

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione	n. DET-AMB-2026-3542 del 26/06/2026
Oggetto	D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - Parte Seconda Tit. II-bis, art.29- nonies comma 2 - L.R. 21/2004 e s.m.i. - Modifica sostanziale dell'AIA- Ditta: TRADEBE Chimica S.r.l.- Installazione sita in Comune di Fidenza, loc. Rimale, n.59
Proposta	n. PDET-AMB-2026-3717 del 25/06/2026
Struttura/Servizio adottante	Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia di Parma
Responsabile adottante	BEATRICE ANELLI

Questo giorno ventisei GIUGNO 2026, il Responsabile adottante determina quanto segue.

IL RESPONSABILE

VISTI:

- l'incarico dirigenziale di Responsabile Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma (ora Servizio Autorizzazioni Ambientali ed Energia di Parma) conferito con DDG 106/2018, successivamente rinnovato con DDG 126/2021, DDG 124/2023 e DDG. n. 155/2025;
- la Determina DET-2025-534 del 21/07/2025 e la delega delle funzioni (protocollo 0156103 del 03/09/2025) attinenti tra l'altro a quelle dell'Unità Autorizzazioni Complesse del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di ARPAE Parma (ora Servizio Autorizzazioni Ambientali ed Energia di Parma);

RICHIAMATI:

- il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i, e in particolare la Parte Seconda "procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione dell'impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione integrata ambientale (AIA)";
- il D.Lgs. 46/2014 e le modifiche da questo introdotte al Titolo III-bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., su recepimento della Direttiva 2010/75/UE (I.E.D.);
- il D.Lgs. 183/2017 che ha apportato modifiche al Testo Unico Ambientale di cui al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- la L. 241/1990 e s.m.i. relativa alle norme che regolano il procedimento amministrativo;

VISTE:

- la Legge Regionale n. 21/2004 del 11 Ottobre 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 attribuisce la competenza alle 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 (ora Servizio Autorizzazioni Ambientali ed Energia di Parma) operativa dal 1° gennaio 2016;

VISTI ALTRESÌ:

- il D.M. 24 Aprile 2008, e le DGR integrative n. 1913/2008, n. 155/2009 e n. 812/2009 relative alla definizione delle tariffe istruttorie dell'A.I.A.;
- la D.G.R. n. 5249 del 20/04/2012 "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e gli Enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale regionale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- la DGR n.497 del 23/04/2012 "Indirizzi per il raccordo tra il procedimento unico del SUAP e i procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica";

- la DGR n.115 del 11 aprile 2017 con cui l'Assemblea Legislativa della Regione Emilia Romagna ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR2020);
- Delibera del Consiglio Provinciale n. 29 del 28/03/2007 con cui si è approvato il “Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell’Aria”;
- la Variante al PTCP relativa all’approfondimento in materia di Tutela delle Acque approvato con delibera del Consiglio Provinciale n. 118 del 22/12/2008;

ASSUNTO CHE:

- a seguito di Decreto n. DSA-DEC-2005-338 del 07/04/2005 di Valutazione di Impatto Ambientale (giudizio positivo circa la compatibilità ambientale, condizionato a prescrizioni) emesso dal Ministro dell’Ambiente e della Tutela del Territorio, di concerto con il Ministro per i Beni e le Attività Culturali, la Provincia di Parma con Determinazione Dirigenziale n. 2115 del 21/06/2010, su istanza volontaria della Ditta, ha rilasciato l’Autorizzazione Integrata Ambientale alla società Solveko S.r.l. per l’installazione sita in comune di Fidenza, Fraz. Rimale n. 59, per lo svolgimento dell’attività di rigenerazione/recupero di solventi, attività successivamente (a far data dall’entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014) rientrante nella categoria IPPC 5.1.e) nell’allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.: “*Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso a (...) e rigenerazione/recupero dei solventi*”;
- fra il 2017 e il 2021 si sono susseguiti vari aggiornamenti dell’AIA su modifica non sostanziale o voltura, (successivamente già sostituite dal successivo provvedimento di riesame AIA):

NUMERO PROVVEDIMENTO	DATA	AUTORITÀ COMPETENTE	OGGETTO:
3693	11/11/2010	Provincia di Parma	aggiornamenti dell’AIA a fronte di rispettive domande di modifica non sostanziale
1261	17/06/2014	Provincia di Parma	
58324	25/08/2014	Provincia di Parma	
1157	08/06/2015	Provincia di Parma	
65634	13/10/2015	Provincia di Parma	Voltura da Solveko S.p.a. a Solveko S.r.l.
4327	10/08/2017	ARPAE S.A.C. di Parma	sospensione attività ex Solveko Srl
5476	27/11/2019	ARPAE S.A.C. di Parma	voltura da Solveko S.r.l. a TRADEBE Chimica Srl
3024	30/06/2020	ARPAE S.A.C. di Parma	revoca sospensione (ripresa attività)
39723	12/03/2021	ARPAE S.A.C. di Parma	Variazione sede legale
2801	03/06/2022	ARPAE S.A.C. di Parma	Volturazione per variazione Gestore

- RICHIAMATA in particolare la Determinazione n. DET-AMB-2019-5476 del 27/11/2019, sopra citata, con la quale Arpae SAC di Parma ha proceduto a volturare l'AIA vigente di cui ai punti precedenti alla società Tradebe Chimica Srl;
- Arpae SAC Parma, a fronte di istanza di riesame AIA del 13/11/2020, presentata dalla Tradebe Chimica Srl, per l'installazione sita in comune di Fidenza, Fraz. Rimale n. 59 (PR), tramite il portale regionale "Osservatorio IPPC-AIA" (acquisita al prot. Arpae PG/2020/165330 del 16/11/2020, successivamente perfezionata con nota acquisita in data 01/12/2020 con prot. PG/2020/173997), al termine dell'istruttoria di Riesame AIA con valenza di rinnovo, rilascia il provvedimento di Riesame AIA 2021-2022 emesso con DET-AMB-2022-5085 del 05/10/2022, con la quale si sostituiscono e si revocano le precedenti Determinazioni di AIA;
- che l'atto di A.I.A. di cui sopra è stato successivamente aggiornato con i seguenti provvedimenti:

NUMERO PROVVEDIMENTO	DATA PROV.VTO	AUTORITÀ COMPETENTE	CONTENUTO:
DET-AMB-2023-850	21/02/2023	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (nuovo End of Waste "ciclopentanone"; sostituz. "PID" con "FID" per misurazione COV su emiss. "E04"; sottoprodotti su tutte colonne)
DET-AMB-2023-2603	22/05/2023	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (aggiornamento prodotti EoW - "ciclopentanone", "n-clorobutano")
DET-AMB-2023-2762	29/05/2023	ARPAE SAC di Parma	Voltura AIA per variazione Gestore
DET-AMB-2023-3913	01/08/2023	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (scarico SC1 - MISO)
DET-AMB-2024-2194	16/04/2024	ARPAE SAC di Parma	Sospensione attività (art. 29-decies, comma 9, lettera b) D.Lgs. 152/06 e s.m.i.)
DET-AMB-2024-5405	03/10/2024		provvedimento di revoca sospensione (ripresa attività e revisione schede End of Waste)
DET-AMB-2024-7217	31/12/2024	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (approvazione n.9 nuove Schede EoW mono componente)
DET-AMB-2025-1164	26/02/2025	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (approvaz. n.5 nuove schede EoW "Thinner")
DET-AMB-2025-2134	10/04/2025	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (approvazione n.2 schede EoW IPA)
DET-AMB-2025-4844	27/08/2025	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (R2 propri "rifiuti decadenti")

RICHIAMATE, in particolare, le Determinazioni:

- n. DET-AMB-2024-2194 del 16/04/2024 con la quale Arpae SAC di Parma ha proceduto a sospendere temporaneamente l'attività in applicazione dell'art. 29-decies, comma 9, lettera b) D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ricorrendone le condizioni;
- n. DET-AMB-2024-5405 del 03/10/2024 con la quale Arpae SAC di Parma ha provveduto a revocare la sospensione (ripresa attività) e a revisare il Sistema di Gestione e schede End of Waste, revisione proseguita con i provvedimenti di aggiornamento successivi: DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024, DET-AMB-2025-1164 del 26/02/2025 e DET-AMB-2025-2134 del 10/04/2025;
- n. DET-AMB-2025-4844 del 27/08/2025 con la quale Arpae SAC di Parma ha aggiornato l'AIA su modifica non sostanziale per quanto riguarda la possibilità di recupero "R2" dei propri "rifiuti decadenti";

RICHIAMATO, inoltre, l'aggiornamento del protocollo "Sistema di Gestione End of Waste" e delle relative procedure interne (acquisito al prot. Arpae PG/2025/79429 del 29/04/2025);

PREMESSO che:

- TRADEBE CHIMICA S.r.l. ha presentato in data 05/08/2025, ai sensi dell'art. 10 della legge regionale 18 aprile 2018, n.4 "disciplina della valutazione dell'impatto ambientale dei progetti", l'istanza per l'avvio della verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativa al progetto "Introduzione dell'operazione R12 ai fini delle operazioni di miscelazione preliminari al trattamento R2", localizzato nel Comune di Fidenza (PR), alla Regione Emilia-Romagna (acquisita al prot. PG.2025.768552 del 5 agosto 2025) e all'ARPAE di Parma; il progetto è stato assoggettato a procedura di verifica di assoggettabilità a VIA in quanto ricadente tra quelli di cui all'Allegato B della l.r. 4/2018, nella categoria B.2.60: "*Modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato A.2 o all'allegato B.2 già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'allegato A.2)*" in quanto modifica all'attività B.2.49) "*Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti pericolosi, mediante operazioni di cui all'allegato B, lettere D2, D8 e da D13 a D15, ed all'allegato C, lettere da R2 a R9, della Parte Quarta del decreto legislativo n. 152 del 2006*";
- a seguito di Conferenza di servizi istruttoria e successivo invio da parte di Arpae SAC Parma in data 05/12/2025, di specifica Relazione conclusiva e scheda tecnica di progetto a conclusione della procedura di verifica, la Regione Emilia-Romagna con Determinazione di Giunta Regionale n. 25173 del 19/12/2025 ha determinato di escludere dalla ulteriore procedura di V.I.A., ai sensi dell'art. 11, comma 1, della legge regionale 20 aprile 2018, n. 4, il progetto sopra citato;

VISTA l'istanza di Modifica Sostanziale dell'AIA, presentata dalla Ditta Tradebe Chimica Srl ai sensi dell'art. 29-nonies comma 2 del D.Lgs. 152/06 s.m.i., per l'installazione sita in comune di Fidenza, Fraz. Rimale n. 59 (PR), tramite il portale regionale "Osservatorio IPPC-AIA" in data 23/12/2025 (acquisita al prot. Arpae PG/2025/230591 del 27/12/2025), successivamente perfezionata in data 09/01/2026 (prot. PG/2026/3605) con la marca da bollo da associare all'istanza (n. 01250149347477) con il versamento dell'anticipo delle spese istruttorie;

VISTO che l'oggetto della modifica sostanziale consiste nell'introduzione della possibilità di miscelazione fra rifiuti (autorizzata come operazione **R12**), con le modalità e alle condizioni descritte nelle procedure agli atti e

nei capitoli seguenti, secondo le seguenti casistiche, rispetto all'art 187 "Divieto di miscelazione di rifiuti pericolosi" del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:

a) in deroga (al comma 1): la miscelazione vietata dal comma 1 ma autorizzabile, ai sensi del comma 2 del medesimo articolo, in deroga al divieto; consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi con differenti HP tra loro (anche se posseggono medesimo EER).

b) miscelazione non in deroga (al comma 1): la miscelazione non vietata dal comma 1 che consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi tra loro, con differente EER e medesime HP;

DATO ATTO che l'istruttoria si è svolta nel rispetto delle procedure previste dalla normativa vigente in materia di AIA e che, in particolare:

- l'avviso dell'avvenuto deposito dell'istanza di AIA è stato pubblicato sul BUR della Regione Emilia-Romagna n. 47 del 25/02/2026, ai fini della pubblicizzazione dell'istanza per la presentazione di eventuali osservazioni da parte delle parti interessate;
- nei termini di trenta giorni dalla pubblicazione sul BURER, dal 25/02/2026 al 25/03/2026, non risulta pervenuta alcuna osservazione;
- successivamente a verifica di completezza istanza, a seguito di richiesta di completamento a cura di Arpae SAC Parma (prot. PG/2026/3190 del 09/01/2026), in data 08/01/2026, sono risultate versate ai sensi del DM 24 Aprile 2008 e successive DGR applicative le spese istruttorie per il rilascio dell'AIA pari a – secondo quanto calcolato e ipotizzato dal gestore - € 5.500;

CONSIDERATO CHE:

- ai fini della Modifica Sostanziale dell'AIA con nota prot. PG/2026/30803 del 17/02/2026 è stata indetta la Conferenza di Servizi decisoria, prevista dall'art. 29-quater comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., composta dai seguenti Enti/Organi: Arpae SAC e Servizio Territoriale di Parma, Comune di Fidenza, A.U.S.L. Distretto di Fidenza – servizi SIP e SPSAL, Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Parma;
- la Conferenza dei Servizi si è riunita nella seduta del 04/03/2026, con contestuale raccolta delle richieste di integrazioni, successivamente formalizzate con nota Arpae SAE Parma prot. PG/56293 del 26/03/2026;
- alle richieste della Conferenza di servizi si è aggiunta la richiesta integrazioni avanzata da AUSL (nota acquisita al prot. Arpae PG/44575 del 10/03/2026) sul documento presentato da Tradebe Chimica Srl in data 02/03/2026 (PG/39859) avente oggetto "Osservazione gestione lotti";

VISTA la documentazione integrativa presentata dalla Ditta tramite portale IPPC-AIA regionale, a riscontro delle richieste della Conferenza dei Servizi, in data 17/04/2026, acquisite al prot. Arpae PG/70851 del 20/04/2026;

CONSIDERATO l'esito dei lavori della suddetta Conferenza dei Servizi, convocata ai sensi dell'art. 29-quater comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il cui verbale è stato trasmesso con nota Arpae PG/56293 del 26/03/2026 ed è depositato agli atti presso Arpae SAC di Parma;

ACQUISITI, in seguito a richiesta di pareri definitivi (nota Arpae SAE Parma PG/74508 del 23/04/2026) a fronte delle integrazioni del 17/04/2026 presentate dalla Ditta i seguenti pareri in ordine alla modifica sostanziale dell'AIA:

- parere/nulla osta di AUSL Str. Organiz. Terr. S.I.S.P. SUD-EST e Str. Organiz. Terr. S.I.S.P. FIDENZA alla AIA (nota prot. n. 0035130 del 07/05/2026), acquisita al prot. Arpae PG/84179 del 07/05/2026;
- parere favorevole espresso da Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma con nota acquisita al prot. Arpae PG/52592 del 20/03/2026 relativamente alla proposta operativa di Tradebe Chimica del 02/03/2026 avente oggetto "Osservazione gestione lotti";
- entro il termine assegnato, non risulta pervenuto il parere del Comando Prov.le di Parma dei VV.F.;
- parere del Comune di Fidenza, espresso, anche a fronte di nota di sollecito PG/2026/115813 del 25/06/2026 da parte di Arpae SAE Parma (in cui veniva evidenziata la necessità di recepire il parere per le competenze, anche peraltro in materia di industria insalubre) con nota prot. n. 0029127 del 25/06/2026 (acquisito al prot. Arpae PG/2026/115858 del 25/06/2026), in cui dichiara: "(...) *nel prendere atto del nulla osta dell'ASL servizio Igiene Pubblica, nonché del contributo istruttorio e del parere sul piano di monitoraggio finalizzati alla modifica dell'AIA da parte di Arpae Apao si esprime parere favorevole (...)*" sulla modifica sostanziale AIA;

