1 Mercato (% w/w)

COMPETITORS				
	SPRINTCHIMICA S.P.A.	LINVEA srl	Kemipol SRL	Carl Roth GmbH + Co KG
	DINIS65 DILUENTE NITRO ANTINEBBIA S/65	DILUENTE NITRO; 914330L	DILUENTE EPOSSIDICO; SDSK08011	Diluyente nitro tecnico; cod 3036
Tipo di produzione	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi
Documento	SDS 05/04/2024; rev 51	SDS 03/04/2019; rev 06	SDS 21/12/2022; rev 04	SDS 13/07/2022; rev 04
Mercato	EU	EU	EU	EU
Acetone [%]	35 - 55	35 - 40	45 - 65	25 - 50
Acetato di etile [%]	5 - 25			25 - 50
Metanolo [%]	0 - 3	7 - 8		
Toluene [%]	10 - 35	30 - 35	25 - 45	
Tetraidrofurano [%]		0.5 - 0.7		0 - 1
Altri Alcoli [%]	0 - 12			
Diclorometano [%]	0 - 0.09	0.5 - 0.7		0 - 1

1.3 La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.

- iii. La legislazione che regola le caratteristiche della sostanza/miscela è il Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP). Per le informazioni relative all'etichettatura corretta, ai pericoli del prodotto, alla manipolazione corretta, alle misure di protezione appropriate, allo stoccaggio, al trasporto, allo smaltimento e alle procedure da seguire in caso di incidente, si prega di fare riferimento alla relativa Scheda di Sicurezza avente il riferimento dell'UFI code associato al prodotto.
- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che le sostanze rigenerate sono analoghe alle sostanze registrate. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tali sostanze sono esenti dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che le sostanze rispettano pienamente questa eccezione, Tradebe Chimica S.r.l. ha predisposto un rapporto consultabile sulla Relazione sull'esenzione dalla registrazione REACH per solventi recuperati e sugli obblighi di cui agli articoli 40 e 45 CLP.

1.4 L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

- v. Al fine di evitare che l'utilizzo scorretto della miscela recuperata produca un impatto negativo sull'ambiente e sulla salute, è essenziale seguire scrupolosamente le indicazioni fornite nella relativa Scheda di Sicurezza. Si raccomanda in particolare di prestare attenzione alle disposizioni riguardanti le misure di primo soccorso, la lotta antincendio, il controllo di sversamenti accidentali, nonché le istruzioni per la manipolazione, lo stoccaggio e lo smaltimento della miscela.

2 CRITERI

2.1 Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero.

Ai fini dell'utilizzo e del processo cui è destinata la miscela recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice EER:

Tabella 2 Codici EER

Elenco EER
- 070101* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070103* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070104* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070108* altri fondi e residui di reazione - 070208* altri fondi e residui di reazione - 070501* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070503* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070504* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070507* fondi e residui di reazione, alogenati - 070508* altri fondi e residui di reazione - 070604* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070701* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070703* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070704* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070708* altri fondi e residui di reazione - 140602* altri solventi e miscele di solventi, alogenati - 140603* altri solventi e miscele di solventi - 190204* rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso - 190208* rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose

La fase di accettazione dei rifiuti in ingresso verrà effettuata secondo le modalità previste dall'atto autorizzativo vigente.

I rifiuti sopra menzionati provengono da una varietà di settori, tra cui, a titolo di esempio non esaustivo, quello farmaceutico, inchiostri, adesivi e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Componenti principali: acetato di etile, acetone, propan-2-olo, toluene, metanolo, eptano, tetraidrofurano, acetato di metile, acetonitrile, cicloesano, diclorometano, esametildisilossano, etilbenzene, n-esano, isobutile metile chetone, triclorometano, in concentrazioni variabili comprese tra 1 e 50%; piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente industriale finale;
- Impurità (tra cui l'acqua) abitualmente in concentrazione inferiore a 50%
- Altre impurità in tracce (a titolo esemplificativo ma non esaustivo): solventi organici tra cui Isopropanolo, acetato di etile, alcani C6-C8, MTBE, THF etc.
- Altre impurità inorganiche o non volatili come ad esempio oli, sali inorganici, etc.

2.2 Processi e tecniche di trattamento consentiti.

La Tradebe Chimica S.r.l. svolge l'attività di rigenerazione/recupero di solventi da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, compresi i rifiuti, compilazione di fogli di lavoro, esecuzione di analisi di laboratorio e la redazione del Certificato di Analisi (CoA).

Nel dettaglio, il processo produttivo si articola sulle seguenti fasi:

- Fase 1 - Ricevimento della materia prima: si può suddividere in due sottofasi:
 - Pre-accettazione, propedeutica all'arrivo della materia prima da trattare mediante l'invio del produttore del rifiuto di un campione di prodotto al laboratorio interno dello stabilimento di Fidenza. Verifica documentale ed autorizzativa;
 - Accettazione: verifiche del carico e controlli sulla presenza di etichette dei contenitori. Questa fase è in ogni caso subordinata agli esiti della fase successiva di caratterizzazione (Fase 2);
- Fase 2 – Caratterizzazione: prelievo di campioni significativi dai rifiuti in ingresso e invio al laboratorio interno per lo svolgimento delle analisi volute alla verifica della conformità del rifiuto ricevuto con il campione pre-accettato;
- Fase 3 - Stoccaggio materia prima: definizione del serbatoio per lo stoccaggio del carico di rifiuti prima di essere inviati a trattamento;
- Fase 4 - Trattamento Chimico: è una fase opzionale e entra in funzione se sulla base di quanto stabilito dal laboratorio interno, la materia prima presenta valori di pH lontani dalla neutralità, o nel caso sia necessario aggiungere additivi al processo.
- Fase 5 – Distillazione : è il cuore del processo produttivo di Tradebe Chimica S.r.l. e consente di recuperare i solventi, che costituiranno il prodotto finito, dalla materia prima in ingresso. Il processo di distillazione consiste nella separazione di miscele di solventi di due o più sostanze sfruttando la differenza tra le diverse temperature di ebollizione dei vari composti. Tale processo può essere ripetuto, se necessario, più volte per ottenere le specifiche desiderate.
- Fase 6 - Stoccaggio intermedi di processo: questa fase è di ausilio solamente alla fase 5 (distillazione) ed è dedicata allo stoccaggio di prodotti intermedi originati dal ciclo produttivo in attesa di successivi step di distillazione, senza che vengano direttamente destinati alla vendita sul mercato.
- Fase 7 - Finitura: è una fase opzionale ed è prevista, a seguito della fase 5, per migliorare le caratteristiche odorigene e di colorazione, se necessario, del prodotto finito distillato prima di essere commercializzato tramite aggiunta di sostanze o miscele di sostanze (non rifiuti).
- Fase 8 - Stoccaggio di prodotto finito

2.3 Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.

La miscela derivante dal processo di produzione indicato al punto 0 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della miscela, come specificato nei punti 1.3 e 1.4. Le specifiche tecniche e commerciali delle varie sostanze e miscele sono considerate informazioni protette dalla normativa sulla proprietà intellettuale, in quanto costituiscono segreti industriali.

Le principali impurità presenti sono costituite da solventi industriali comuni e da acqua, la cui concentrazione si mantiene generalmente al di sotto del 10%. A titolo informativo, escludendo le sostanze inerti, si fornisce il profilo tipico delle impurità. Si precisa, tuttavia, che tale profilo è soggetto a variazioni tra una produzione e l'altra.

Tabella 3 Profilo tipico di impurezze, non esaustivo ma indicativo

CAS	Impurezze potenziali	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max
110-54-3	n-hexane, normal hexane	C ₆ H ₁₄	hydrocarbon	0,00%	1,00%	3,00%
142-82-5	n-heptane, normal heptane	C ₇ H ₁₆	hydrocarbon	0,00%	2,00%	4,00%
75-05-8	acetonitrile, methyl cyanide, AcN	C ₂ H ₃ N	nitrile	0,00%	2,00%	6,00%

Eventuali limitate variazioni rispetto alle composizioni specificate possono essere concordate direttamente con il cliente industriale finale.

Il thinner è composto da una miscela bilanciata di solventi. Di seguito sono indicati i componenti principali con i rispettivi intervalli di concentrazione. La somma dei componenti principali, calcolata come valore medio dalle analisi chimiche eseguite e comprensiva dell'intervallo di incertezza di misura, deve risultare pari o superiore all'80% affinché il prodotto possa essere classificato come thinner.

Tabella 4 Profilo componenti principali

CAS	Componente Principale	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max	Classificazione 1272/2008 (CLP)
67-64-1	acetone, 2-propanone, dimethyl ketone	C ₃ H ₆ O	ketone	3,00%	20,00%	30,00%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066
141-78-6	ethyl acetate, acetic acid ethyl ester, EtAc	C ₄ H ₈ O ₂	ester	0,01%	10,00%	30,00%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066
67-56-1	methanol, methyl alcohol, wood alcohol, MeOH	CH ₄ O	alcohol	25,01%	32,00%	70,00%	Flam. Liq. 2 H225, Acute Tox. 3 H301, Acute Tox. 3 H311, Acute Tox. 3 H331, STOT SE 1 H370 STOT SE 1 H370: ≥ 10%, STOT SE 2 H371: ≥ 3% - < 10% STA Orale: 100 mg/kg, STA Cutanea: 300 mg/kg, STA Inalazione vapori: 3 mg/l
108-88-3	toluene, methyl benzene	C ₇ H ₈	aromatic	0,01%	11,00%	19,99%	Flam. Liq. 2 H225, Repr. 2 H361d, Asp. Tox. 1 H304, STOT RE 2 H373, Skin Irrit. 2 H315, STOT SE 3 H336
109-99-9	tetrahydrofuran, THF	C ₄ H ₈ O	ether	0,01%	5,00%	15,00%	Flam. Liq. 2, Carc. 2, STOT SE 3, Eye Irrit. 2
75-09-2	dichloromethane, methylene chloride, DCM	CH ₂ Cl ₂	halocarbon	0,01%	8,00%	15,00%	H302, H319, H351, H336, H302, H319, H332, H336, H351
	Altri Alcoli ¹	R-OH ²	alcohol	0,01%	6,00%	15,00%	H225, H319, H336

Le singole sostanze che compongono il prodotto "End of Waste" THINNER sono esenti da registrazione del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2. Per qualsiasi informazione relativa alla corretta etichettatura, nonché sui pericoli del prodotto, sulla corretta manipolazione, le adeguate misure di protezione, lo stoccaggio, il trasporto, lo smaltimento e le procedure da seguire in caso di incidente, si prega di fare riferimento alla relativa Scheda di Sicurezza.

¹ Escluso metanolo² R rappresenta un gruppo alchilico (una catena di atomi di carbonio e idrogeno), che può essere lineare, ramificato o ciclico.

La natura e gli usi delle famiglie chimiche presenti nei Thinner sono riassunte in seguito:

Tabella 5 Famiglie chimiche

Famiglia	Usi
Chetoni	I chetoni rappresentano una delle famiglie di composti con il più alto potere solvente nel settore dei prodotti chimici. Grazie alla loro elevata affinità con le componenti resinose e cellulosiche, frequentemente utilizzate nelle formulazioni delle vernici, sono tra i solventi attivi più apprezzati. In particolare, l'acetone, il metilisobutilchetone (MIBK) e il metiletilchetone (MEK) sono tra le materie prime più richieste per la produzione di diluenti per vernici, con l'acetone che si distingue per la sua versatilità e capacità di sciogliere una vasta gamma di composti.
Esteri	Al pari dei chetoni, gli esteri, in particolare l'acetato di etile dell'acido acetico, si distinguono per il loro elevato potere solvente nel settore delle vernici e dei relativi diluenti. Grazie alla loro capacità di solubilizzare le componenti resinose e cellulosiche comunemente presenti nelle formulazioni delle vernici, rappresentano materie prime altamente richieste per la produzione di diluenti e formulati specifici.
Aromatici	Il toluene è largamente impiegato nei diluenti per vernici grazie a diverse caratteristiche distintive. Tra queste, l'elevata affinità con i componenti organici apolari, il minor rischio per la salute rispetto al benzene (la sua controparte non metilata) e una temperatura di ebollizione relativamente alta (110-111 °C). Quest'ultima proprietà lo rende particolarmente utile per formulare prodotti con ratei di evaporazione più controllati e meno rischiosi rispetto a solventi di largo impiego, quali acetone, metiletilchetone (MEK) e acetato di etile. Come le famiglie di chetoni ed esteri precedentemente descritte, toluene e xilene rappresentano materie prime tra le più ricercate nel settore delle vernici e delle relative formulazioni.
Alcoli	Questi componenti sono ampiamente utilizzati nel settore delle vernici, degli sgrassanti per superfici e dei diluenti grazie alla loro funzione ausiliaria nell'evaporazione graduale e nell'uniformità del film applicato. A differenza delle componenti ad alto punto di ebollizione, queste sostanze permettono di ridurre i tempi di evaporazione dei diluenti, accelerando i processi applicativi e migliorandone l'efficienza. Oltre a queste caratteristiche, tali sostanze possiedono proprietà solventi specifiche verso determinati composti, come i derivati della gommalacca o le nitrocellulose con specifici tenori di azoto. Ad esempio, l'etanolo si dimostra particolarmente efficace con nitrocellulose aventi un contenuto di azoto compreso tra il 10,7% e l'11,2%, spesso presenti nelle preparazioni di celluloidi o materiali plastici analoghi.

Per quanto concerne le restrizioni applicabili alle singole sostanze, si chiede di fare riferimento alla sezione 15.1 della Scheda di Sicurezza prodotto.