ACQUISITO inoltre da Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma (Arpae APAO ST) il parere di competenza prot. PG/2026/89265 del 15/05/2026 su monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente (piano di monitoraggio) nonché il contributo tecnico finalizzati al rilascio di nuova AIA su modifica sostanziale;

DATO ATTO CHE:

- lo schema dell'A.I.A. è stato trasmesso al gestore ai sensi della L.R. 21/2004 e s.m.i. art. 10 comma 3, con nota prot. PG/2026/102823 del 05/06/2026;
- il Gestore trasmette osservazioni allo Schema dell'AIA con nota acquisita al prot. PG/2026/106095 del 11/06/2026;
- si è ritenuto di poter accogliere integralmente le osservazioni avanzate dal gestore;
- a seguito di verifica degli uffici preposti, la tariffa istruttoria risulta pari a € **13.235,00**;

CONSIDERATO che alla data di presentazione dell'istanza di Modifica Sostanziale, i riferimenti relativi all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) e/o BAT per il settore sono costituiti da:

- Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;
- Decisione di esecuzione (UE) 2019/2010 della Commissione del 12 Novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) a norma della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio per l'incenerimento dei rifiuti;

PRESO ATTO che:

l'attività IPPC in oggetto di modifica sostanziale AIA, pur non comportando l'introduzione e approvazione di nuovi prodotti ("End of Waste" - di seguito EoW) conferma l'autorizzazione alla produzione di materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto ("End of Waste" - di seguito EoW) ottenuti dal recupero (R2) dei rifiuti in ingresso, e che la stessa ricade nella casistica di cui all'art. 184-ter comma 3 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., cioè autorizzazione EoW "caso per caso" in mancanza di criteri specifici adottati ai sensi del comma 2 del medesimo art. 184-ter del citato decreto;

RICHIAMATO:

quanto già verificato in sede di istruttoria di riesame AIA e successivamente revisionato in sede di Conferenza di servizi relativa ai seguiti procedurali del "provvedimento di sospensione attività", che ha portato alla revoca di tale sospensione e dunque alla ripresa condizionata dell'attività e, in particolare:

- Tradebe Chimica Srl può attualmente ottenere dal recupero di rifiuti n. 16 diversi prodotti finiti End of Waste, le cui "Schede End of Waste" identificative sono elencate nel documento che costituisce l'Allegato II, parte integrale e sostanziale al presente provvedimento, che raccoglie le Schede EoW approvate con provvedimenti DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024, DET-AMB-2025-1164 del 26/02/2025 e DET-AMB-2025-2134 del 10/04/2025 e s.m.i.;
- la Ditta, per ciascuna delle sopra richiamate "Schede End of Waste", ha predisposto e presentato agli Enti competenti informazioni di dettaglio in termini di:
 - codici EER di rifiuti in ingresso recuperati e loro provenienza,
 - caratteristiche chimico fisiche,
 - componenti e rispettive percentuali, anche variabili entro certi intervalli definiti;
 - impurità, definite in termini di intervallo massimo percentuale;
 - descrizione dei processi di recupero;
 - informazioni sulle normative di prodotto rispettate, ove disponibili;
 - informazioni su standard/parametri tecnici/chimici/fisici/prestazionali, ove disponibili;
 - informazioni desunte dalle rispettive schede di sicurezza;
- per ciascun prodotto EoW autorizzato l'Autorità competente ha, a suo tempo esaminato e accertato il soddisfacimento, rispettivamente, delle CONDIZIONI a), b), c), d) di cui al comma 1, dei CRITERI a), b), c), d), e) di cui al comma 3 dell'art. 184-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nel rispetto delle Linee Guida SNPA 41/2022 per l'applicazione della disciplina End of Waste; in particolare sono da considerarsi aggiornati i seguenti riferimenti:
- in riferimento al criterio di cui all'art. 184-ter, comma 3, **lett. a)** del D.Lgs. 152/06 s.m.i. la Ditta ha dichiarato, all'interno delle n° 16 "Schede End of Waste" sopra citate, specifiche differenti (per individuare i rifiuti in entrata ammissibili ai fini del recupero) a seconda del prodotto EoW; le informazioni di dettaglio sono riportate in Allegato II, nelle n° 16 "Schede End of Waste", parte integrante e sostanziale al presente provvedimento;
- in riferimento al criterio di cui all'art. 184-ter, comma 3, **lett. b)** del D.Lgs. 152/06 s.m.i. questo risulta verificato e rispettato in quanto la Ditta ha descritto il processo di recupero, cui i rifiuti di cui al punto a) sono ammessi: *purificazione per distillazione*, il quale si articola nelle tecniche e fasi di trattamento descritte al capitolo C.1.2 dell'Allegato I "Le condizioni dell'AIA" e si compone anche della fase preliminare di miscelazione (R12) ai sensi dell'art. 187 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- in riferimento al criterio di cui all'art. 184-ter, comma 3, **lett. c)** del D.Lgs. 152/06 s.m.i. questo risulta verificato in quanto la Ditta ha dichiarato, all'interno delle n° 16 "Schede End of Waste" sopra citate,

specifiche differenti (riguardo i criteri di qualità in linea con le norme di prodotto applicabili, gli standard ambientali della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto, la definizione dei parametri e i limiti di riferimento per le sostanze inquinanti da misurare e frequenza analitica per ciascun utilizzo), a seconda del prodotto EoW; le informazioni di dettaglio sono riportate in Allegato II, parte integrante e sostanziale al presente provvedimento;

- in riferimento al criterio di cui all'art. 184-ter, comma 3, **lett. d)** del D.Lgs. 152/06 s.m.i. questo risulta verificato in quanto la Ditta ha presentato il Sistema di gestione ("Protocollo di Gestione Rifiuti - Rev. 1.0", acquisito e depositato agli atti di Arpae al prot. PG/2025/79429 del 29/04/2025); inoltre, al medesimo prot. PG/2025/79429 del 29/04/2025, è stata acquisita la procedura "SOP30 Gestione End of Waste - rev. 1.0", che descrive il percorso del rifiuto ed i controlli eseguiti nella sua trasformazione in prodotto End of Waste;
- per i prodotti finiti EoW si conferma che il lotto di riferimento è così definito: *Lotto Massimo di prodotto finito* = equivale alla quantità massima del lotto di prodotto finito che può essere stoccato in serbatoio ed omogeneizzato per analisi. In considerazione dei serbatoi dedicati esclusivamente allo stoccaggio di prodotto finito, il lotto massimo stoccabile in serbatoio equivale a 52 m³ (50.000 litri utili);
- il gestore ha dichiarato che i prodotti finiti EoW ad oggi approvati sono esenti dall'applicazione del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, in quanto prodotti rigenerati analoghi a prodotti registrati;

DATO ATTO CHE:

- il trattamento si compone anche della fase preliminare di miscelazione (R12) ai sensi dell'art. 187 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., descritta nelle procedure "RELAZIONE DI MISCELAZIONE" ((3447_7093_R02_A1.1_Rev0, 12/2025 e nelle procedure "SOP QC-212 – TEST DI COMPATIBILITÀ CHIMICO-FISICA DEI RIFIUTI - rev.0, 23/10/2025", "SOP – GESTIONE OPERATIVA E SICURA DELLA MISCELAZIONE DI RIFIUTI (R12) - rev.0, 23/10/2025") depositate agli atti;
- si attesta che i cosiddetti "rifiuti decadenti" da rilavorare potranno essere trattati alla stregua dei rifiuti in ingresso, in tal caso dovranno avere tutte le caratteristiche dei rifiuti contemplate nelle rispettive schede EoW attualmente autorizzate con DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024, DET-AMB-2025-1164 del 26/02/2025 e DET-AMB-2025-2134 del 10/04/2025 e s.m.i. ed elencate al paragrafo "Gestione End of Waste" del Capitolo D.2.9 dell'Allegato I;
- qualora nelle procedure aziendali interne e depositate agli atti, sia contenuta ancora la dicitura "*deposito temporaneo*" questa sia da attribuire alla modulistica regionale del 2005 che non poteva tener conto degli sviluppi normativi futuri, in particolare dell'espressione del Ministero MASE in risposta all'interpello della Regione Lazio, prot. n.79776 del 29/04/2025, e sia da intendersi dunque come "stoccaggio di rifiuti prodotti" per tutti quei rifiuti che derivino da operazioni di recupero rifiuti, i quali pertanto hanno già fatto ingresso nella filiera di gestione dei rifiuti;
- la società TRADEBE CHIMICA S.r.l. risulta in possesso della certificazione Norma UNI EN ISO 14001:2015, rilasciata da organismo notificato ACCREDIA con il codice 10000430551-MSC-ACCREDIA-ITA, emesso il 09.03.2021 avente validità dal 05.03.2024 al 04.03.2027, in stato di validità alla data del rilascio dell'AIA e pertanto ha diritto ai benefici previsti dalla normativa di settore in termini di riduzione delle garanzie finanziarie e di prolungamento di durata dell'AIA;
- risulta acquisita la Comunicazione antimafia, ai sensi dell'art. 87 del D.Lgs. 6 settembre 2011, N.159 in

cui si attesta che alla data del 14/05/2026 (con prot. PR_PRUTG_Ingresso_0032394_20260513) a carico della suindicata la Ditta TRADEBE CHIMICA S.r.l. e dei relativi soggetti di cui all'art.85 del D.Lgs. 159/2011, non sussistono le cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art.67 del D.Lgs. 159/2011;

tutto ciò visto, preso e dato atto e considerato

DETERMINA

1. **DI RILASCIARE**, ai sensi dell'art. 29-quater del D. Lgs. 152/06 e s.m.i, Parte II, Titolo III-bis ("Procedure per il rilascio dell'AIA"), **nuova AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE, a seguito di procedura di Modifica Sostanziale** ai sensi dell'art. 29-nonies comma 2 del medesimo D.Lgs., **alla società TRADEBE CHIMICA S.r.l.** (cod. fisc.: 10445090961) con sede legale e installazione sita in Frazione Rimale n. 59 - FIDENZA (PR), (generalità del Gestore IPPC depositate agli atti), per lo svolgimento dell'attività IPPC classificata come categoria **5.1 e)** dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.: "**5.1 - Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: e) rigenerazione/recupero dei solventi**", nel rispetto di quanto riportato e descritto nel presente atto, nei relativi allegati e in particolare nell'Allegato 1 "Le Condizioni dell'AIA" al presente atto;

2. **DI STABILIRE CHE:**
 - A. la presente autorizzazione consente l'attività di rigenerazione/recupero di solventi - tramite le operazioni di messa in riserva (**R13**, funzionale al successivo recupero R2) e recupero (**R12-R2**) di rifiuti speciali, di cui all'Allegato C, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 s.m.i. - e la lavorazione di sottoprodotti* per la produzione di solventi, **per una quantità complessiva di rifiuti e sottoprodotti* sottoposta a recupero pari a 20.000 t/anno**, come specificato al Capitolo D.2.9 "Gestione dei rifiuti" dell'Allegato 1 "Le condizioni dell'AIA";

* attualmente non gestiti in quanto sospesi dallo stesso gestore. I sottoprodotti potranno essere gestiti solo a seguito di specifica istanza da parte del gestore comprensiva di una specifica procedura, e conseguentemente sottoposta a valutazione da parte degli Enti competenti;
 - B. il presente provvedimento revoca e sostituisce la seguente autorizzazione già di titolarità dell'Azienda per l'installazione in oggetto:
 - Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Parma con Determinazione Dirigenziale **DET-AMB-2022-5085 del 05/10/2022** (ultimo riesame AIA) e successivi aggiornamenti citati in premessa al presente atto;
 - C. costituiscono altresì parte integrante e sostanziale del presente atto i seguenti allegati:

l'Allegato I: "Le condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale" al presente atto ne costituisce parte integrante e sostanziale;

Allegato II: Elenco Schede Prodotti finiti "End of Waste" autorizzati;

Allegato III: Tavola 3A "Planimetria materie prime e rifiuti", rev. 6 aggiornata al dicembre 2025 (acquisita agli atti con prot. Arpae PG/230591 del 29/12/2025);

D. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame ai sensi della normativa vigente e/o qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, Parte II, Titolo III-bis e in particolare è disposto sull'installazione nel suo complesso “[...] con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione:

a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;

b) quando sono trascorsi dodici anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione, in ragione del mantenimento in vigore della certificazione Norma UNI EN ISO 14001:2015;

3. DI PRESCRIVERE, in particolare:

3.1. di versare ad Arpae SAC, come prescritto al capitolo B.1 dell'Allegato I, a saldo dell'anticipo sulle spese istruttorie di AIA, un importo pari ad **€ 7.735,00**, mediante piattaforma “PagoPA”, entro 30 giorni dal ricevimento del presente atto di AIA;

3.2. Entro il termine massimo di 180 giorni dal rilascio dell'A.I.A. la Ditta titolare dovrà depositare apposita garanzia finanziaria (o appendice alla precedente garanzia) prestata ai sensi delle indicazioni di cui all'art.5, commi 5.2.4 della D.G.R. n.1991 del 13/10/2003, avente le seguenti caratteristiche:

3.2.1. importo pari a Euro 300.000,00 (trecentomila/00), fatta salva l'applicabilità delle riduzioni previste per le aziende registrate “EMAS” o certificate “UNI-EN ISO 14001:2015” dalla Legge di conversione 24/01/2011, n.1 (che su modifica del comma 2-bis, art. 3 del D.L. 26/11/2010 n.196, ha ripristinato le riduzioni precedentemente previste dall'ex art.210, comma 3, lettera h del D.Lgs. 152/2006 es.m.i); la Ditta ha diritto, fatto salvo il mantenimento della certificazione, alla riduzione del 40% che determina un importo garantito ridotto pari a 180.000,00 €;

3.2.2. durata della garanzia finanziaria per l'esercizio delle operazioni di recupero (R2-R12) dovrà essere pari a dodici anni, a far data dall'emissione del presente atto, maggiorata di ulteriori 2 anni; due anni prima della scadenza, dovrà essere presentato il rinnovo della polizza di pari durata (12+2 anni), ai sensi dell'art. 29-octies comma 9 del D.Lgs. 152/06 smi;

3.2.3. la garanzia finanziaria dovrà riportare gli estremi (n° Determinazione e data) del presente provvedimento di autorizzazione;

4. DI EVIDENZIARE, come già prescritto nell'Allegato I “Le Condizioni dell'AIA”, che:

4.1. il presente provvedimento di AIA conferma l'autorizzazione alla cessazione della qualifica di rifiuto ai sensi dell'art. 184-ter D.Lgs. 152/06 e s.m.i. esclusivamente dei n. 16 diversi prodotti finiti End of Waste, caratterizzati dalle n.16 “Schede End of Waste” identificative (approvate con provvedimenti DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024, DET-AMB-2025-1164 del 26/02/2025 e DET-AMB-2025-2134 del 10/04/2025 e s.m.i.), elencate nell'Allegato II, parte integrale e sostanziale al presente provvedimento;

4.1.1. qualsiasi nuovo prodotto ottenuto dal recupero, non riconducibile a quelli di cui alle Schede EoW sopra richiamate, nella fattispecie dell'autorizzazione EoW “caso per caso” di cui all'art. 184-ter comma 3 del citato decreto, affinché sia autorizzato dovrà preventivamente essere sottoposto alla valutazione degli Enti competenti, tramite domanda e istruttoria di modifica

non sostanziale dell'AIA; si specifica che dovranno essere valutate ai sensi dell'art. 29-nonies D.Lgs. 152/06 s.m.i. anche eventuali modifiche riconducibili all'art. 184-ter comma 2 del citato decreto;

- 4.1.2. il rispetto degli intervalli di concentrazione (percentuale) definiti per ogni componente, in ogni Scheda "End of Waste" approvata, si ritengono perentori;
 - 4.1.3. si ricorda che l'approvazione delle schede "End of Waste" vincolano l'attività stessa della Ditta.
 - 4.1.4. i lotti di End of Waste potranno essere gestiti "per lotti sequenziali" come indicato nella nota del Gestore di cui al prot. PG/2026/39859 del 03/03/2026;
- 4.2. tutti i prodotti finiti che hanno cessato la qualifica di rifiuto ("End of waste" autorizzati, come descritti al paragrafo "Gestione End of Waste al capitolo D.2.9 dell'Allegato I"), nel momento della loro immissione sul mercato, dovranno sottostare alle norme di prodotto relative ai rispettivi scopi specifici, fra cui il Regolamento comunitario REACH (obbligo di notifica se pertinente). Inoltre, per ciascun prodotto EoW dichiarato conforme, anche se esente dall'applicazione del Regolamento (Ce) n.1907/2006 (REACH) per gli aspetti riguardanti la Registrazione delle sostanze recuperate, dovrà essere redatta, mantenuta costantemente aggiornata e messa a disposizione degli Organi di controllo preposti, la rispettiva Scheda Dati di Sicurezza, quando dovuta;
- 4.3. per ciascun lotto di prodotto finito "End of Waste" in uscita dall'impianto, (quantitativo massimo 50.000 l), come definito nella procedura "Protocollo di Gestione Rifiuti - Rev. 1.0", "SOP30 Gestione End of Waste - rev. 1.0", acquisiti e depositati agli atti di Arpae al prot. PG/2025/79429 del 29/04/2025 dovranno essere osservate le seguenti prescrizioni:
- a. la ditta dovrà rispettare una delle "Schede End of Waste" approvate o di futura approvazione, a seconda della categoria di prodotto, per caratterizzare lo stesso e per accompagnare il lotto in uscita;
 - b. ogni lotto dovrà essere accompagnato da apposita Dichiarazione di conformità, ai sensi dell'art. 184-ter comma 3, lett. e) del D.Lgs. 152/06 s.m.i., secondo il rispettivo modello agli atti e approvato dalla Conferenza di servizi;
 - c. dovranno inoltre essere osservate le procedure interne (acquisite e depositate agli atti di Arpae al prot. PG/79429 del 29/04/2025) per quanto riguarda: la ricezione dei materiali in ingresso e accettazione materiali, la caratterizzazione da eseguire sui prodotti in uscita "analisi dei campioni", il flusso di operazioni dall'ingresso all'uscita dei prodotti "carico e scarico autobotti in ingresso ed uscita, per il trattamento delle problematiche di qualità "non conformità/azioni correttive /azioni preventive", che dovranno essere allineate e conformi rispetto a quanto previsto dai decreti direttoriali del "RENTRI" (n°59 del 04/04/2023, n°251 del 19/12/2023 e seguenti);
- 4.4. per ciascuna sostanza recuperata dovranno essere valutati e ottemperati gli obblighi di Registrazione ai sensi del Regolamento CE 1907/2006 REACH oltre che di Notifica all'Agenzia Europea per le Sostanze Chimiche (ECHA) per le sostanze pericolose di cui all'Art. 39 del Reg. CE 1272/2008 (CLP) immesse sul mercato;
- 4.5. l'eventuale esenzione dagli obblighi di registrazione dovrà essere opportunamente dimostrata e documentata, detta documentazione dovrà essere messa a disposizione in caso di ispezioni da parte dei preposti Organi di controllo;

- 4.6. per ciascun prodotto pericoloso rientrante nella definizione di “miscela” dovrà essere effettuata la notifica all’ECHA Submission portal (Portale per la notifica ai centri antiveleni - Poison Centres) in conformità al Decreto 28 dicembre 2020 che modifica l’Allegato XI del Decreto Legislativo 14 marzo 2003 n. 65;
- 4.7. entro il 30 aprile di ogni anno il Gestore dell’impianto dovrà produrre, in allegato al Report annuale di cui al cap. D.2.4, relazione sull’attività svolta durante l’anno solare precedente, che dovrà riportare:
- gli esiti delle analisi di caratterizzazione del rifiuto in ingresso (verifiche su omologhe, analisi sul primo carico e successive analisi periodiche) da ogni sito di produzione;
 - gli esiti delle verifiche analitiche sull’idoneità dei rifiuti decadenti ad essere reimmessi nel ciclo produttivo, verifiche di compatibilità dei rifiuti alla miscelazione;
 - il quantitativo di rifiuti (in ingresso e decadenti) trattati presso l’installazione;
 - i quantitativi dei materiali EoW prodotti annualmente;
 - gli esiti delle verifiche periodiche sui materiali EoW;
- 4.8. nel rispetto e in applicazione di quanto indicato nella “RELAZIONE DI MISCELAZIONE” ((3447_7093_R02_A1.1_Rev0, 12/2025 e nelle procedure “SOP QC-212 – TEST DI COMPATIBILITÀ CHIMICO-FISICA DEI RIFIUTI - rev.0, 23/10/2025”, “SOP – GESTIONE OPERATIVA E SICURA DELLA MISCELAZIONE DI RIFIUTI (R12) - rev.0, 23/10/2025”) allegata all’istanza, presso l’installazione risulta possibile effettuare operazione di miscelazione “R12” che sarà finalizzata a produrre miscele di rifiuti che presentino caratteristiche ottimizzate ai fini del successivo processo di trattamento (R2) effettuato all’interno del sito; sono ammessi due tipi di miscelazione rifiuti ai sensi dell’art. 187 D.Lgs. 152/06 s.m.i, in entrambi i casi sempre previa verifica della compatibilità degli stessi attraverso l’esecuzione di prove di miscelazione, così come dettagliato all’interno della Relazione di miscelazione (3447_7093_R02_A1.1_Rev0):
- in deroga (al comma 1): la miscelazione vietata dal comma 1 ma autorizzabile, ai sensi del comma 2 del medesimo articolo, in deroga al divieto; consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi con differenti HP tra loro (anche se posseggono medesimo EER),
 - miscelazione non in deroga (al comma 1): la miscelazione non vietata dal comma 1 che consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi tra loro, con differente EER e medesime HP;

5. DI STABILIRE INOLTRE CHE:

- 5.1. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell’impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni ad Arpae SAC anche nelle forme dell’autocertificazione, tramite l’utilizzo del portale web IPPC;
- 5.2. il Gestore, nel rispetto delle procedure previste dal DM 24 Aprile 2008, è tenuto a versare direttamente all’organo di controllo (ARPAE Area Prevenzione Ambientale Ovest Sede di Parma) le spese occorrenti per le attività di controllo programmato (visite ispettive con frequenza stabilita nel piano di monitoraggio dell’All.I) da ARPAE, e determinate dalla medesima DGR n. 1913 del 17 Novembre 2008, dalla DGR n.155/2009 e dal D.M. 24 Aprile 2008;

- 5.3. il presente atto è comunque sempre subordinato a tutte le altre norme e regolamenti, anche regionali, più restrittivi esistenti e che dovessero intervenire in materia di gestione dei rifiuti, di tutela delle acque e di tutela ambientale, igienico sanitaria e dei lavoratori, di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto;
- 5.4. il Gestore deve rispettare le vigenti normative in materia di tutela ambientale per tutti gli aspetti e per tutte le prescrizioni e disposizioni non altrimenti regolamentate dal presente atto e dalla normativa che riguarda l'AIA;
- 5.5. il Gestore deve rispettare le seguenti prescrizioni (lettere a, b e c):
- a) il Gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Le condizioni della Autorizzazione Integrata Ambientale");
 - b) il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5 del D. Lgs 152/06 e s.m.i, parte II) ad Arpae SAE Parma, ad Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest Sede di Parma e al Comune territorialmente competente tramite il portale web IPPC della Regione Emilia Romagna e comunque nel rispetto delle procedure previste dalla normativa vigente. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis; l'Autorità Competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera I-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i parte II, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2 dell'articolo 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., parte II, Titolo III-bis. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'Autorità Competente una nuova domanda di autorizzazione;
 - c) la presente autorizzazione deve essere mantenuta sino al completamento delle procedure previste per la gestione del fine vita dell'impianto;
6. **DI INVIARE** il presente atto alla Società Tradebe Chimica S.r.l. e a tutti gli Enti/Organi della Conferenza di Servizi;
7. **DI PUBBLICARE** il presente atto sul BURERT, nonché sul sito web dell'Osservatorio IPPC della Regione Emilia Romagna;
8. **DI INFORMARE CHE:**
- Arpae Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia (SAE) di Parma, ove rilevi situazioni di non conformità rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;

- Arpae Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia (SAE) di Parma esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico di ARPAE Area Prevenzione Ambientale Ovest Sede di Parma, al fine di verificare la conformità dell'impianto rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione;
- l'Ente facente funzioni di Autorità Competente per la Regione Emilia Romagna per questo endoprocedimento amministrativo di AIA è Arpae Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia (SAE) di Parma;
- la responsabile di questo procedimento di AIA è la dott.ssa Beatrice Anelli di Arpae Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia (SAE) di Parma;
- è possibile esercitare il diritto di accesso agli atti della procedura di cui all'oggetto, ai sensi della Legge n. 241 del 7/08/1990 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e l'Ufficio presso il quale è possibile prendere visione degli atti è la sede di Arpae Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia (SAE) di Parma, P.le della Pace, 1 – 43121 Parma.

Pratica SINADOC n° 1480/2026

Su disposizione del

Responsabile del Servizio
Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Paolo Maroli

Dirigente Responsabile Unità di Staff Servizio
Autorizzazioni Ambientali e Energia di Parma
D.ssa Beatrice Anelli

(Documento firmato digitalmente)

ALLEGATO I

**LE CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE**

Tradebe Chimica S.r.l.

INSTALLAZIONE SITUATA IN VIA RIMALE, 59
COMUNE DI FIDENZA
PARMA

GIUGNO 2026

A SEZIONE INFORMATIVA	3
A.1 Definizioni	3
A.2 Informazioni sull'impianto	4
A.2.1 Modifiche e variazioni	5
A.3 Iter Istruttorio	5
A.4 Autorizzazioni e comunicazioni sostituite	8
B. SEZIONE FINANZIARIA	9
B.1 Calcolo tariffe istruttoria	9
B.2 Fidejussioni	10
C. SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	11
C1. Inquadramento ambientale e territoriale e descrizione dell'attuale assetto impiantistico	11
C.1.2. Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico	12
C.2 Valutazione degli impatti, criticità individuate, opzioni considerate e proposta del Gestore	21
C 2.1 Materie prime e consumi	22
C 2.2 Energia	23
C 2.3 Emissioni in atmosfera	23
C 2.4 Prelievi e scarichi idrici	24
C 2.5 Rifiuti e Produzione	25
C 2.6 Protezione del suolo e acque sotterranee	26
C 2.7 Emissioni sonore	26
C 2.8 Sicurezza e prevenzione eventi incidentali	27
C 2.9 Bonifiche ambientali	27
C. 3 Confronto con le migliori tecniche disponibili - BAT conclusions -	27
D. Sezione di adeguamento e condizioni di esercizio	28
D.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia - condizioni, limiti e prescrizioni da rispettare fino alla data di comunicazione di fine lavori di adeguamento	28
D.1.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia	28
D.2 Condizioni generali per l'esercizio dell'installazione, limiti e prescrizioni	28
D.2.1 Finalità	28
D.2.2 Condizioni relative alla gestione dell'installazione	28
D.2.3 Gestione delle modifiche	29
D.2.4 Comunicazione e requisiti di notifica e informazione	29
D 2.5 Emissioni in atmosfera	31
D 2.6 Emissioni in acqua e prelievo idrico	37
D 2.7 Emissioni nel suolo	40
D 2.8 Emissioni sonore	43
D 2.9 Gestione dei rifiuti	44
D 2.10 Gestione dei sottoprodotti	52
D 2.11 Energia	52
D 2.12 Gestione dell' emergenza	52
D 2.13 Gestione del fine vita dell'impianto e piano di dismissione del sito	53
D 2.14 Obblighi del Gestore	55

D.3 Piano di Monitoraggio e Controllo	56
D 3.1 Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati	56
D 3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti	56
D 3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia	57
D 3.1.7 Monitoraggio e Controllo rifiuti	58
D 3.1.9 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance	59
E. Raccomandazioni relative agli autocontrolli previsti nel piano di monitoraggio	59
E.1 Emissioni in atmosfera	59
E.2 Protezione del suolo e delle acque sotterranee	62
E.3 Emissioni in ambiente idrico	62
E.4 Rifiuti	63

A SEZIONE INFORMATIVA

A.1 Definizioni

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle installazioni definite nell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda; provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti previsti dalla normativa vigente.

Autorità competente

L'amministrazione cui compete, in base alla normativa vigente, l'adozione di un provvedimento conclusivo del procedimento o di una sua fase. (Regione Emilia-Romagna, tramite Arpae Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia (SAE) di Parma)

Organo di controllo

Agenzie Regionali e Provinciali per la Protezione dell'Ambiente incaricate dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA (Arpae APAO ST, sede di Parma).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'installazione.

Emissione

Lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Migliori tecniche disponibili

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e delle altre condizioni di autorizzazione e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI. Si intende per:

- 1) tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- 2) disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente valide nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in

considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli;

3) migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Piano di Controllo

L'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nella/e autorizzazione/i.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dal D.Lgs 46/2014.

A.2 Informazioni sull'impianto

Denominazione: **TRADEBE CHIMICA S.r.l.**

P.IVA/cod. fisc.: 10445090961

Sede legale e impianto: frazione Rimale n.59

Comune: Fidenza

Provincia: Parma

Coordinate UTM 32:
X = 580400
Y = 4969807

Gestore impianto: dati depositati presso l'Autorità Competente disponibili per gli usi consentiti dalla legge

Luogo e data di nascita: dati disponibili agli atti

Residenza per la carica: frazione Rimale n.59 - Fidenza (PR)

Trattasi di impianto per il recupero di solventi da rifiuti speciali prodotti da terzi e lavorazione sottoprodotti, per produzione di solventi ("End of Waste"), in cui viene svolta l'attività IPPC rientrante nella classificazione di cui al punto **5.1. e)** dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:

"5.1 - Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: e) rigenerazione/recupero dei solventi".

L'attività dell'installazione consiste nelle operazioni di messa in riserva (**R13**, funzionale al successivo recupero R2) e recupero (**R2** - rigenerazione solventi) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi. La Modifica Sostanziale dell'AIA 2026 ha introdotto l'operazione di miscelazione (autorizzata come operazione **R12**), con le modalità e alle condizioni descritte nelle procedure agli atti e nei capitoli seguenti.

L'impianto risulta essere classificato come "industria insalubre di prima classe" ai sensi del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, di cui agli artt. 216 e 217.

L'impianto, al momento del rilascio della Modifica Sostanziale AIA 2026, non è soggetto agli adempimenti previsti dal Decreto Legislativo 26 giugno 2015, n. 105 "Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose".

L'azienda, al momento del rilascio della Modifica Sostanziale dell'AIA, è in possesso delle seguenti certificazioni:

- Norma UNI EN ISO 14001:2015 da parte di organismo notificato ACCREDIA con il codice 10000430551-MSC-ACCREDIA-ITA, emesso il 09.03.2021 avente validità dal 05.03.2024 al 04.03.2027.