La SDS dei prodotti e delle miscele è gestita attraverso l'ERP aziendale e verificato da personale qualificato. Il sistema garantisce la relazione tra i documenti, assicurando un processo dinamico che copre l'intero ciclo di vita della documentazione: dalla generazione, elaborazione e aggiornamento per l'adeguamento normativo, fino all'archiviazione e all'eventuale eliminazione. Questi vengono mantenuti e aggiornati tempestivamente, essendo parte integrante del sistema di gestione che assicura l'integrità delle informazioni, in conformità alle migliori tecniche disponibili (in particolare BAT 1, IV, d e BAT 1, VI).

2.4 Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti.

Il sistema di gestione ambientale contiene tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, in particolare:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione contiene tutte le procedure operative per la ricezione dei rifiuti e le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Ogni modifica al sistema verrà comunicata per tempo all'Agenzia prima dell'implementazione e dell'uso. Il registro delle non conformità, così come ogni registro delle misurazioni, controlli e attività, dovrà essere reso accessibile e disponibile a ogni organo di controllo. Entro il 31 dicembre di ogni anno, dovrà essere trasmessa ad ARPAe SAC ed AUSL una relazione riepilogativa contenente tutte le eventuali non conformità e le relative innovazioni procedurali e documentali implementate nell'anno solare precedente

2.5 Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

La Dichiarazione di Conformità elaborata sotto forma di dichiarazione di veridicità ai sensi dell'art. 47 e 38 del DPR n. 445 del 28/12/2000, conterrà almeno le seguenti informazioni affinché, per ciascun lotto prodotto, sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri precedentemente indicati:

- ragione sociale del produttore;
- uso previsto per la sostanza che cessa la qualifica di rifiuto;
- quantificazione del lotto di riferimento;
- riferimento alla Scheda End of Waste o ad obblighi di condivisione delle informazioni nella catena di approvvigionamento.

3 RIFERIMENTI

- Art. 184 ter, del Decreto legislativo 152/2006.
- Decrete legistaive 161/2002.
- ECHA Web site
- Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP)
- Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2
- Industrial Emissions Directive 2010/75/EU

4 INDICE DELLE TABELLE

Tabella 1 Mercato (% w/w)	2
Tabella 2 Codici EER.....	4
Tabella 3 Profilo tipico di impurezze, non esaustivo ma indicativo	6
Tabella 4 Profilo componenti principali	7
Tabella 5 Famiglie chimiche	8
Tabella 6 Elenco revisioni.....	10

5 ELENCO REVISIONI

Tabella 6 Elenco revisioni

Emissione	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
01	01/12/2021	Primo Rilascio	F.Montoli	F.Montoli	F.Montoli
02	02/07/2024	Utilizzo del nuovo formato	M.Milan	D.Salata	A.Paone
03	08/07/2024	Finitura	NCA	NCA	A.Paone
04	30/07/2024	Revisione frase REACH Incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	28/09/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone
07	18/12/2024	Revisione limiti Thinner	A.Paone	A.Paone	A.Paone

THINNER FDZ High Acetone



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

UFI Code: Definito a livello di SDS

Utilizzo/Usò dell'EoW: Miscela di solventi ad uso industriale. La miscela derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. Per quanto riguarda gli utilizzi e scopi specifici si rimanda al paragrafo 1.1 seguente.

In caso di usi diversi da quelli previsti dalle Schede Dati di Sicurezza (SDS) e/o identificati dalla Scheda EoW, si ricorda che le sostanze trattate sono soggette a regolamento REACH.

Sommario

1	CONDIZIONI	2
1.1	La sostanza o l'oggetto è destinato ad essere utilizzato per scopi specifici.	2
1.2	Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.	2
1.3	La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.	3
1.4	L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.	3
2	CRITERI	4
2.1	Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero.	4
2.2	Processi e tecniche di trattamento consentiti.	5
2.3	Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.	6
2.4	Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti.	9
2.5	Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	9
3	RIFERIMENTI	10
4	INDICE DELLE TABELLE	10
5	ELENCO REVISIONI	10

1 CONDIZIONI

1.1 La sostanza o l'oggetto è destinato ad essere utilizzato per scopi specifici.

- i. La miscela derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi.
- Nello specifico:
- Utilizzo industriale viene impiegato come solvente per la produzione di vernici nitrocellulosiche, smalti e lacche;
 - Utilizzo in diluizioni di nitro e nitro sintetici, migliorando l'applicabilità, uniformità e velocità di essiccazione;
 - Utilizzato nei processi industriali per la rimozione di vernici da superfici metalliche, legnose e plastiche, e per la pulizia di strumenti, pistole a spruzzo, pennelli e superfici industriali;
 - Nel settore dell'industria automobilistica, impiegato per la verniciatura e la pulizia delle carrozzerie dei veicoli e la preparazione di superfici metalliche;
 - Nell'industria chimica, utilizzato come solvente in processi chimici e produzione di intermedi;
 - Nell'industria elettronica, utilizzato per la pulizia e la preparazione delle superfici elettroniche;
 - Nell'industria del mobile, utilizzato per la diluizione di vernici e lacche.

1.2 Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.

- ii. La miscela rigenerata grazie ai processi di lavorazione di Tradebe Chimica S.r.l. ha un mercato esistente e consolidato. È comunemente impiegata nel settore industriale, tra cui quello chimico, chimico-farmaceutico, automobilistico, delle vernici e dei diluenti in sostituzione della materia prima prodotta ex novo. Il recupero di tale miscela risulta vantaggioso per la riduzione delle emissioni, in conformità con i principi dell'Economia Circolare.
- Si riportano in calce alcuni dei principali competitors di mercato.

Tabella 1 Mercato (% w/w)

COMPETITORS	SPRINTCHIMICA S.P.A.				LINVEA srl				Kemipol SRL				Carl Roth GmbH + Co KG			
	DINIS65 DILUENTE NITRO ANTINEBBIA S/65				DILUENTE NITRO; 914330L				DILUENTE EPOSSIDICO; SDSK08011				Diluyente nitro tecnico; cod 3036			
Tipo di produzione	Ottenuto da materie prime/Sintesi				Ottenuto da materie prime/Sintesi				Ottenuto da materie prime/Sintesi				Ottenuto da materie prime/Sintesi			
Documento	SDS 05/04/2024; rev 51				SDS 03/04/2019; rev 06				SDS 21/12/2022; rev 04				SDS 13/07/2022; rev 04			
Mercato	EU				EU				EU				EU			
Acetone	[%]	35 - 55			35 - 40			45 - 65			25 - 50					
Acetato di etile	[%]	5 - 25									25 - 50					
Metanolo	[%]	0 - 3			7 - 8											
Toluene	[%]	10 - 35			30 - 35			25 - 45								
Tetraidrofurano	[%]				0.5 - 0.7						0 - 1					
Altri Alcoli	[%]	0 - 12														
Diclorometano	[%]	0 - 0.09			0.5 - 0.7						0 - 1					

1.3 La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.

- iii. La legislazione che regola le caratteristiche della sostanza/miscela è il Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP). Per le informazioni relative all'etichettatura corretta, ai pericoli del prodotto, alla manipolazione corretta, alle misure di protezione appropriate, allo stoccaggio, al trasporto, allo smaltimento e alle procedure da seguire in caso di incidente, si prega di fare riferimento alla relativa Scheda di Sicurezza avente il riferimento dell'UFI code associato al prodotto.
- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che le sostanze rigenerate sono analoghe alle sostanze registrate. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tali sostanze sono esenti dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che le sostanze rispettano pienamente questa eccezione, Tradebe Chimica S.r.l. ha predisposto un rapporto consultabile sulla Relazione sull'esenzione dalla registrazione REACH per solventi recuperati e sugli obblighi di cui agli articoli 40 e 45 CLP.

1.4 L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

- v. Al fine di evitare che l'utilizzo scorretto della miscela recuperata produca un impatto negativo sull'ambiente e sulla salute, è essenziale seguire scrupolosamente le indicazioni fornite nella relativa Scheda di Sicurezza. Si raccomanda in particolare di prestare attenzione alle disposizioni riguardanti le misure di primo soccorso, la lotta antincendio, il controllo di sversamenti accidentali, nonché le istruzioni per la manipolazione, lo stoccaggio e lo smaltimento della miscela.

2 CRITERI

2.1 Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero.

Ai fini dell'utilizzo e del processo cui è destinata la miscela recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice EER:

Tabella 2 Codici EER

Elenco EER
- 070101* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070103* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070104* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070108* altri fondi e residui di reazione - 070208* altri fondi e residui di reazione - 070501* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070503* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070504* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070507* fondi e residui di reazione, alogenati - 070508* altri fondi e residui di reazione - 070604* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070701* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070703* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070704* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070708* altri fondi e residui di reazione - 140602* altri solventi e miscele di solventi, alogenati - 140603* altri solventi e miscele di solventi - 190204* rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso - 190208* rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose

La fase di accettazione dei rifiuti in ingresso verrà effettuata secondo le modalità previste dall'atto autorizzativo vigente.

I rifiuti sopra menzionati provengono da una varietà di settori, tra cui, a titolo di esempio non esaustivo, quello farmaceutico, inchiostri, adesivi e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Componenti principali: acetato di etile, acetone, propan-2-olo, toluene, metanolo, eptano, tetraidrofurano, acetato di metile, acetonitrile, cicloesano, diclorometano, esametildisilossano, etilbenzene, n-esano, isobutile metile chetone, triclorometano, in concentrazioni variabili comprese tra 1 e 50%; piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente industriale finale;
- Impurità (tra cui l'acqua) abitualmente in concentrazione inferiore a 50%
- Altre impurità in tracce (a titolo esemplificativo ma non esaustivo): solventi organici tra cui Isopropanolo, acetato di etile, alcani C6-C8, MTBE, THF etc.
- Altre impurità inorganiche o non volatili come ad esempio oli, sali inorganici, etc.

2.2 Processi e tecniche di trattamento consentiti.

La Tradebe Chimica S.r.l. svolge l'attività di rigenerazione/recupero di solventi da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, compresi i rifiuti, compilazione di fogli di lavoro, esecuzione di analisi di laboratorio e la redazione del Certificato di Analisi (CoA).

Nel dettaglio, il processo produttivo si articola sulle seguenti fasi:

- Fase 1 - Ricevimento della materia prima: si può suddividere in due sottofasi:
 - Pre-accettazione, propedeutica all'arrivo della materia prima da trattare mediante l'invio del produttore del rifiuto di un campione di prodotto al laboratorio interno dello stabilimento di Fidenza. Verifica documentale ed autorizzativa;
 - Accettazione: verifiche del carico e controlli sulla presenza di etichette dei contenitori. Questa fase è in ogni caso subordinata agli esiti della fase successiva di caratterizzazione (Fase 2);
- Fase 2 – Caratterizzazione: prelievo di campioni significativi dai rifiuti in ingresso e invio al laboratorio interno per lo svolgimento delle analisi volute alla verifica della conformità del rifiuto ricevuto con il campione pre-accettato;
- Fase 3 - Stoccaggio materia prima: definizione del serbatoio per lo stoccaggio del carico di rifiuti prima di essere inviati a trattamento;
- Fase 4 - Trattamento Chimico: è una fase opzionale e entra in funzione se sulla base di quanto stabilito dal laboratorio interno, la materia prima presenta valori di pH lontani dalla neutralità, o nel caso sia necessario aggiungere additivi al processo.
- Fase 5 – Distillazione : è il cuore del processo produttivo di Tradebe Chimica S.r.l. e consente di recuperare i solventi, che costituiranno il prodotto finito, dalla materia prima in ingresso. Il processo di distillazione consiste nella separazione di miscele di solventi di due o più sostanze sfruttando la differenza tra le diverse temperature di ebollizione dei vari composti. Tale processo può essere ripetuto, se necessario, più volte per ottenere le specifiche desiderate.
- Fase 6 - Stoccaggio intermedi di processo: questa fase è di ausilio solamente alla fase 5 (distillazione) ed è dedicata allo stoccaggio di prodotti intermedi originati dal ciclo produttivo in attesa di successivi step di distillazione, senza che vengano direttamente destinati alla vendita sul mercato.
- Fase 7 - Finitura: è una fase opzionale ed è prevista, a seguito della fase 5, per migliorare le caratteristiche odorigene e di colorazione, se necessario, del prodotto finito distillato prima di essere commercializzato tramite aggiunta di sostanze o miscele di sostanze (non rifiuti).
- Fase 8 - Stoccaggio di prodotto finito

2.3 Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.

La miscela derivante dal processo di produzione indicato al punto 0 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della miscela, come specificato nei punti 1.3 e 1.4. Le specifiche tecniche e commerciali delle varie sostanze e miscele sono considerate informazioni protette dalla normativa sulla proprietà intellettuale, in quanto costituiscono segreti industriali.

Le principali impurità presenti sono costituite da solventi industriali comuni e da acqua, la cui concentrazione si mantiene generalmente al di sotto del 10%. A titolo informativo, escludendo le sostanze inerti, si fornisce il profilo tipico delle impurità. Si precisa, tuttavia, che tale profilo è soggetto a variazioni tra una produzione e l'altra.

Tabella 3 Profilo tipico di impurezze, non esaustivo ma indicativo

CAS	Impurezze potenziali	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max
110-54-3	n-hexane, normal hexane	C ₆ H ₁₄	hydrocarbon	0,00%	1,00%	3,00%
142-82-5	n-heptane, normal heptane	C ₇ H ₁₆	hydrocarbon	0,00%	2,00%	4,00%
75-05-8	acetonitrile, methyl cyanide, AcN	C ₂ H ₃ N	nitrile	0,00%	2,00%	6,00%

Eventuali limitate variazioni rispetto alle composizioni specificate possono essere concordate direttamente con il cliente industriale finale.

Il thinner è composto da una miscela bilanciata di solventi. Di seguito sono indicati i componenti principali con i rispettivi intervalli di concentrazione. La somma dei componenti principali, calcolata come valore medio dalle analisi chimiche eseguite e comprensiva dell'intervallo di incertezza di misura, deve risultare pari o superiore all'80% affinché il prodotto possa essere classificato come thinner.