L'installazione occupa una superficie totale di 22.000 mq, di cui 2.960 mq di superficie coperta e 14.070 mq di superficie scoperta impermeabilizzata e si colloca in un contesto agro-naturale con forti presenze antropiche.

L'inizio dell'attività attualmente svolta nell'impianto risale all'anno 1964.

La lavorazione avviene per 7 gg. alla settimana, su tre turni di lavoro di 8 ore (06:00 – 14:00, 14.00 - 22.00 e 22.00 - 06.00).

A.2.1 Modifiche e variazioni

La domanda di Modifica sostanziale 2026 ha comportato l'introduzione della possibilità di miscelazione fra rifiuti (autorizzata come operazione **R12**), con le modalità e alle condizioni descritte nelle procedure agli atti e nei capitoli seguenti, secondo le seguenti casistiche, rispetto all'art 187 "Divieto di miscelazione di rifiuti pericolosi" del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:

a) in deroga (al comma 1): la miscelazione vietata dal comma 1 ma autorizzabile, ai sensi del comma 2 del medesimo articolo, in deroga al divieto; consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi con differenti HP tra loro (anche se posseggono medesimo EER).

b) miscelazione non in deroga (al comma 1): la miscelazione non vietata dal comma 1 che consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi tra loro, con differente EER e medesime HP.

A.3 Iter Istruttorio

21/06/2010: rilascio prima AIA: a seguito di Decreto n. DSA-DEC-2005-338 del 07/04/2005 di Valutazione di Impatto Ambientale (giudizio positivo circa la compatibilità ambientale, condizionato a prescrizioni) emesso dal Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, di concerto con il Ministro per i Beni e le Attività Culturali, la Provincia di Parma con Determinazione Dirigenziale n. 2115 del 21/06/2010, su istanza volontaria della Ditta, ha rilasciato l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla società Solveko S.r.l. per l'installazione sita in comune di Fidenza, Fraz. Rimale n. 59, per lo svolgimento dell'attività di rigenerazione/recupero di solventi, attività successivamente (a far data dall'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014) rientrante nella categoria IPPC 5.1.e) nell'allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.: "Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso a (...) e) rigenerazione/recupero dei solventi";

anni 2017-2021: varie m.n.s. e aggiornamenti (sostituite dal successivo riesame AIA):

NUMERO PROVVEDIMENTO	DATA	AUTORITÀ COMPETENTE	OGGETTO:
3693	11/11/2010	Provincia di Parma	aggiornamenti dell'AIA a fronte di rispettive domande di modifica non sostanziale
1261	17/06/2014	Provincia di Parma	
58324	25/08/2014	Provincia di Parma	
1157	08/06/2015	Provincia di Parma	
65634	13/10/2015	Provincia di Parma	Voltura da Solveko S.p.a. a

			Solveko S.r.l.
4327	10/08/2017	ARPAE S.A.C. di Parma	sospensione attività ex Solveko Srl
5476	27/11/2019	ARPAE S.A.C. di Parma	voltura da Solveko S.r.l. a TRADEBE Chimica Srl
3024	30/06/2020	ARPAE S.A.C. di Parma	revoca sospensione (ripresa attività)
39723	12/03/2021	ARPAE S.A.C. di Parma	Variazione sede legale
2801	03/06/2022	ARPAE S.A.C. di Parma	Volturazione per variazione Gestore

RICHIAMATA la Determinazione n. 9114 del 24/05/2019 (come rettificata con Det. n. 12314 del 05/07/2019) con la quale la Regione Emilia-Romagna ha approvato il calendario regionale con le scadenze per la presentazione della documentazione di riesame dell'AIA per le installazioni IPPC del territorio regionale interessate dalle BAT Conclusions di cui sopra, fissando per Tradebe Chimica S.r.l. il termine ultimo al 15/10/2020 (termine prorogato, su richiesta motivata della Ditta, al 13/11/2020 con nota Arpae SAC prot. PG/2020/147342 del 13/10/2020);

13/11/2020: l'istanza di Riesame dell'AIA, con valenza di rinnovo, presentata dalla Ditta Tradebe Chimica Srl, per l'installazione sita in comune di Fidenza, Fraz. Rimale n. 59 (PR), tramite il portale regionale "Osservatorio IPPC-AIA" (acquisita al prot. Arpae PG/2020/165330 del 16/11/2020, successivamente perfezionata con nota acquisita in data 01/12/2020 con prot. PG/2020/173997);

05/10/2022 - Arpae SAC Parma al termine dell'istruttoria di Riesame AIA rilascia il provvedimento di Riesame AIA 2021-2022 emesso con DET-AMB-2022-5085 del 05/10/2022, con la quale si sostituiscono e si revocano le precedenti Determinazioni di AIA;

21/02/2023: rilascio DET-AMB-2023-850 del 21/02/2023 di aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (nuovo End of Waste "ciclopentanone"; FID; sottoprodotti su tutte colonne);

22/05/2023: rilascio DET-AMB-2023-2603 del 22/05/2023 di aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (aggiornamento prodotti EoW (n-clorobutano));

29/05/2023: rilascio DET-AMB-2023-2762 del 29/05/2023 di di Voltura AIA per variazione Gestore;

01/08/2023: rilascio DET-AMB-2023-3913 del 01/08/2023 di aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (scarico SC1 - MISO);

16/04/2024: DET-AMB-2024-2194 del 16/04/2024 - Sospensione attività (art. 29-decies, comma 9, lettera b) D.Lgs. 152/06 e s.m.i.);

03/10/2024: DET-AMB-2024-5405 del 03/10/2024 - provvedimento di revoca sospensione (ripresa attività e revisione Sistema di Gestione e schede End of Waste);

31/12/2024: rilascio DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024 di aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (approvazione n.9 nuove Schede EoW mono componente);

26/02/2025: rilascio DET-AMB-2025-1164 del 26/02/2025 di aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (approvaz. n.5 nuove schede EoW Thinner);

10/04/2025: rilascio DET-AMB-2025-2134 del 10/04/2025 di aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (approvazione n.2 schede EoW IPA);

29/04/2025: si acquisisce aggiornamento del protocollo "Sistema di Gestione End of Waste" e delle relative procedure interne (PG/2025/79429 del 29/04/2025);

27/08/2025: rilascio DET-AMB-2025-4844 del 27/08/2025 di aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (R2 propri "rifiuti decadenti");

05/08/2025: TRADEBE CHIMICA S.r.l. presenta, ai sensi dell'art. 10 della legge regionale 18 aprile 2018, n.4 "disciplina della valutazione dell'impatto ambientale dei progetti", l'istanza per l'avvio della verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativa al progetto "Introduzione dell'operazione R12 ai fini delle operazioni di miscelazione preliminari al trattamento R2", localizzato nel Comune di Fidenza (PR), alla Regione Emilia-Romagna (acquisita al prot. PG.2025.768552 del 5 agosto 2025) e all'ARPAE di Parma; il progetto è stato assoggettato a procedura di verifica di assoggettabilità a VIA in quanto ricadente tra quelli di cui all'Allegato B della l.r. 4/2018, nella categoria B.2.60: "*Modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato A.2 o all'allegato B.2 già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'allegato A.2)*" in quanto modifica all'attività B.2.49) "*Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti pericolosi, mediante operazioni di cui all'allegato B, lettere D2, D8 e da D13 a D15, ed all'allegato C, lettere da R2 a R9, della Parte Quarta del decreto legislativo n. 152 del 2006*";

05/12/2025: a seguito di Conferenza di servizi istruttoria e successivo invio da parte di Arpae SAC Parma in data 05/12/2025, di specifica Relazione conclusiva e scheda tecnica di progetto a conclusione della procedura di verifica, la Regione Emilia-Romagna con Determinazione di Giunta Regionale n. 25173 del 19/12/2025 ha determinato di escludere dalla ulteriore procedura di V.I.A., ai sensi dell'art. 11, comma 1, della legge regionale 20 aprile 2018, n. 4, il progetto sopra citato;

23/12/2025: domanda di modifica sostanziale dell'AIA, presentata tramite portale Osservatorio IPPC-AIA regionale, acquisita al prot. Arpae PG/2025/230591 del 27/12/2025;

08/01/2026: pagato anticipo delle spese istruttorie (pari a 5.500 €), a fronte di bollettino PagoPA richiesto da TRADEBE Chimica Srl in data 23/12/2025 (prot. Arpae PG/2025/229568) ed emesso da Arpae SAC Parma in data 05/01/2026;

09/01/2026: richiesta Arpae SAC Parma PG/3190 di pre-accoglimento su portale IPPC regionale, per marca da bollo mancante;

09/01/2026: riscontro TRADEBE Chimica Srl acquisita al prot. Arpae PG/3605 tramite portale IPPC regionale (marca da bollo);

10/01/2026: Arpae SAC Parma accoglie l'istanza di modifica sostanziale AIA su portale IPPC-AIA regionale;

17/02/2026: con nota PG/30803 Arpae SAC Parma indice e convoca la 1^a seduta di Conferenza di servizi;

25/02/2026: pubblicazione su BUR avviso istanza di modifica sostanziale AIA, in pubblicazione per 30 giorni dal 25/02/2026 fino al 25/03/2026 (fascicolo n.47);

01/03/2026: in seguito a modifica degli assetti organizzativi di Arpae il Servizio Autorizzazioni e Concessioni assume la nuova denominazione Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia;

02/03/2026: Tradebe Chimica Srl trasmette nota avente oggetto "Osservazione gestionale lotti", acquisita al prot. Arpae PG/39859;

04/03/2026: si tiene la 1^a seduta di Conferenza di servizi;

10/03/2026: AUSL con nota acquisita al prot. Arpae PG/44575 richiede integrazioni su "Osservazione gestione lotti";

20/03/2026: Arpae APAO ST con nota acquisita al prot. Arpae PG/52592 esprime parere favorevole su "Osservazione gestione lotti";

26/03/2026: Arpae SAE Parma con nota PG/56293 formalizza la richiesta integrazioni a fronte richieste emerse dalla 1^a seduta di Conferenza di servizi;

17/04/2026 - 20/04/2026: Tradebe in data 17/04/2026 trasmette tramite portale IPPC-AIA regionale le INTEGRAZIONI, acquisite al prot. Arpae PG/70851 del 20/04/2026;

23/04/2026: Arpae SAE Parma con nota PG/74508 trasmette le Integrazioni della Ditta del 17/04/2026 e richiede agli Enti/Organi tecnici l'espressione dei pareri definitivi e il contributo istruttorio da parte di Arpae APAO ST per l'emissione della nuova AIA su modifica sostanziale (entro il 15/5/26);

07/05/2026: parere/nulla osta di AUSL Str. Organiz. Terr. S.I.S.P. SUD-EST e Str. Organiz. Terr. S.I.S.P. FIDENZA alla AIA (nota prot. n. 0035130 del 07/05/2026), acquisita al prot. Arpae PG/84179;

14/05/2026: si acquisisce nulla osta antimafia n.PR_PRUTG_Ingresso_0032394_20260513 dalla Prefettura di Parma;

15/05/2026: contributo istruttorio da parte di Arpae APAO ST per l'emissione della nuova AIA su modifica sostanziale (prot. Arpae PG/89265);

15/05/2026: entro il termine assegnato del 15/05/2026, non risultano pervenuti il parere di Comune di Fidenza e del Comando ProV.le di Parma dei VV.F.

05/06/2026: con nota PG/2026/102823 Arpae SAE Parma trasmette lo Schema (bozza) dell'AIA al Gestore;

10/06/2026: il Gestore trasmette osservazioni allo Schema dell'AIA con nota acquisita al prot. PG/2026/106095 del 11/06/2026;

25/06/2026: si acquisisce il parere favorevole espresso dal Comune di Fidenza con nota prot. n. 0029127 del 25/06/2026 (acquisito al prot. Arpae PG/2026/115858 del 25/06/2026), a fronte di sollecito di Arpae SAE Parma;

in seguito al recepimento delle osservazioni del Gestore allo Schema dell'AIA, da parte di Arpae SAE Parma segue la determina di Modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e la pubblicazione su Portale Osservatorio IPPC-AIA regionale, nonché su BURERT.

A.4 Autorizzazioni e comunicazioni sostituite

Si riportano di seguito gli atti autorizzativi ed i provvedimenti che regolano l'attività del sito, la cui decadenza subentrerà al momento del rilascio dell'Atto di Modifica Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale:

- Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata da Arpae Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC, ora SAE) di Parma con Determinazione n. **DET-AMB-2022-5085 del 05/10/2022** (in seguito ad istruttoria di **Riesame AIA**), successivamente aggiornata con i seguenti provvedimenti:

Numero provvedimento	Data provv.to	Autorità competente	contenuto:
DET-AMB-2023-850	21/02/2023	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (nuovo End of Waste "ciclopentanone"; sostituz. "PID" con "FID" per misurazione COV su emiss. "E04"; sottoprodotti su tutte colonne)
DET-AMB-2023-2603	22/05/2023	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (aggiornamento prodotti EoW - "ciclopentanone", "n-clorobutano")
DET-AMB-2023-2762	29/05/2023	ARPAE SAC di Parma	Voltura AIA per variazione Gestore
DET-AMB-2023-3913	01/08/2023	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (scarico SC1 - MISO)

Numero provvedimento	Data provv.to	Autorità competente	contenuto:
DET-AMB-2023-850	21/02/2023	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (nuovo End of Waste "ciclopentanone"; sostituz. "PID" con "FID" per misurazione COV su emiss. "E04"; sottoprodotti su tutte colonne)
DET-AMB-2024-2194	16/04/2024	ARPAE SAC di Parma	Sospensione attività (art. 29-decies, comma 9, lettera b) D.Lgs. 152/06 e s.m.i.)
DET-AMB-2024-5405	03/10/2024		provvedimento di revoca sospensione (ripresa attività e revisione schede End of Waste)
DET-AMB-2024-7217	31/12/2024	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (approvazione n.9 nuove Schede EoW mono componente)
DET-AMB-2025-1164	26/02/2025	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (approvaz. n.5 nuove schede EoW "Thinner")
DET-AMB-2025-2134	10/04/2025	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (approvazione n.2 schede EoW IPA)
DET-AMB-2025-4844	27/08/2025	ARPAE SAC di Parma	aggiornamento AIA per modifica non sostanziale (R2 propri "rifiuti decadenti")

B. SEZIONE FINANZIARIA

B.1 Calcolo tariffe istruttoria

Risultano versate (6.600,00 €) in data 12/11/2020, saldate in data 19/10/2022 (1.202,50 €) le spese istruttorie relative al procedimento di Riesame dell'A.I.A.

Risultano altresì regolarmente versate le spese istruttorie relative alle successive domande di modifiche non sostanziali dell'AIA.

All'atto di presentazione dell'istanza di Modifica Sostanziale dell'A.I.A. risultano versato da parte della ditta TRADEBE Chimica Srl, ai sensi del DM 24 Aprile 2008 e successive DGR applicative, quale anticipo delle spese istruttorie relative al rilascio di AIA pari a, secondo quanto calcolato e ipotizzato dal gestore, 5.500,00 €, come da ricevuta di avvenuto pagamento del 08/01/2026 allegata all'istanza.