Tabella 4 Profilo componenti principali

CAS	Componente Principale	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max	Classificazione 1272/2008 (CLP)
67-64-1	acetone, 2-propanone, dimethyl ketone	C ₃ H ₆ O	ketone	30,01%	35,00%	45,00%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066
141-78-6	ethyl acetate, acetic acid ethyl ester, EtAc	C ₄ H ₈ O ₂	ester	2,00%	16,00%	30,00%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066
67-56-1	methanol, methyl alcohol, wood alcohol, MeOH	CH ₄ O	alcohol	4,00%	11,00%	25,00%	Flam. Liq. 2 H225, Acute Tox. 3 H301, Acute Tox. 3 H311, Acute Tox. 3 H331, STOT SE 1 H370 STOT SE 1 H370: ≥ 10%, STOT SE 2 H371: ≥ 3% - < 10% STA Orale: 100 mg/kg, STA Cutanea: 300 mg/kg, STA Inalazione vapori: 3 mg/l
108-88-3	toluene, methyl benzene	C ₇ H ₈	aromatic	0,01%	9,00%	19,99%	Flam. Liq. 2 H225, Repr. 2 H361d, Asp. Tox. 1 H304, STOT RE 2 H373, Skin Irrit. 2 H315, STOT SE 3 H336
109-99-9	tetrahydrofuran, THF	C ₄ H ₈ O	ether	0,01%	5,00%	15,00%	Flam. Liq. 2, Carc. 2, STOT SE 3, Eye Irrit. 2
75-09-2	dichloromethane, methylene chloride, DCM	CH ₂ Cl ₂	halocarbon	0,01%	8,00%	15,00%	H302, H319, H351, H336, H302, H319, H332, H336, H351
	Altri Alcoli ¹	R-OH ²	alcohol	0,01%	6,00%	15,00%	H225, H319, H336

Le singole sostanze che compongono il prodotto "End of Waste" THINNER sono esenti da registrazione del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2. Per qualsiasi informazione relativa alla corretta etichettatura, nonché sui pericoli del prodotto, sulla corretta manipolazione, le adeguate misure di protezione, lo stoccaggio, il trasporto, lo smaltimento e le procedure da seguire in caso di incidente, si prega di fare riferimento alla relativa Scheda di Sicurezza.

¹ Escluso metanolo² R rappresenta un gruppo alchilico (una catena di atomi di carbonio e idrogeno), che può essere lineare, ramificato o ciclico.

La natura e gli usi delle famiglie chimiche presenti nei Thinner sono riassunte in seguito:

Tabella 5 Famiglie chimiche

Famiglia	Usi
Chetoni	I chetoni rappresentano una delle famiglie di composti con il più alto potere solvente nel settore dei prodotti chimici. Grazie alla loro elevata affinità con le componenti resinose e cellulosiche, frequentemente utilizzate nelle formulazioni delle vernici, sono tra i solventi attivi più apprezzati. In particolare, l'acetone, il metilisobutilchetone (MIBK) e il metiletilchetone (MEK) sono tra le materie prime più richieste per la produzione di diluenti per vernici, con l'acetone che si distingue per la sua versatilità e capacità di sciogliere una vasta gamma di composti.
Esteri	Al pari dei chetoni, gli esteri, in particolare l'acetato di etile dell'acido acetico, si distinguono per il loro elevato potere solvente nel settore delle vernici e dei relativi diluenti. Grazie alla loro capacità di solubilizzare le componenti resinose e cellulosiche comunemente presenti nelle formulazioni delle vernici, rappresentano materie prime altamente richieste per la produzione di diluenti e formulati specifici.
Aromatici	Il toluene è largamente impiegato nei diluenti per vernici grazie a diverse caratteristiche distintive. Tra queste, l'elevata affinità con i componenti organici apolari, il minor rischio per la salute rispetto al benzene (la sua controparte non metilata) e una temperatura di ebollizione relativamente alta (110-111 °C). Quest'ultima proprietà lo rende particolarmente utile per formulare prodotti con ratei di evaporazione più controllati e meno rischiosi rispetto a solventi di largo impiego, quali acetone, metiletilchetone (MEK) e acetato di etile. Come le famiglie di chetoni ed esteri precedentemente descritte, toluene e xilene rappresentano materie prime tra le più ricercate nel settore delle vernici e delle relative formulazioni.
Alcoli	Questi componenti sono ampiamente utilizzati nel settore delle vernici, degli sgrassanti per superfici e dei diluenti grazie alla loro funzione ausiliaria nell'evaporazione graduale e nell'uniformità del film applicato. A differenza delle componenti ad alto punto di ebollizione, queste sostanze permettono di ridurre i tempi di evaporazione dei diluenti, accelerando i processi applicativi e migliorandone l'efficienza. Oltre a queste caratteristiche, tali sostanze possiedono proprietà solventi specifiche verso determinati composti, come i derivati della gommalacca o le nitrocellulose con specifici tenori di azoto. Ad esempio, l'etanolo si dimostra particolarmente efficace con nitrocellulose aventi un contenuto di azoto compreso tra il 10,7% e l'11,2%, spesso presenti nelle preparazioni di celluloidi o materiali plastici analoghi.

Per quanto concerne le restrizioni applicabili alle singole sostanze, si chiede di fare riferimento alla sezione 15.1 della Scheda di Sicurezza prodotto.

La SDS dei prodotti e delle miscele è gestita attraverso l'ERP aziendale e verificato da personale qualificato. Il sistema garantisce la relazione tra i documenti, assicurando un processo dinamico che copre l'intero ciclo di vita della documentazione: dalla generazione, elaborazione e aggiornamento per l'adeguamento normativo, fino all'archiviazione e all'eventuale eliminazione. Questi vengono mantenuti e aggiornati tempestivamente, essendo parte integrante del sistema di gestione che assicura l'integrità delle informazioni, in conformità alle migliori tecniche disponibili (in particolare BAT 1, IV, d e BAT 1, VI).

2.4 Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti.

Il sistema di gestione ambientale contiene tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, in particolare:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione contiene tutte le procedure operative per la ricezione dei rifiuti e le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Ogni modifica al sistema verrà comunicata per tempo all'Agenzia prima dell'implementazione e dell'uso. Il registro delle non conformità, così come ogni registro delle misurazioni, controlli e attività, dovrà essere reso accessibile e disponibile a ogni organo di controllo. Entro il 31 dicembre di ogni anno, dovrà essere trasmessa ad ARPAe SAC ed AUSL una relazione riepilogativa contenente tutte le eventuali non conformità e le relative innovazioni procedurali e documentali implementate nell'anno solare precedente

2.5 Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

La Dichiarazione di Conformità elaborata sotto forma di dichiarazione di veridicità ai sensi dell'art. 47 e 38 del DPR n. 445 del 28/12/2000, conterrà almeno le seguenti informazioni affinché, per ciascun lotto prodotto, sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri precedentemente indicati:

- ragione sociale del produttore;
- uso previsto per la sostanza che cessa la qualifica di rifiuto;
- quantificazione del lotto di riferimento;
- riferimento alla Scheda End of Waste o ad obblighi di condivisione delle informazioni nella catena di approvvigionamento.