Da controlli d'ufficio condotti da Arpae SAC Parma, a fronte del Piano di Monitoraggio e Controllo emesso da Arpae - Area Prevenzione Ambientale Ovest, sede di Parma, tenuto conto che ai sensi del DM 24/04/2008, art.2 comma 4: *"La tariffa dell'istruttoria di cui all'articolo 1, comma 1, lettera c) (n.d.r. MS) è pari alla tariffa così come calcolata nel punto 7 dell'Allegato I. che costituisce parte integrante del presente decreto, con riferimento alle sole attività di cui alle lettere a) e b) del comma 1, oggetto di modifica sostanziale"*;

si è verificato che la tariffa dovuta "T_i" calcolata in applicazione dell'art. 1 comma 1 lettera c del succitato DM 24 Aprile 2008 per l'attività IPPC 5.1. e), ammonta ad **€ 13.235,00**, considerate applicabili e pertinenti le seguenti componenti:

- emissioni in atmosfera: 2.200 € (200 €: 9 punti emiss. con nessun inq.te; 2.000 €: n.7 (da 4 a 8) p.ti emiss. con da 1 a 4 inq.ti);
- scarichi idrici: 4.500 € (più di 15 inq.ti (17) per 1 scarico (S1));
- rifiuti non pericolosi, C_{Rnp}: 5.000 € (per trattamento rifiuti pericolosi con potenzialità 54,8 t/g superiore alle 50 t/giorno);
- clima acustico, C_{CA}: 1.750 €;
- odori. C_{OD}: 700 €;
- acquisizione gestione domanda, C_D: 2.000 € (piccole medie imprese);
- riduzione per certificazione ISO 14001: - 1.415 € (-10% parte tecnica);
- riduzione per completezza documentazione digitale, C_{dom}: - 1.500 €.

Detratto l'importo già versato (5.500,00 €), rimane da saldare un importo pari ad **€ 7.735,00** da versare ad Arpae, mediante piattaforma "PagoPA", entro 30 giorni dal ricevimento del presente atto di AIA.

B.2 Fidejussioni

Entro il termine massimo di 180 giorni dal rilascio dell'A.I.A. la Ditta titolare dovrà depositare apposita garanzia finanziaria (o appendice alla precedente garanzia) prestata ai sensi delle indicazioni di cui all'art.5, commi 5.2.4 della D.G.R. n.1991 del 13/10/2003, dell'importo pari a **Euro 300.000,00** (trecentomila/00)*, fatta salva l'applicabilità delle riduzioni previste per le aziende registrate "EMAS" o certificate "UNI-EN ISO 14001:2015" dalla Legge di conversione 24/01/2011, n.1 (che su modifica del comma 2-bis, art. 3 del D.L. 26/11/2010 n.196, ha ripristinato le riduzioni precedentemente previste dall'ex art.210, comma 3, lettera h del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i).

*(calcolato sulla base della potenzialità annua pari a 20.000 t/anno, moltiplicata per la tariffa di 15 €/t stabilita dall'art.5 della D.G.R. n.1991 del 13/10/2003, (comma 5.2.4 - operazioni "R2" o "R12") mentre si è assunto che la tariffa relativa alla messa in riserva "R13" non si applichi in quanto la messa in riserva è sempre funzionale alla successiva operazione "R2-R12" svolta presso l'installazione in parola); → 20.000 t/a x 15 €/t = 300.000,00 €

In merito alla garanzia finanziaria di cui sopra, dovranno essere ottemperate le seguenti prescrizioni:

- il Gestore dovrà comunicare tempestivamente all'Autorità Competente il mantenimento o rinnovo delle Certificazioni ambientali in possesso ("Registrazione EMAS" / "Certificazione UNI-EN ISO 14001:2015" - rif. Nota dell'Assessore Regionale all'Ambiente e allo Sviluppo Sostenibile n. prot. PG/2008/87782 del 03/04/2008);
- la fidejussione dovrà essere prestata in favore del beneficiario: "ARPAE Bologna, Via Po n.5, 40139 Bologna, P. IVA n.04290860370";
- la durata della garanzia finanziaria per l'esercizio delle operazioni di recupero (R2-R12) dovrà essere pari a dodici anni, a far data dall'emissione del presente atto, maggiorata di ulteriori 2 anni; due anni prima della scadenza, dovrà essere presentato il rinnovo della polizza di pari durata (12+2 anni), ai sensi dell'art. 29-octies comma 9 del D.Lgs. 152/06 smi;
- la garanzia finanziaria dovrà riportare gli estremi (n° Determinazione e data) del presente provvedimento di autorizzazione;
- in caso di utilizzo totale o parziale della garanzia finanziaria da parte di ARPAE, la stessa dovrà essere ricostruita a cura dell'azienda autorizzata nella stessa misura di quella originariamente determinata;

- TRADEBE Chimica S.r.l. dovrà presentare l'originale della garanzia finanziaria o con firma digitale del contraente (legale rappresentante) e del procuratore della Banca o Società di Assicurazione, inviata via PEC ad Arpae SAE di Parma o, in alternativa, presentata in originale presso la sede di Arpae SAE Parma, previo accordi con gli uffici preposti, con firma olografa del contraente (legale rappresentante) e del procuratore della Banca o Società di Assicurazione.

C. SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

L'analisi e la valutazione ambientale nonché le necessità di adeguamento sono individuate sulla base delle "BAT Conclusion" riportate nei seguenti documenti:

- Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;
- Decisione di esecuzione (UE) 2019/2010 della Commissione del 12 Novembre 2019 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) a norma della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio per l'incenerimento dei rifiuti.

C1. Inquadramento ambientale e territoriale e descrizione dell'attuale assetto impiantistico

C.1.1 Inquadramento ambientale e territoriale

Lo stabilimento è posto in località Rimale in Comune di Fidenza. Rispetto al capoluogo è posto nella porzione ad Ovest in prossimità del confine con la provincia di Piacenza. Il contesto in cui inserisce è prevalentemente agricolo ma con forti presenze antropiche quali attività commerciali e industriali, la Strada Statale N. 9 Via Emilia che corre a Nord dello stabilimento e la linea ferroviaria che collega Parma con Milano situata appena più a Nord. Gli ultimi due rappresentano gli elementi infrastrutturali di maggior importanza della zona.

L'area all'interno della quale è posto lo stabilimento:

- è situata tra il torrente Stirone ad Est ed il torrente Ongina ad Ovest;
- è definita come "insediamenti produttivi" nella Carta Regionale dell'uso del Suolo edita nel 2006 alla quale è stata sovrapposta la CTR (Carta Tecnica Regionale) 1:5.000 aggiornata al 2003;
- non è soggetta a modifiche secondo gli strumenti urbanistici PSC (Piano Strutturale Comunale), POC (Piano Operativo Comunale) e RUE (Regolamento Urbanistico Edilizio);
- non è prossima a nessuna area protetta secondo la carta dei parchi codificata come carta 5 del PTCP (Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale). La zona a vincolo più vicina è il parco dello Stirone a circa 2 km di distanza;
- rientra in una zona soggetta ad alluvioni frequenti secondo il Piano di Gestione del Rischio Alluvioni dell'Autorità di Bacino del Fiume Po;
- ricade nel bacino del torrente Stirone (bacino principale fiume Taro);
- secondo la carta del PTCP "gerarchia funzionale della rete stradale, è solcata da strade di gerarchia comunale e statale. Non sono previsti tronchi stradali nuovi o da potenziare;
- non è classificata area di ricarica degli acquiferi ma è presente nella carta della vulnerabilità dove è classificata a sensibilità attenuata.

La zona in cui è posto lo stabilimento:

- è classificata come “zona per insediamenti produttivi” dal Piano Strutturale Comunale (PSC);
- è esterna alle aree individuate nel PPGR (Piano Provinciale per la Gestione dei Rifiuti) per la localizzazione di impianti per lo smaltimento rifiuti;
- non risulta a morfologia depressa o a lento drenaggio;
- è esterna all’area di ricarica degli acquiferi secondo la “carta del rischio ambientale e dei principali interventi di difesa” contenuta nel PTCP;
- secondo la classificazione contenuta nel PTA per le zone di protezione delle acque sotterranee, è da considerarsi come zona di protezione settore B ossia di ricarica indiretta;
- non è localizzata in un Comune definito ad alto rischio sismico dalla “carta del rischio ambientale e dei principali interventi di difesa” contenuta nel PTCP;
- è inquadrata come “collina termale” nella carta 8 del PTCP (carta delle unità del paesaggio).

Secondo le carte “tutela ambientale, paesistica e storico culturale” e “ambiti di valorizzazione dei beni storico-testimoniali” l’insediamento è posto vicino ad una strada già romana e poi medievale identificabile con l’odierna SS via Emilia.

Attualmente non si è a conoscenza:

- di aree demaniali poste vicino allo stabilimento;
- di nessuna disarmonia dell’insediamento con i piani di sviluppo della zona;
- di fenomeni di subsidenza nella zona di interesse;
- di patologie e/o stati di sofferenza della vegetazione indotti dall’azienda;
- di patologie e/o stati di sofferenza della fauna indotti dall’azienda;
- di zone umide secondo la convenzione internazionale di Ramsar relativa alle Zone Umide di importanza internazionale.

La ZAC (Zonizzazione Acustica Comunale) pone lo stabilimento in classe acustica 5 (aree prevalentemente industriali-artigianali con limitata presenza di attività terziarie ed abitazioni) circondata da fascia di classe 4 (aree di intensa attività umana).

Dal Piano Regionale di Tutela delle Acque adottato dal Consiglio regionale dell’Emilia Romagna con DCR n. 633 del 22 dicembre 2004 e nel Piano Provinciale di tutela delle Acque (PPTA) adottato il 20 febbraio 2007, non si evincono particolari prescrizioni per il sito in cui ricade lo stabilimento.

Il Comune di Fidenza, nell’ambito del Piano Aria Integrato Regionale, ricade in area di superamento dei PM10.

Dall’analisi della situazione meteorologica del sito emerge che:

- in maggioranza il vento spira ad una velocità inferiore a 2 m/s;
- la direzione prevalente del vento è SW, ma non è trascurabile anche il contributo del quadrante E-SE;
- la classe di stabilità atmosferica prevalente (35%) è la n. 6, seguita dalla classe 4 (26%);
- l’altezza prevalente di rimescolamento (59%) è inferiore a 250 m;
- per circa 1/3 dell’anno l’inversione termica risulta significativa;
- l’intervallo di temperatura più frequente è quello compreso tra 10 e 20°C.

C.1.2. Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico

Sulla base degli aggiornamenti successivi all'atto di riesame dell' Autorizzazione Integrata Ambientale e a quanto dichiarato dalla Ditta, si riporta di seguito una descrizione del processo produttivo e dell'assetto impiantistico attuale.

La Ditta svolge l'attività di rigenerazione/recupero di solventi (R13-R2-R12) da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici, nonché trattamento/rigenerazione dei propri rifiuti, per una quantità complessiva di rifiuti pericolosi e non pericolosi e sottoprodotti gestibile pari a 20.000 t/anno, come specificato nel Capitolo D. 2.9 "Gestione dei rifiuti".

In merito alla gestione dei sottoprodotti si rimanda a quanto indicato al paragrafo dedicato.

L'articolazione principale con cui si sviluppa il ciclo di lavorazione è di seguito descritta.

Il processo produttivo si articola sulle seguenti fasi:

- Fase 1: Ricevimento della materia prima;
- Fase 2: Caratterizzazione;
- Fase 3: Stoccaggio materia prima;
- Fase 4: Miscelazione;
- Fase 5a: Trattamento Chimico;
- Fase 5: Distillazione;
- Fase 6: Stoccaggio intermedi di processo;
- Fase 7: Finitura con carboni attivi;

Fase 1: Ricevimento materia prima

La fase di ricevimento della materia prima si può dividere in due sottofasi:

- Pre-accettazione;
- Accettazione.

Per la fase di pre-accettazione, propedeuticamente all'arrivo della materia prima da trattare presso lo stabilimento, i produttori/proprietari dello stesso inviano un campione di prodotto al laboratorio interno dello stabilimento di Fidenza, per effettuare una caratterizzazione preliminare e finalizzare il contratto di acquisto. Le caratteristiche della materia prima da trattare variano sensibilmente in funzione degli approvvigionamenti stabiliti dal settore commerciale dello stabilimento.

Nella fase di accettazione la materia prima arriva presso lo stabilimento in autocisterne o in fusti o cisternette tramite autotreni. In questa fase vengono effettuate sia la pesatura che la verifica del carico rispetto a quanto indicato nel formulario di identificazione rifiuti che accompagna il trasporto, la presenza di etichette, delle previste autorizzazioni, del numero e del peso dei contenitori.

Le modalità di controllo in fase di accettazione sono identiche per tutte le modalità di trasporto utilizzate.

Riassumendo in fase di ingresso del rifiuto, si svolgono le seguenti attività:

- verifica del carico rispetto a quanto indicato sul formulario di accompagnamento;
- controlli sulla presenza delle etichette.

Fase 2: Caratterizzazione

La fase di caratterizzazione avviene contestualmente alla fase di accettazione; sulle materie prime (rifiuti o sottoprodotti) in ingresso vengono prelevati uno o più campioni significativi. Il numero dei campioni prelevati è in funzione delle modalità di trasporto, (se si tratta di rifiuto trasportato mediante autocisterna è

sufficiente 1 campione, se il rifiuto arriva allo stabilimento mediante fusti o cisternette IBC bisognerà raccogliere un campione per fusto o cisternetta IBC). I campioni raccolti vengono inviati al laboratorio interno che li analizza mediante gascromatografia.

La fase di caratterizzazione è necessaria per definire le caratteristiche fisico/chimiche della materia prima in ingresso e quindi stabilire nel dettaglio le fasi di trattamento successivo, ed inoltre è necessaria per effettuare una comparazione tra i risultati eseguiti in questa fase e i risultati dei campioni analizzati nella fase di pre-accettazione. Nel caso in cui non ci sia riscontro tra le due analisi, Tradebe provvede a modificare i termini contrattuali con il produttore/proprietario della materia prima.

Durante la fase di caratterizzazione, si svolgono le seguenti attività:

- campionamento in forma omogenea del prodotto, sia esso trasportato in autobotte sia esso trasportato in fusti o cisternette;
- consegna al laboratorio interno dei campioni prelevati;
- caratterizzazione mediante diverse analisi chimica compresa la gascromatografia;
- definizione dei successivi trattamenti necessari per il recupero del rifiuto (regolazione del pH, tipo di colonna di distillazione, tempi di trattamento, temperature di trattamento).

Fase 3: Stoccaggio materia prima

A valle della caratterizzazione della materia prima in ingresso, viene definito il serbatoio per lo stoccaggio (o messa in riserva) in cui porre il carico dei rifiuti prima di essere inviati al trattamento.

La movimentazione e lo stoccaggio delle materie prime (rifiuti o sottoprodotti) contenute in autocisterna avviene utilizzando una tubazione di connessione tra autocisterna e il serbatoio.

Il materiale che arriva presso lo stabilimento in fusti o cisternette IBC è scaricato con apposito mezzo di sollevamento e stoccato provvisoriamente in aree dedicate, all'interno del capannone coperto (zona sud-ovest dello stabilimento) suddiviso per categorie omogenee compatibili, contrassegnato e numerato. Successivamente mediante un sistema di pompe auto-adescenti la materia prima viene trasferita dai fusti o cisternette IBC ai serbatoi di stoccaggio, l'operazione di movimentazione prevede l'inserimento di una tubazione all'interno dei fusti o cisternette IBC attraverso un apposito tappo.

Tutti i serbatoi di stoccaggio presenti nello stabilimento sono realizzati in acciaio al carbonio e sono dotati di valvole di sicurezza e di chiusura in grado di segregare il serbatoio in caso di malfunzionamento.

Inoltre, tutti i serbatoi sono installati all'interno di bacini di contenimento dotati a loro volta di valvole di chiusura che assicurano l'isolamento, laddove necessario. Tutti i serbatoi sono dotati di etichette magnetiche con l'identificazione del codice EER del rifiuto contenuto nel serbatoio.

Ad ogni cambio campagna di trattamento si procede al completo svuotamento del serbatoio di stoccaggio di interesse, al lavaggio con acqua e solvente dello stesso e successivamente all'avvinamento del serbatoio e della colonna di distillazione coinvolta. Pertanto, si procede ad effettuare l'ultimo lavaggio con una piccola quantità della miscela da trattare in modo da evitare contaminazioni di altre sostanze ed eliminando eventuali odori e impurità che potrebbero alterare, anche minimamente, le qualità del prodotto finito. La procedura di lavaggio e di avvinamento dipende dal grado di purezza che si vuole ottenere nel prodotto finito e dalle caratteristiche fisico/chimiche del prodotto in ingresso. Le soluzioni di lavaggio (costituita da acque e solventi) sono stoccate in cisternette IBC dedicate, sono reintrodotte nel ciclo produttivo poiché per loro natura (compatibili con i codici EER dei rifiuti in ingresso) possono essere trattate nelle colonne di distillazione. Tale gestione consente di minimizzare la produzione di rifiuti inviati a smaltimento/recupero esterno. Per ulteriori dettagli si rimanda alla trattazione specifica al paragrafo D.2.9 relativa alla gestione dei "rifiuti decadenti".

Attualmente, come da Tavola 3A "Planimetria materie prime e rifiuti", rev. 6 aggiornata al dicembre 2025 (acquisita agli atti con prot. Arpae PG/230591 del 29/12/2025), il parco serbatoi metallici di messa in

riserva delle materie prime in ingresso (rifiuti e sottoprodotti) presenta una capacità totale pari a 1.160 mc ed è costituito da n. 19 serbatoi.

Per quanto riguarda le materie prime e materie prime ausiliarie stoccate in fusti e cisternette queste sono stoccate nel capannone.

Si precisa che l'AIA prevede una capacità totale di 900 m³ per gli stoccaggi in fusti e cisternette.

Si rimanda alla planimetria in Tavola 3A "Planimetria materie prime e rifiuti" (rev. 6, dicembre 2025) per la localizzazione del parco serbatoi materie prime.

Fase 4: Miscelazione

Si richiamano le procedure "RELAZIONE DI MISCELAZIONE" ((3447_7093_R02_A1.1_Rev0, 12/2025 e nelle procedure "SOP QC-212 – TEST DI COMPATIBILITÀ CHIMICO-FISICA DEI RIFIUTI - rev.0, 23/10/2025", "SOP – GESTIONE OPERATIVA E SICURA DELLA MISCELAZIONE DI RIFIUTI (R12) - rev.0, 23/10/2025") depositate agli atti, in cui è descritta la modalità di effettuazione delle operazioni di miscelazione adottate, opzionali, che sono finalizzate a produrre miscele di rifiuti che presentino caratteristiche ottimizzate ai fini del successivo processo di trattamento (R2) effettuato all'interno del sito.

Sono ammessi due tipi di miscelazione rifiuti ai sensi dell'art. 187 D.Lgs. 152/06 smi, in entrambi i casi sempre previa verifica della compatibilità degli stessi attraverso l'esecuzione di prove di miscelazione, così come dettagliato all'interno della Relazione di miscelazione (3447_7093_R02_A1.1_Rev0):

- a) in deroga (al comma 1): la miscelazione vietata dal comma 1 ma autorizzabile, ai sensi del comma 2 del medesimo articolo, in deroga al divieto; consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi con differenti HP tra loro (anche se posseggono medesimo EER),
- b) miscelazione non in deroga (al comma 1): la miscelazione non vietata dal comma 1 che consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi tra loro, con differente EER e medesime HP.

Fase 5a: Trattamento chimico

La fase 5a di trattamento chimico è opzionale ed entra in funzione se, sulla base di quanto stabilito dal laboratorio interno, la materia prima presenta valori di pH lontani dalla neutralità. I trattamenti chimici consistono nell'additivazione a mezzo di materie ausiliarie quali acido solforico, acido fosforico e soda, per regolare il pH e favorire la successiva distillazione o migliorare le caratteristiche organolettiche del prodotto finito.

La regolazione del pH si rende necessaria anche per garantire la corretta gestione e manutenzione degli impianti (pipe aerei, tubazioni di collegamento, serbatoio ecc.).

Il dosaggio di tali sostanze avviene all'interno dei serbatoi di messa in riserva mediante appositi tanks di miscelazione e dosaggio, e secondo le indicazioni fornite dal laboratorio interno.

Fase 5: Distillazione

La fase 5 ovvero la distillazione è il cuore del processo produttivo di Tradebe 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.

Attualmente sono presenti n.4 impianti (o colonne) di distillazione nel seguito descritti:

- Impianto **C1** (composto da bollitore, colonna e condensatori) con una potenzialità di trattamento pari 3.000 kg/h.
- Impianto **C2** (composto da bollitore, colonna e condensatori) con una potenzialità di trattamento pari 3.000 kg/h, può raggiungere un massimo di 14 stadi di trattamento.

- Impianto **SLK** costituito da 1 evaporatore a strato sottile, una colonna di raffinazione, un dispositivo di esaurimento per la disidratazione, condensatori e sistemi di vuoto. Tale impianto ha una potenzialità di trattamento pari 1.500 kg/h.
- Impianto **MB** costituito da 1 evaporatore a strato sottile, una colonna di raffinazione, un dispositivo di esaurimento per la disidratazione, condensatori e sistemi di vuoto. Tale impianto ha una potenzialità di trattamento pari 1.500 kg/h.

Fase 6: Stoccaggio rifiuti in distillazione

La fase 6 è di ausilio alla fase 5 (distillazione) ed è dedicata allo stoccaggio di rifiuti che sono in attesa di successivi step di distillazione. Questi rifiuti sono temporaneamente stoccati in serbatoi metallici dedicati, per poi essere reinviati in testa alla fase di distillazione. I serbatoi sono realizzati in acciaio inox e sono dotati di valvole di sicurezza e di chiusura in grado di segregare il serbatoio in caso di malfunzionamento. Inoltre, sono installati all'interno di bacini di contenimento dotati a loro volta di valvole di chiusura che assicurano l'isolamento, laddove necessario. Si allega la Tavola 3A "Planimetria materie prime e rifiuti", rev. 6 aggiornata al dicembre 2025 (acquisita agli atti con prot. Arpae PG/230591 del 29/12/2025), che illustra la destinazione di ciascun serbatoio.

Fase 7: Finitura con carboni attivi

La fase 7 di finitura con carboni attivi è 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. Il filtro è mobile e carrellabile per essere spostato sul punto di utilizzo ovvero in prossimità di ogni bacino di contenimento effettuando il collegamento al serbatoio di stoccaggio di prodotto finito che necessita di trattamento. L'innesto delle tubazioni di collegamento consente di ottenere un ciclo chiuso di trattamento all'interno del quale il prodotto finito viene ricircolato dal serbatoio di stoccaggio al filtro per un certo numero di volte fino ad ottenere il prodotto desiderato. Il filtro è in grado di effettuare un trattamento con una portata di ricircolo pari a circa 30 m³/h ed un fattore di 4 ricircoli. L'efficacia del trattamento può essere verificata durante le fasi di ricircolo attraverso dei campionamenti dedicati per valutare le caratteristiche del prodotto (colore e odore) ed eventualmente estendere la durata del trattamento. La durata di tale trattamento dipende dalle caratteristiche odorigene e di colorazione che si vogliono ottenere ma in generale si tratta di 2 – 3 ore.

Il trattamento può essere eseguito anche in singolo passaggio sul filtro con trasferimento da un serbatoio ad altro serbatoio. Il carbone attivo esausto viene smaltito ogni volta che il trattamento si è concluso (l'efficienza del carbone attivo esausto dovrà essere monitorata tramite apposita procedura interna aziendale).

Fase 8: Stoccaggio prodotto finito

Il prodotto distillato e pronto per la commercializzazione viene stoccato in serbatoi dedicati per essere commercializzato. I serbatoi dei prodotti finiti sono realizzati in acciaio inox, e sono dotati di valvole di sicurezza e di chiusura in grado di segregare il serbatoio in caso di malfunzionamento. Inoltre, sono installati all'interno di bacini di contenimento dotati a loro volta di valvole di chiusura che assicurano l'isolamento, laddove necessario. Attualmente, come da Tavola 3A "Planimetria materie prime e rifiuti", rev. 6 aggiornata al dicembre 2025 (acquisita agli atti con prot. Arpae PG/230591 del 29/12/2025), il parco serbatoi metallici destinato al prodotto finito ha una capacità totale di stoccaggio di 1.115 m³ ed è costituito da n°30 serbatoi.

Attività tecnicamente connesse

Le attività tecnicamente connesse sono tutti i servizi ausiliari che risultano necessari per il corretto svolgimento del processo produttivo e la gestione dei relativi aspetti ambientali. In particolare, si tratta di:

- Impianto di trattamento osmosi acqua da pozzo;
- Torri di raffreddamento;
- Centrale Termica;
- Impianto di trattamento acque piovane;
- Impianti di trattamento emissioni in atmosfera;
- Uffici e laboratori.

È presente un gruppo elettrogeno di emergenza (con potenza pari a 240 kWh) sotto il quale sono inserite tutte le utenze ritenute fondamentali per la sicurezza dello stabilimento. Le emissioni del gruppo elettrogeno sono convogliate al punto E02.

Nel seguito è riportata una descrizione sintetica di tutte le attività tecnicamente connesse presenti nello stabilimento Tradebe.

Impianto di Trattamento osmosi acqua da pozzo

Attualmente lo stabilimento è dotato di un impianto di trattamento delle acque grezze emunte dal pozzo di stabilimento, a servizio delle 3 torri di raffreddamento presenti in stabilimento.

L'acqua osmotizzata è utilizzata come reintegro dell'acqua evaporata dalle torri esclusivamente durante il periodo estivo. Tale impianto produce uno scarico a carattere discontinuo (scarico SP5) legato al periodo di funzionamento ad acqua delle torri di raffreddamento, la sua localizzazione è evidenziata nella Planimetria Rete Idrica (rev. Marzo 2026) che costituisce l'Allegato 3B.

Torri di Raffreddamento

Presso lo stabilimento Tradebe sono attualmente installate 3 torri di raffreddamento a servizio della fase di distillazione, nel dettaglio:

- Torre 1 e Torre 2 dedicate alle colonne C1, C2 e MB;
- Torre 3 dedicata alla colonna SLK.

In generale le torri di raffreddamento alimentano un fluido freddo (acqua e/o aria) ai condensatori degli impianti di distillazione per raffreddare e quindi far condensare la frazione passata in fase gas dei rifiuti trattati (miscele di solventi) all'interno dell'evaporatore. Il circuito delle acque di raffreddamento è un circuito chiuso alimentato dalle acque provenienti dall'impianto di osmosi precedentemente descritto.

Le torri installate sono del tipo "ibrido", funzionano sia ad acqua e sia ad aria, nel dettaglio:

- durante il periodo estivo nelle torri vengono utilizzati sprinkler e ventole collocati nella parte superiore delle torri di raffreddamento per raffreddare acqua proveniente dai condensatori delle colonne di distillazione. L'utilizzo degli sprinkler nel periodo estivo necessita l'utilizzo di acqua osmotizzata, per evitare l'accumulo di calcare e otturazione dei fori degli sprinkler stessi;
- durante il periodo invernale per raffreddare l'acqua che arriva dalle colonne di distillazione vengono usati esclusivamente le ventole poste nella parte superiore delle torri, in questo modo si sfrutta l'aria esterna naturalmente fredda e si riduce il consumo dell'acqua prelevata dal pozzo di stabilimento.

Dalle torri di raffreddamento si genera uno scarico idrico parziale (denominato scarico SP4) a carattere discontinuo evidenziato nella Planimetria Rete Idrica (rev. Marzo 2026) che costituisce l'Allegato 3B.

Centrale Termica

I processi produttivi dello stabilimento Tradebe richiedono, nelle loro varie fasi, l'utilizzo di calore per vari usi (industriale nei processi e riscaldamento uffici). La produzione di calore necessaria per tutto il ciclo produttivo viene fornita da un generatore di calore, alimentato a gas naturale, di potenza termica complessiva pari a 4.000.000 kcal/h (4.651 kWth). È inoltre installato un generatore di calore, alimentato a gas naturale, di potenza complessiva pari a 2.000.000 kcal/h (2.325 kWth), che ad oggi non è collegato e

funzionante ma può essere messo in funzione in caso di emergenza. Entrambi i generatori di calore sono installati all'interno del locale caldaia posizionato nella parte centrale dello stabilimento.

Impianto di trattamento acque reflue

Lo stabilimento è dotato di un impianto per il trattamento delle acque reflue industriali inviate allo scarico finale S1.

Allo scarico S1 sono inviati diversi contributi consistenti nei seguenti scarichi parziali:

- SP1: scarico emergenza di acqua di raffreddamento colonne C1 e C2;
- SP2: scarico emergenza di acqua di raffreddamento colonna SLK e MB;
- SP3: acque meteoriche provenienti dal piazzale;
- SP4: ricambio acqua torri di raffreddamento;
- SP5: scarico "concentrato" dell'impianto di Osmosi inversa.

Nell'installazione sono inoltre presenti:

- lo scarico delle acque provenienti dalla barriera idraulica (TAF) denominato SC1;
- lo scarico S2 che accoglie le acque reflue domestiche prodotte nella palazzina servizi di stabilimento;
- lo scarico S3 che raccoglie le acque reflue domestiche prodotte nella palazzina uffici e abitazione custode.

L'impianto di trattamento esistente è costituito da una vasca di prima pioggia, un sedimentatore, un disoleatore e un sistema di filtrazione su quarzite e carboni attivi. Tale schema è stato ricostruito sulla base delle risultanze dei recenti sopralluoghi condotti in stabilimento. Tutti gli stadi di trattamento sono interrati ad eccezione dei due stadi di filtrazione finale.

Le acque meteoriche provenienti dai piazzali pavimentati, dai tetti e dalle aree degli impianti confluiscono in una vasca denominata "vasca di prima pioggia", interrata e costruita in cemento armato, avente un volume utile di circa 37,5 m³. Superato tale quantitativo, una valvola a galleggiante devia il flusso dell'acqua alla vasca di sedimentazione e al disoleatore ed in seguito, tramite pompa sommersa in vasca di sollevamento, da cui l'acqua viene rilanciata ai due stadi di filtrazione a quarzite e a carboni attivi ed infine inviata a scarico nel recettore finale. L'acqua accumulata nella vasca di prima pioggia viene inviata alla stessa linea di trattamento in un momento successivo, mediante rilancio con pompa sommersa alloggiata nella stessa vasca.

Le acque meteoriche ricadenti nei bacini di contenimento dei 3 parchi serbatoi rimangono accumulate all'interno dei bacini in attesa di analisi per verificare lo stato di qualità delle stesse e quindi la necessità di invio all'impianto di trattamento; pertanto, i bacini di contenimento sono normalmente chiusi ed isolati dall'intera rete fognaria.

Impianti di trattamento emissioni in atmosfera

Il sistema di contenimento delle emissioni di Solventi Organici Volatili (SOV) a servizio del punto di emissione E04 è costituito da una fase di pretrattamento a circa 3°C per eliminare acqua e altobollenti trascinati, una fase di trattamento criogenico e una fase di filtrazione su carboni attivi. L'impianto di abbattimento sfrutta il principio della criogenia fornito dall'azoto liquido per la condensazione ed il recupero di tutte le sostanze organiche volatili rilasciate in fase di distillazione e stoccaggio di materia prima e prodotti finiti e presenti nella corrente gassosa da trattare. L'impianto è dotato di un sistema di filtrazione con carboni attivi rigenerabili ad azoto caldo che garantisce una resa minima > 95% ed è dotato inoltre di un sistema di controllo in continuo con F.I.D. (Flame Ionization Detector) per la misura di SOV, posto dopo il trattamento con carboni attivi.