3 RIFERIMENTI

- Art. 184 ter, del Decreto legislativo 152/2006.
- Decrete legistaive 161/2002.
- ECHA Web site
- Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP)
- Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2
- Industrial Emissions Directive 2010/75/EU

4 INDICE DELLE TABELLE

Tabella 1 Mercato (% w/w)	2
Tabella 2 Codici EER.....	4
Tabella 3 Profilo tipico di impurezze, non esaustivo ma indicativo	6
Tabella 4 Profilo componenti principali	7
Tabella 5 Famiglie chimiche	8
Tabella 6 Elenco revisioni.....	10

5 ELENCO REVISIONI

Tabella 6 Elenco revisioni

Emissione	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
01	01/12/2021	Primo Rilascio	F.Montoli	F.Montoli	F.Montoli
02	02/07/2024	Utilizzo del nuovo formato	M.Milan	D.Salata	A.Paone
03	08/07/2024	Finitura	NCA	NCA	A.Paone
04	30/07/2024	Revisione frase REACH Incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	28/09/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone
07	18/12/2024	Revisione limiti Thinner	A.Paone	A.Paone	A.Paone

THINNER FDZ High Toluene



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

UFI Code: Definito a livello di SDS

Utilizzo/Uso dell'EoW: Miscela di solventi ad uso industriale. La miscela derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. Per quanto riguarda gli utilizzi e scopi specifici si rimanda al paragrafo 1.1 seguente.

In caso di usi diversi da quelli previsti dalle Schede Dati di Sicurezza (SDS) e/o identificati dalla Scheda EoW, si ricorda che le sostanze trattate sono soggette a regolamento REACH.

Sommario

1	CONDIZIONI	2
1.1	La sostanza o l'oggetto è destinato ad essere utilizzato per scopi specifici.	2
1.2	Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.	2
1.3	La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.	3
1.4	L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.	3
2	CRITERI	4
2.1	Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero.	4
2.2	Processi e tecniche di trattamento consentiti.	5
2.3	Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.	6
2.4	Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti.	9
2.5	Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	9
3	RIFERIMENTI	10
4	INDICE DELLE TABELLE	10
5	ELENCO REVISIONI	10

1 CONDIZIONI

1.1 La sostanza o l'oggetto è destinato ad essere utilizzato per scopi specifici.

- i. La miscela derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi.
- Nello specifico:
- Utilizzo industriale viene impiegato come solvente per la produzione di vernici nitrocellulosiche, smalti e lacche;
 - Utilizzo in diluizioni di nitro e nitro sintetici, migliorando l'applicabilità, uniformità e velocità di essiccazione;
 - Utilizzato nei processi industriali per la rimozione di vernici da superfici metalliche, legnose e plastiche, e per la pulizia di strumenti, pistole a spruzzo, pennelli e superfici industriali;
 - Nel settore dell'industria automobilistica, impiegato per la verniciatura e la pulizia delle carrozzerie dei veicoli e la preparazione di superfici metalliche;
 - Nell'industria chimica, utilizzato come solvente in processi chimici e produzione di intermedi;
 - Nell'industria elettronica, utilizzato per la pulizia e la preparazione delle superfici elettroniche;
 - Nell'industria del mobile, utilizzato per la diluizione di vernici e lacche.

1.2 Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.

- ii. La miscela rigenerata grazie ai processi di lavorazione di Tradebe Chimica S.r.l. ha un mercato esistente e consolidato. È comunemente impiegata nel settore industriale, tra cui quello chimico, chimico-farmaceutico, automobilistico, delle vernici e dei diluenti in sostituzione della materia prima prodotta ex novo. Il recupero di tale miscela risulta vantaggioso per la riduzione delle emissioni, in conformità con i principi dell'Economia Circolare.
- Si riportano in calce alcuni dei principali competitors di mercato.

Tabella 1 Mercato (% w/w)

COMPETITORS				
	SPRINTCHIMICA S.P.A.	LINVEA srl	Kemipol SRL	Carl Roth GmbH + Co KG
	DINIS65 DILUENTE NITRO ANTINEBBIA S/65	DILUENTE NITRO; 914330L	DILUENTE EPOSSIDICO; SDSK08011	Diluyente nitro tecnico; cod 3036
Tipo di produzione	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi	Ottenuto da materie prime/Sintesi
Documento	SDS 05/04/2024; rev 51	SDS 03/04/2019; rev 06	SDS 21/12/2022; rev 04	SDS 13/07/2022; rev 04
Mercato	EU	EU	EU	EU
Acetone [%]	35 - 55	35 - 40	45 - 65	25 - 50
Acetato di etile [%]	5 - 25			25 - 50
Metanolo [%]	0 - 3	7 - 8		
Toluene [%]	10 - 35	30 - 35	25 - 45	
Tetraidrofurano [%]		0.5 - 0.7		0 - 1
Altri Alcoli [%]	0 - 12			
Diclorometano [%]	0 - 0.09	0.5 - 0.7		0 - 1

1.3 La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.

- iii. La legislazione che regola le caratteristiche della sostanza/miscela è il Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP). Per le informazioni relative all'etichettatura corretta, ai pericoli del prodotto, alla manipolazione corretta, alle misure di protezione appropriate, allo stoccaggio, al trasporto, allo smaltimento e alle procedure da seguire in caso di incidente, si prega di fare riferimento alla relativa Scheda di Sicurezza avente il riferimento dell'UFI code associato al prodotto.
- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che le sostanze rigenerate sono analoghe alle sostanze registrate. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tali sostanze sono esenti dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che le sostanze rispettano pienamente questa eccezione, Tradebe Chimica S.r.l. ha predisposto un rapporto consultabile sulla Relazione sull'esenzione dalla registrazione REACH per solventi recuperati e sugli obblighi di cui agli articoli 40 e 45 CLP.

1.4 L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

- v. Al fine di evitare che l'utilizzo scorretto della miscela recuperata produca un impatto negativo sull'ambiente e sulla salute, è essenziale seguire scrupolosamente le indicazioni fornite nella relativa Scheda di Sicurezza. Si raccomanda in particolare di prestare attenzione alle disposizioni riguardanti le misure di primo soccorso, la lotta antincendio, il controllo di sversamenti accidentali, nonché le istruzioni per la manipolazione, lo stoccaggio e lo smaltimento della miscela.

2 CRITERI

2.1 Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero.

Ai fini dell'utilizzo e del processo cui è destinata la miscela recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice EER:

Tabella 2 Codici EER

Elenco EER
- 070101* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070103* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070104* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070108* altri fondi e residui di reazione - 070208* altri fondi e residui di reazione - 070501* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070503* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070504* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070507* fondi e residui di reazione, alogenati - 070508* altri fondi e residui di reazione - 070604* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070701* soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - 070703* solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070704* altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - 070708* altri fondi e residui di reazione - 140602* altri solventi e miscele di solventi, alogenati - 140603* altri solventi e miscele di solventi - 190204* rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso - 190208* rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose

La fase di accettazione dei rifiuti in ingresso verrà effettuata secondo le modalità previste dall'atto autorizzativo vigente.

I rifiuti sopra menzionati provengono da una varietà di settori, tra cui, a titolo di esempio non esaustivo, quello farmaceutico, inchiostri, adesivi e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Componenti principali: acetato di etile, acetone, propan-2-olo, toluene, metanolo, eptano, tetraidrofurano, acetato di metile, acetonitrile, cicloesano, diclorometano, esametildisilossano, etilbenzene, n-esano, isobutile metile chetone, triclorometano, in concentrazioni variabili comprese tra 1 e 50%; piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente industriale finale;
- Impurità (tra cui l'acqua) abitualmente in concentrazione inferiore a 50%
- Altre impurità in tracce (a titolo esemplificativo ma non esaustivo): solventi organici tra cui Isopropanolo, acetato di etile, alcani C6-C8, MTBE, THF etc.
- Altre impurità inorganiche o non volatili come ad esempio oli, sali inorganici, etc.

2.2 Processi e tecniche di trattamento consentiti.

La Tradebe Chimica S.r.l. svolge l'attività di rigenerazione/recupero di solventi da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, compresi i rifiuti, compilazione di fogli di lavoro, esecuzione di analisi di laboratorio e la redazione del Certificato di Analisi (CoA).

Nel dettaglio, il processo produttivo si articola sulle seguenti fasi:

- Fase 1 - Ricevimento della materia prima: si può suddividere in due sottofasi:
 - Pre-accettazione, propedeutica all'arrivo della materia prima da trattare mediante l'invio del produttore del rifiuto di un campione di prodotto al laboratorio interno dello stabilimento di Fidenza. Verifica documentale ed autorizzativa;
 - Accettazione: verifiche del carico e controlli sulla presenza di etichette dei contenitori. Questa fase è in ogni caso subordinata agli esiti della fase successiva di caratterizzazione (Fase 2);
- Fase 2 – Caratterizzazione: prelievo di campioni significativi dai rifiuti in ingresso e invio al laboratorio interno per lo svolgimento delle analisi volute alla verifica della conformità del rifiuto ricevuto con il campione pre-accettato;
- Fase 3 - Stoccaggio materia prima: definizione del serbatoio per lo stoccaggio del carico di rifiuti prima di essere inviati a trattamento;
- Fase 4 - Trattamento Chimico: è una fase opzionale e entra in funzione se sulla base di quanto stabilito dal laboratorio interno, la materia prima presenta valori di pH lontani dalla neutralità, o nel caso sia necessario aggiungere additivi al processo.
- Fase 5 – Distillazione : è il cuore del processo produttivo di Tradebe Chimica S.r.l. e consente di recuperare i solventi, che costituiranno il prodotto finito, dalla materia prima in ingresso. Il processo di distillazione consiste nella separazione di miscele di solventi di due o più sostanze sfruttando la differenza tra le diverse temperature di ebollizione dei vari composti. Tale processo può essere ripetuto, se necessario, più volte per ottenere le specifiche desiderate.
- Fase 6 - Stoccaggio intermedi di processo: questa fase è di ausilio solamente alla fase 5 (distillazione) ed è dedicata allo stoccaggio di prodotti intermedi originati dal ciclo produttivo in attesa di successivi step di distillazione, senza che vengano direttamente destinati alla vendita sul mercato.
- Fase 7 - Finitura: è una fase opzionale ed è prevista, a seguito della fase 5, per migliorare le caratteristiche odorigene e di colorazione, se necessario, del prodotto finito distillato prima di essere commercializzato tramite aggiunta di sostanze o miscele di sostanze (non rifiuti).
- Fase 8 - Stoccaggio di prodotto finito

2.3 Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.

La miscela derivante dal processo di produzione indicato al punto 0 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della miscela, come specificato nei punti 1.3 e 1.4. Le specifiche tecniche e commerciali delle varie sostanze e miscele sono considerate informazioni protette dalla normativa sulla proprietà intellettuale, in quanto costituiscono segreti industriali.

Le principali impurità presenti sono costituite da solventi industriali comuni e da acqua, la cui concentrazione si mantiene generalmente al di sotto del 10%. A titolo informativo, escludendo le sostanze inerti, si fornisce il profilo tipico delle impurità. Si precisa, tuttavia, che tale profilo è soggetto a variazioni tra una produzione e l'altra.

Tabella 3 Profilo tipico di impurezze, non esaustivo ma indicativo

CAS	Impurezze potenziali	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max
110-54-3	n-hexane, normal hexane	C ₆ H ₁₄	hydrocarbon	0,00%	1,00%	3,00%
142-82-5	n-heptane, normal heptane	C ₇ H ₁₆	hydrocarbon	0,00%	2,00%	4,00%
75-05-8	acetonitrile, methyl cyanide, AcN	C ₂ H ₃ N	nitrile	0,00%	2,00%	6,00%

Eventuali limitate variazioni rispetto alle composizioni specificate possono essere concordate direttamente con il cliente industriale finale.

Il thinner è composto da una miscela bilanciata di solventi. Di seguito sono indicati i componenti principali con i rispettivi intervalli di concentrazione. La somma dei componenti principali, calcolata come valore medio dalle analisi chimiche eseguite e comprensiva dell'intervallo di incertezza di misura, deve risultare pari o superiore all'80% affinché il prodotto possa essere classificato come thinner.

Tabella 4 Profilo componenti principali

CAS	Componente Principale	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max	Classificazione 1272/2008 (CLP)
67-64-1	acetone, 2-propanone, dimethyl ketone	C ₃ H ₆ O	ketone	3,00%	20,00%	30,00%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066
141-78-6	ethyl acetate, acetic acid ethyl ester, EtAc	C ₄ H ₈ O ₂	ester	0,01%	10,00%	30,00%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066
67-56-1	methanol, methyl alcohol, wood alcohol, MeOH	CH ₄ O	alcohol	0,01%	11,00%	25,00%	Flam. Liq. 2 H225, Acute Tox. 3 H301, Acute Tox. 3 H311, Acute Tox. 3 H331, STOT SE 1 H370 STOT SE 1 H370: ≥ 10%, STOT SE 2 H371: ≥ 3% - < 10% STA Orale: 100 mg/kg, STA Cutanea: 300 mg/kg, STA Inalazione vapori: 3 mg/l
108-88-3	toluene, methyl benzene	C ₇ H ₈	aromatic	20,00%	26,00%	45,00%	Flam. Liq. 2 H225, Repr. 2 H361d, Asp. Tox. 1 H304, STOT RE 2 H373, Skin Irrit. 2 H315, STOT SE 3 H336
109-99-9	tetrahydrofuran, THF	C ₄ H ₈ O	ether	0,01%	5,00%	15,00%	Flam. Liq. 2, Carc. 2, STOT SE 3, Eye Irrit. 2
75-09-2	dichloromethane, methylene chloride, DCM	CH ₂ Cl ₂	halocarbon	0,01%	8,00%	15,00%	H302, H319, H351, H336, H302, H319, H332, H336, H351
	Altri Alcoli ¹	R-OH ²	alcohol	0,01%	9,00%	20,00%	H225, H319, H336

Le singole sostanze che compongono il prodotto "End of Waste" THINNER sono esenti da registrazione del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2. Per qualsiasi informazione relativa alla corretta etichettatura, nonché sui pericoli del prodotto, sulla corretta manipolazione, le adeguate misure di protezione, lo stoccaggio, il trasporto, lo smaltimento e le procedure da seguire in caso di incidente, si prega di fare riferimento alla relativa Scheda di Sicurezza.