Il sistema di abbattimento è costituito da tre elementi principali:

- stazione di pre-condensazione;

- stazione di condensazione;
- stazione di finitura a carboni rigenerabili.

L'intero sistema si basa sulla condensazione dei solventi contenuti nella corrente gassosa da trattare utilizzando azoto liquido criogenico. Pertanto, la depurazione del gas viene effettuata seguendo un principio puramente fisico che determina la condensazione di solvente, presente nella corrente gassosa, in funzione della sua tensione di vapore ad una determinata temperatura.

Il flusso gassoso da trattare entra negli scambiatori di calore della stazione di pre-condensazione attraverso bocchelli posti nella parte bassa del fasciame e fuoriesce attraverso bocchelli posti nella parte alta dopo avere percorso verticalmente tutto lo scambiatore incontrando piatti di separazione interna che aumentano la capacità di contatto tra fluido da trattare e superficie di condensazione. Il fluido refrigerante è costituito dai fumi di azoto e di corrente gassosa provenienti dalla stazione successiva di condensazione e percorrono lato tubi il percorso inverso del flusso da raffreddare. Pertanto, la corrente in ingresso incontra in controcorrente il gas depurato ad una temperatura di circa -130°C e l'azoto gassoso freddo proveniente dal primo condensatore. Lo stadio di pre-condensazione è necessario per recuperare tutte le frigorifiche dell'azoto e della corrente gassosa ormai trattata, prima che vengano evacuati in fase gassosa a temperatura prossima a quella ambiente.

L'uscita della corrente risulta essere circa -60°C ed a tale temperatura entra nella stazione di condensatore finale in cui entra in contatto con l'azoto liquido. All'uscita del condensatore, prima di essere inviata al recuperatore, viene snebbiata mediante un demister.

La corrente gassosa depurata viene inviata ad un doppio filtro a carbone attivo. Dopo la fase di filtrazione la corrente gassosa viene emessa in atmosfera attraverso il punto di emissione denominato E04.

La rigenerazione del carbone viene effettuata tramite rigenerazione e riattivazione presso terzi del carbone, gestito come rifiuto in uscita.

Il sistema di abbattimento tratta gli scarichi gassosi provenienti da:

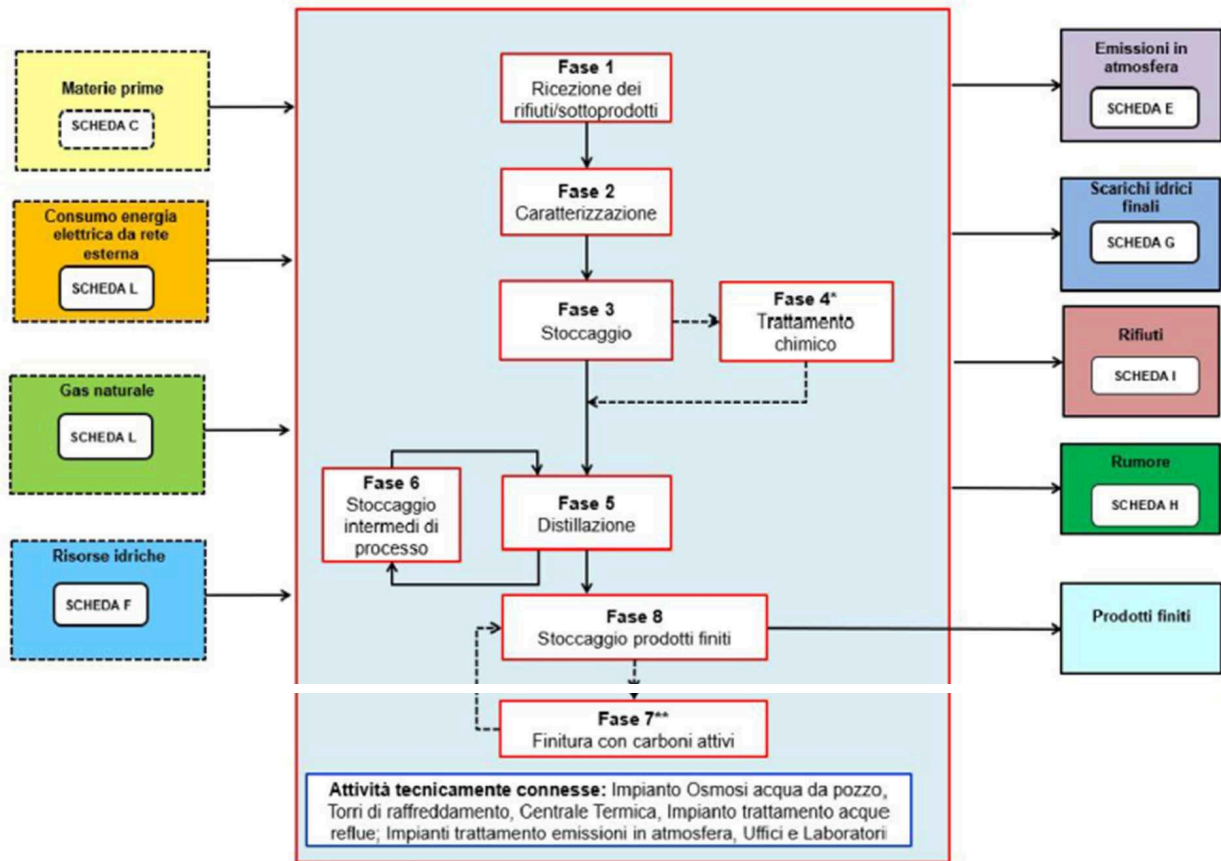
- 4 impianti di distillazione;
- tutti gli sfiati di processo dei serbatoi installati nei parchi serbatoi.

Uffici e laboratori

Lo stabilimento Tradebe è dotato di due laboratori chimici, uno localizzato all'interno della palazzina uffici e l'altro presso l'area impianti. I due laboratori sono attrezzati con tutte le strumentazioni necessarie per eseguire analisi, simulazioni e ricerche a supporto delle attività produttive del sito.

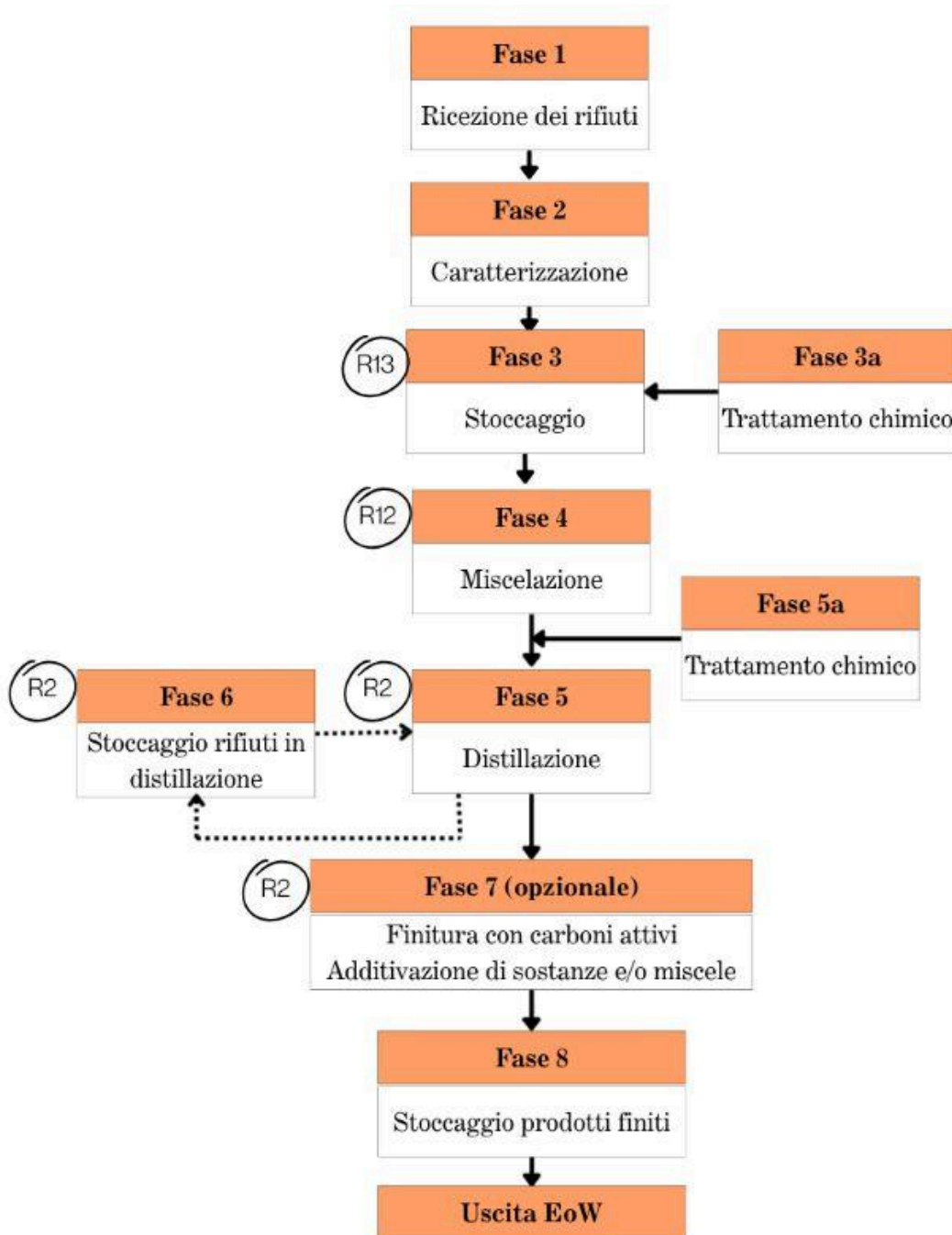
Schema a blocchi - diagramma di flusso processo di recupero

Schema a blocchi del ciclo produttivo



*La Fase 4 è opzionale ed è attivata a seconda del tenore di pH nelle materie prime in ingresso.

**La Fase 7 è opzionale ed è attivata a seconda delle caratteristiche del prodotto in uscita (colore e odore).



C.2 Valutazione degli impatti, criticità individuate, opzioni considerate e proposta del Gestore

Il Gestore in fase di riesame ha individuato come aspetti ambientali maggiormente significativi dell'attività in oggetto quelli associati al consumo idrico. Grazie alle torri di raffreddamento ed al conseguente recupero delle acque, il prelievo idrico è stato drasticamente ridotto rendendo quindi tale aspetto ambientale non più significativo.

Un altro aspetto ambientale significativo è quello associato alla movimentazione dei rifiuti e alle emissioni odorigene.

C 2.1 Materie prime e consumi

Lo stabilimento è autorizzato al trattamento di rifiuti liquidi e sottoprodotti liquidi, dal punto di vista chimico si tratta in entrambi i casi di solventi o miscele di solventi che seguono lo stesso ciclo produttivo senza alcuna differenza tecnologica e/o di processo.

Non è ammesso il trattamento promiscuo di rifiuti e sottoprodotti nell'ambito della stessa campagna di lavorazione, bensì si effettuano lavorazioni a campagne alternate (o di rifiuti o di sottoprodotti).

Si precisa che il ritiro e la lavorazione di sottoprodotti risultano temporaneamente sospesi in conformità a quanto dichiarato da Tradebe Chimica S.r.l. in sede di Conferenza di servizi del 09/12/2024.

Risulta dunque necessario che qualsiasi cambiamento a tale disposizione, venga preliminarmente e formalmente comunicato e prima del riavvio di tale attività dovrà essere presentata una procedura operativa di gestione dei sottoprodotti da sottoporre alle Autorità Competenti per le valutazioni di competenza.

Materie prime e ausiliarie

Le materie prime ausiliarie utilizzate nella fase di trattamento dei rifiuti sono per lo più additivi che aiutano a favorire la successiva fase di distillazione e a migliorare le caratteristiche organolettiche del prodotto finito.

Si configura come materia prima ausiliaria anche l'azoto liquido utilizzato a servizio dell'impianto di trattamento criogenico per l'abbattimento dei Composti Organici Volatili.

Le materie prime ausiliarie sono stoccate, a seconda della tipologia di sostanza, in serbatoi fuori terra posti all'interno dei bacini di contenimento sui piazzali esterni o in fusti e cisternette IBC al di sotto del capannone. Nei pressi del locale pesatura è installato un serbatoio fuori terra dove viene stoccato il gasolio a servizio dei mezzi di movimentazione di stabilimento (muletti).

Le principali materie ausiliarie utilizzate vengono di seguito elencate:

- Azoto
- Olio diatermico
- Olio idraulico
- Gasolio trasporti interni
- Toluolo
- Acido acetico
- Acido fosforico
- Acido solforico
- Deodoranti
- Soda caustica
- Acido cloridrico
- Sodio ipoclorito
- Eptano/esano/cicloesano

Tipologie di rifiuti speciali pericolosi ammessi al trattamento

Le tipologie di rifiuti ammessi al trattamento sono esclusivamente quelli di cui ai codici EER riportati nel capitolo D.2.9.

C 2.2 Energia

Lo stabilimento è dotato di una centrale termica impiegata per la produzione di sola energia termica (calore) destinata all'uso industriale nei processi produttivi e ad uso riscaldamento degli uffici. La centrale è costituita da un generatore di calore a metano di potenza termica complessiva pari a 4.000.000 di kcal/h e da altro generatore di calore utilizzato esclusivamente in caso di emergenza.

Lo stabilimento non produce energia elettrica e quindi la importa dalla rete esterna per i propri fabbisogni.

C 2.3 Emissioni in atmosfera

Sono state individuate per ogni fase lavorativa, le sostanze e/o prodotti in ingresso ed in uscita, con particolare riferimento alla valutazione, natura e quantità degli inquinanti emessi in fase aerea e cioè a quelle che danno origine ad emissioni.

Le sostanze presenti e/o stoccate relative allo stabilimento non sono fra quelle considerate dalla Legge 28 dicembre 1993 n. 549.

I combustibili sono conformi alla Parte Quinta Titolo III D.Lgs 152/06 e s.m.i.

Per ogni fase lavorativa individuata come emissiva è previsto il convogliamento.

Gli sfiati degli impianti di distillazione denominati C1, C2, SLK, MB e di tutti i serbatoi sono captati e convogliati, prima dell'emissione in atmosfera, ad un impianto di abbattimento criogenico delle Sostanze Organiche Volatili e successiva finitura con carboni attivi. E' presente specifica strumentazione atta al controllo in continuo dei C.O.V. all'uscita dei carboni.

E' presente un filtro PALL che viene utilizzato per migliorare le caratteristiche qualitative (odori e/o colore) del prodotto finito prima della vendita. Trattasi di un filtro contenente un pacco di riempimento caricato a carboni attivi installato in un bacino di contenimento mobile, al fine di evitare fuoriuscite. Il trattamento di pulizia prodotto avviene a ciclo chiuso collegando ingresso ed uscita con le prese di carico e scarico dei serbatoi, in modo tale che i vapori vengano inviati all'emissione E04.

L'impianto di svuotamento fusti e cisternette e l'impianto a servizio del campionamento autobotti sono entrambi dotati di sistema di aspirazione degli aeriformi con sistema di abbattimento delle sostanze organiche volatili costituito da un filtro a carbone attivo.