¹ Escluso metanolo² R rappresenta un gruppo alchilico (una catena di atomi di carbonio e idrogeno), che può essere lineare, ramificato o ciclico.

La natura e gli usi delle famiglie chimiche presenti nei Thinner sono riassunte in seguito:

Tabella 5 Famiglie chimiche

Famiglia	Usi
Chetoni	I chetoni rappresentano una delle famiglie di composti con il più alto potere solvente nel settore dei prodotti chimici. Grazie alla loro elevata affinità con le componenti resinose e cellulosiche, frequentemente utilizzate nelle formulazioni delle vernici, sono tra i solventi attivi più apprezzati. In particolare, l'acetone, il metilisobutilchetone (MIBK) e il metiletilchetone (MEK) sono tra le materie prime più richieste per la produzione di diluenti per vernici, con l'acetone che si distingue per la sua versatilità e capacità di sciogliere una vasta gamma di composti.
Esteri	Al pari dei chetoni, gli esteri, in particolare l'acetato di etile dell'acido acetico, si distinguono per il loro elevato potere solvente nel settore delle vernici e dei relativi diluenti. Grazie alla loro capacità di solubilizzare le componenti resinose e cellulosiche comunemente presenti nelle formulazioni delle vernici, rappresentano materie prime altamente richieste per la produzione di diluenti e formulati specifici.
Aromatici	Il toluene è largamente impiegato nei diluenti per vernici grazie a diverse caratteristiche distintive. Tra queste, l'elevata affinità con i componenti organici apolari, il minor rischio per la salute rispetto al benzene (la sua controparte non metilata) e una temperatura di ebollizione relativamente alta (110-111 °C). Quest'ultima proprietà lo rende particolarmente utile per formulare prodotti con ratei di evaporazione più controllati e meno rischiosi rispetto a solventi di largo impiego, quali acetone, metiletilchetone (MEK) e acetato di etile. Come le famiglie di chetoni ed esteri precedentemente descritte, toluene e xilene rappresentano materie prime tra le più ricercate nel settore delle vernici e delle relative formulazioni.
Alcoli	Questi componenti sono ampiamente utilizzati nel settore delle vernici, degli sgrassanti per superfici e dei diluenti grazie alla loro funzione ausiliaria nell'evaporazione graduale e nell'uniformità del film applicato. A differenza delle componenti ad alto punto di ebollizione, queste sostanze permettono di ridurre i tempi di evaporazione dei diluenti, accelerando i processi applicativi e migliorandone l'efficienza. Oltre a queste caratteristiche, tali sostanze possiedono proprietà solventi specifiche verso determinati composti, come i derivati della gommalacca o le nitrocellulose con specifici tenori di azoto. Ad esempio, l'etanolo si dimostra particolarmente efficace con nitrocellulose aventi un contenuto di azoto compreso tra il 10,7% e l'11,2%, spesso presenti nelle preparazioni di celluloidi o materiali plastici analoghi.

Per quanto concerne le restrizioni applicabili alle singole sostanze, si chiede di fare riferimento alla sezione 15.1 della Scheda di Sicurezza prodotto.

La SDS dei prodotti e delle miscele è gestita attraverso l'ERP aziendale e verificato da personale qualificato. Il sistema garantisce la relazione tra i documenti, assicurando un processo dinamico che copre l'intero ciclo di vita della documentazione: dalla generazione, elaborazione e aggiornamento per l'adeguamento normativo, fino all'archiviazione e all'eventuale eliminazione. Questi vengono mantenuti e aggiornati tempestivamente, essendo parte integrante del sistema di gestione che assicura l'integrità delle informazioni, in conformità alle migliori tecniche disponibili (in particolare BAT 1, IV, d e BAT 1, VI).

2.4 Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti.

Il sistema di gestione ambientale contiene tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, in particolare:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione contiene tutte le procedure operative per la ricezione dei rifiuti e le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Ogni modifica al sistema verrà comunicata per tempo all'Agenzia prima dell'implementazione e dell'uso. Il registro delle non conformità, così come ogni registro delle misurazioni, controlli e attività, dovrà essere reso accessibile e disponibile a ogni organo di controllo. Entro il 31 dicembre di ogni anno, dovrà essere trasmessa ad ARPAe SAC ed AUSL una relazione riepilogativa contenente tutte le eventuali non conformità e le relative innovazioni procedurali e documentali implementate nell'anno solare precedente

2.5 Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

La Dichiarazione di Conformità elaborata sotto forma di dichiarazione di veridicità ai sensi dell'art. 47 e 38 del DPR n. 445 del 28/12/2000, conterrà almeno le seguenti informazioni affinché, per ciascun lotto prodotto, sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri precedentemente indicati:

- ragione sociale del produttore;
- uso previsto per la sostanza che cessa la qualifica di rifiuto;
- quantificazione del lotto di riferimento;
- riferimento alla Scheda End of Waste o ad obblighi di condivisione delle informazioni nella catena di approvvigionamento.

3 RIFERIMENTI

- Art. 184 ter, del Decreto legislativo 152/2006.
- Decrete legistaive 161/2002.
- ECHA Web site
- Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP)
- Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2
- Industrial Emissions Directive 2010/75/EU

4 INDICE DELLE TABELLE

Tabella 1 Mercato (% w/w)	2
Tabella 2 Codici EER.....	4
Tabella 3 Profilo tipico di impurezze, non esaustivo ma indicativo	6
Tabella 4 Profilo componenti principali	7
Tabella 5 Famiglie chimiche	8
Tabella 6 Elenco revisioni.....	10

5 ELENCO REVISIONI

Tabella 6 Elenco revisioni

Emissione	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
01	01/12/2021	Primo Rilascio	F.Montoli	F.Montoli	F.Montoli
02	02/07/2024	Utilizzo del nuovo formato	M.Milan	D.Salata	A.Paone
03	08/07/2024	Finitura	NCA	NCA	A.Paone
04	30/07/2024	Revisione frase REACH Incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	28/09/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone
07	18/12/2024	Revisione limiti Thinner	A.Paone	A.Paone	A.Paone

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.