Il Gestore ha redatto uno studio diffusionale, per valutare il potenziale impatto odorigeno delle emissioni puntuali e diffuse, con riferimento a quanto previsto dalle Linee guida della Regione Lombardia contenute nella DGR n. IX/3018 del 15/02/2012 e dalla Linea Guida 35/DT di Arpae. L'area di studio, vista la presenza di potenziali ricettori per l'impatto da emissioni odorigene già a distanza molto più breve di 3 km, si è concentrata su un'area di studio di dettaglio considerando il territorio entro una distanza di 500 m dallo stabilimento, definendo in questo modo un quadrato di 1 km x 1 km.

Il modello di dispersione utilizzato è GRAL (Graz Lagrangian Model).

E' stato utilizzato l'approccio del retro modeling al fine di verificare l'input emissivo massimo da associare alle diverse sorgenti per garantire presso tutti i recettori individuati i criteri di accettabilità stabiliti dalla Linea Guida 35/DT di Arpae.

Come sorgenti emissivi sono state considerate le sorgenti puntiformi convogliate E04 (impianto criogenico + carboni attivi), E08 (Aspirazione impianto svuotamento fusti e cisternette), E11 (il sistema di aspirazione e trattamento previsto a servizio della baia di campionamento) e sorgenti volumetriche diffuse che schematizzano i contributi delle emissioni fuggitive.

Il flusso di odore attribuito complessivamente alle sorgenti diffuse che schematizzano è stato suddiviso tra le diverse sorgenti in proporzione al flusso di massa assegnato a ciascun impianto/gruppo di serbatoi.

C 2.4 Prelievi e scarichi idrici

L'acqua utilizzata all'interno dello stabilimento è destinata ai seguenti scopi:

- raffreddamento degli impianti,
- per i servizi igienici presso gli uffici amministrativi e i laboratori
- per uso antincendio.

Prelievi idrici

Le acque destinate alle utenze civili (uffici, laboratori) provengono dall'acquedotto comunale. Le acque destinate al ciclo produttivo (acque di raffreddamento) sono emunte dal pozzo n. 1 attivo situato nella zona est dello stabilimento, dal quale l'azienda può derivare fino ad un quantitativo massimo complessivo di 137.000 m³/anno, in base alla concessione n. 8984 del 01/07/2014 e s.m.i.

L'acqua prelevata dal pozzo prima del suo utilizzo subisce un trattamento in un impianto ad osmosi inversa installato presso lo stabilimento, ed è inviata alle 3 torri di raffreddamento.

Scarichi idrici

Lo stabilimento è dotato di 4 scarichi idrici che recapitano tutti nel corpo idrico recettore superficiale denominato Rio della Fame e che sono così distinti:

- S1: è generato da 5 scarichi parziali di seguito elencati:
 - SP1: scarico d'emergenza del sistema di raffreddamento delle colonne C1 e C2. Tale scarico è occasionale ed entra in funzione in caso di malfunzionamento del circuito di recupero delle torri di raffreddamento;
 - SP2: scarico d'emergenza del sistema di raffreddamento delle colonne SLK e MB. Tale scarico è occasionale ed entra in funzione in caso di malfunzionamento del circuito di recupero delle torri di raffreddamento;
 - SP3: acque meteoriche di dilavamento delle superfici impermeabilizzate dello stabilimento;
 - SP4: ricambio acqua torri di raffreddamento. Tale scarico è a carattere discontinuo e rappresenta lo scarico dei serbatoi di ricircolo delle torri di raffreddamento quando l'acqua all'interno raggiunge un'elevata conducibilità (circa 2.000 µS);
 - SP5: scarico derivante dall'impianto ad osmosi inversa. Tale scarico è discontinuo ed è legato al periodo di funzionamento ad acqua delle torri di raffreddamento (durante il periodo estivo) che quindi sono alimentate con acqua osmotizzata;
- S2: scarico di acque reflue domestiche prodotte nella palazzina servizi di stabilimento;
- S3: scarico di acque reflue domestiche prodotte nella palazzina uffici e abitazione custode;
- SC1: scarico derivante dall'impianto di Trattamento Acque di Falda (TAF).

A servizio dello scarico S1 è presente impianto chimico-fisico (sedimentazione, disoleatura, filtrazione su quarzite e carboni attivi) (Solo filtrazione per SP5), prima del recapito finale nel Canale della Fame.

A valle dei due scarichi di acque reflue domestiche sono presenti, per ogni scarico, un degrassatore, una fossa Imhoff e un filtro percolatore anaerobico.

La portata massima annua scaricabile attraverso lo scarico finale S1 è pari a 18.800 m³/anno.

E' stata approvata una MISO consistente nell'interruzione del percorso di migrazione in falda delle sostanze contaminanti, rilevate ai punti di conformità, superiori alle Concentrazioni Soglia di Contaminazione (CSC), come definite dalla normativa vigente per le acque sotterranee (Tabella 2, Allegato 5 al Titolo V della Parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), mediante una barriera idraulica. La barriera è stata realizzata in posizione intermedia tra l'area in cui sono state rilevate le maggiori concentrazioni di composti clorurati (PZ1_ADR e PZ4_ADR) e l'area di valle idrogeologica, al confine di proprietà (PZ7 e PZ4).

Le acque emunte dai due acquiferi sono inviate ad un'unità di trattamento (TAF) finalizzata a garantire un abbattimento dei contaminanti ed un eventuale riutilizzo parziale nel ciclo produttivo, ai sensi dell'art.243 comma 6 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Le acque vengono utilizzate per il reintegro del circuito delle acque di raffreddamento delle torri e hanno carattere stagionale poiché legato alla richiesta "estiva" del funzionamento ad acqua delle suddette torri (le torri di raffreddamento di sito hanno un funzionamento "ibrido" ad aria e ad acqua).

La portata delle acque emunte dalla barriera è pari a circa 2,4 m³/h, il sistema è dimensionato su una portata di progetto di 4 m³/h, in modo tale da poter ricevere eventuali quantitativi aggiuntivi senza necessità di modificare l'impianto realizzato o realizzarne uno apposito.

L'impianto è costituito da:

- 6 pozzi di emungimento, di cui 3 intercettano la falda del primo acquifero confinato e 3 del secondo acquifero confinato;
- 1 sistema di collettamento all'impianto di Trattamento Acque di Falda (TAF);
- 1 impianto di TAF, composto da vasca equalizzazione, filtrazione primaria su filtro a sacco, filtrazione secondaria con due filtri a carbone attivo posti in serie;
- 1 sistema per consentire il parziale riutilizzo nel ciclo produttivo di stabilimento.

E' presente un punto denominato SC2 che permetterà l'utilizzo delle acque in uscita dall'impianto TAF per il reintegro del circuito delle acque di raffreddamento delle torri. .

C 2.5 Rifiuti e Produzione

Per quanto riguarda l'attività di recupero rifiuti, sono conferite all'installazione unicamente le tipologie di rifiuto, suddivise per trattamento, elencate nella tabella contenuta nel capitolo D.2.9 .

La messa in riserva dei rifiuti in ingresso avviene in serbatoi come elencati al capitolo D.2.9.

I rifiuti prodotti all'interno del ciclo produttivo discendono principalmente da residui del processo produttivo non idonei per la rilavorazione interna al sito, da imballaggi (fusti e cisternette IBC vuote), da rifiuti degli impianti di trattamento delle acque reflue e degli impianti di trattamento delle emissioni in atmosfera (carboni attivi esausti) e da operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria.

Per quanto riguarda la classificazione, le modalità del deposito temporaneo, del trasporto e del recupero/smaltimento dei rifiuti prodotti nell'installazione devono essere rispettate le condizioni ed i vincoli stabiliti dalla vigente normativa di settore.

A titolo esemplificativo e non esaustivo, i rifiuti prodotti risultano così individuabili:

Codice EER	Descrizione
19 01 10*	carbone attivo esausto

19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose
19 02 04*	Miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso
19 13 08	Acque di spurgo piezometri
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose.
15 01 06	imballaggi misti
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze.
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi contenenti altri solventi
17 04 05	ferro e acciaio

C 2.6 Protezione del suolo e acque sotterranee

Le aree in cui è svolta l'attività di recupero (stoccaggio rifiuti e trattamento), i piazzali esterni e le vie di transito interne sono state impermeabilizzate e quindi non si prevedono potenziali e possibili situazioni che possano determinare pericolo di rilascio di materiale inquinante nel suolo/sottosuolo.

I serbatoi e le cisterne sono tutti dotati di bacini di contenimento.

Non sono previste lavorazioni che possano portare ad immissioni dirette e continue sul suolo e nel suolo di sostanze e/o preparati presenti nel sito ed in grado di determinare un inquinamento chimico. L'utilizzo di tali sostanze e/o preparati potrebbe dare luogo ad eventi incidentali quali sversamenti, o ad emissioni fuggitive dovute a perdite della rete fognaria interrata interna allo stabilimento.

Considerato che queste sostanze e/o preparati potrebbero essere incorporati nel suolo o trasportati dalle acque irrigue o piovane, e potrebbero quindi essere in grado di produrre una rottura dei delicati equilibri dell'ecosistema del suolo con cui vengono a contatto, determinando uno stato di inquinamento anche molto lungo nel tempo, si prevede, per la salvaguardia del suolo e delle acque sotterranee, uno specifico monitoraggio delle acque sotterranee, che dovrà essere eseguito mediante i sei piezometri posti rispettivamente a monte e a valle dell'installazione del sito nella direzione del deflusso di falda.

Valutazione della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento

Lo stabilimento è dotato di una procedura aziendale per la gestione degli stoccaggi delle sostanze pericolose e per la gestione del mantenimento delle caratteristiche di sicurezza degli stoccaggi di tali sostanze al fine di evitarne la dispersione nel suolo e nelle acque sotterranee.

Il Gestore ha presentato nell'istanza di riesame una nuova verifica ai sensi decreto 15 Aprile 2019, N. 95, e conclude che in relazione alla attività di gestione svolta non sussiste l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee connessa all'uso delle sostanze che sono risultate pertinenti.

C 2.7 Emissioni sonore

Nello stabilimento sono presenti sorgenti rumorose individuate in:

- S01, S02, S03 e S04: colonne di distillazione;
- S05a e S05b: torri di raffreddamento;

- S06: Centrale Termica;
- S07: impianto di trattamento osmosi, impianto di trattamento criogenico, impianto azoto liquido;
- S08: movimentazione mezzi in ingresso e in uscita;
- S09: impianto aspirazione a servizio del punto di campionamento autobotti.

Inoltre:

- il funzionamento degli impianti risulta essere a ciclo produttivo non continuo;
- la rumorosità prodotta dagli impianti è di tipo discontinuo estesa al periodo notturno;
- la ditta risulta essere inserita nella classe acustica V (aree prevalentemente industriali-artigianali con limitata presenza di attività terziarie ed abitazioni); confinante con una zona di classe IV (aree di intensa attività umana) a cui competono un limite diurno di 65 dBA ed un limite notturno di 55 dBA, oltre all'applicazione dei limiti di immissione differenziali in ambiente abitativo;
- i ricettori sensibili prossimi allo stabilimento sono costituiti da altri immobili ad uso artigianale ed industriale con annesse abitazioni di custodia;
- i ricettori risultano ubicati in aree classificate acusticamente V (aree prevalentemente industriali - artigianali con limitata presenza di attività terziarie ed abitazioni), e IV (aree di intensa attività umana).

C 2.8 Sicurezza e prevenzione eventi incidentali

Secondo quanto dichiarato dal Gestore, l'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 26 giugno 2015, n.105 ("Seveso III") Attuazione della direttiva 2012/18/UE – relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose" poiché non sono superati i limiti di soglia previsti.

L'azienda, al fine di tutelare l'ambiente, è tenuta a tenere sempre sotto controllo i prodotti pericolosi mediante strumenti gestionali che prevedono verifiche periodiche, monitoraggi, adozione di adeguati sistemi di contenimento, nonché l'implementazione dei piani di informazione e formazione dei lavoratori e delle procedure di emergenze.

C 2.9 Bonifiche ambientali

È in corso un procedimento di sito contaminato, ex art. 245 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., che interessa l'installazione, ma derivante dalle attività delle precedenti gestioni. A seguito della procedura è stata valutata l'analisi di rischio limitatamente alla sorgente secondaria di contaminazione suolo profondo, in cui sono emersi superamenti delle C.S.C. per gli idrocarburi C>12 e l'analisi di rischio per le acque di falda, quest'ultima approvata con prescrizioni. Per tale aspetto si prevede, per il controllo delle acque sotterranee, uno specifico monitoraggio.

C. 3 Confronto con le migliori tecniche disponibili - BAT conclusions -

Il Gestore, al fine di verificare il proprio allineamento, fa riferimento alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (bat – best available techniques) per il trattamento dei rifiuti di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147:

- dalla BAT1 alla BAT 25 di carattere generale;
- dalla BAT 46 alla BAT 47 specifiche per la rigenerazione dei solventi esausti.

D. Sezione di adeguamento e condizioni di esercizio

D.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia - condizioni, limiti e prescrizioni da rispettare fino alla data di comunicazione di fine lavori di adeguamento

D.1.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia

Visto l'attuale assetto impiantistico, la valutazione integrata ambientale ha verificato la sostanziale adeguatezza dell'impianto.

D 1.2 Verifica della messa in esercizio degli impianti

L'iter previsto per l'attivazione degli impianti è il seguente:

1. **Avviso di messa in esercizio dell'impianto** (accensione dell'impianto): il Gestore, almeno 15 giorni prima della data di messa in esercizio dell'installazione, ne dà comunicazione ad Arpae.
2. **Avvio e messa a regime**: terminata la fase di messa a punto e collaudo che deve avere una durata non superiore a 60 giorni, il Gestore procede alla messa a regime degli impianti.
3. **Autocontrollo delle emissioni**: a partire dalla data di messa a regime, in un periodo continuativo di marcia controllata di 10 giorni, il Gestore svolge tre controlli delle emissioni dei nuovi impianti. Tali controlli devono essere effettuati, utilizzando le metodiche indicate, uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'azienda e comunicato.

Entro le date fissate, il Gestore comunica all'autorità competente i dati relativi alla **verifica dell'autocontrollo delle emissioni**. L'Autorità competente, avvalendosi dell'Organo di controllo, accerterà la regolarità dei controlli effettuati e dei dispositivi di prevenzione e contenimento dell'inquinamento installati, nonché il rispetto dei valori limite di emissione previsti dall'autorizzazione integrata ambientale e dalla normativa vigente.

D.2 Condizioni generali per l'esercizio dell'installazione, limiti e prescrizioni

D.2.1 Finalità

Il Gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente autorizzazione oltre a quanto stabilito direttamente dalla normativa statale o regionale in materia ambientale.

È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies D.Lgs. 152/06 parte II e s.m.i.).

D.2.2 Condizioni relative alla gestione dell'installazione

L'esercizio dell'attività deve avvenire con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

Nelle eventuali modifiche dell'impianto il Gestore dovrà preferire scelte impiantistiche che permettano:

- di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- di diminuire le emissioni in atmosfera.

D.2.3 Gestione delle modifiche

Le modifiche apportate all'installazione, così come definite dalla normativa vigente, dovranno essere preventivamente comunicate all'Autorità Competente con le modalità previste dalla normativa vigente.

Le fasi di progressione impiantistica previste per l'adeguamento/miglioramento dall'assetto attuale a quello futuro, dovranno essere comunicate all'Autorità competente e all'autorità di controllo almeno 15 gg prima dell'eventuale messa in esercizio.

D.2.4 Comunicazione e requisiti di notifica e informazione

Al fine dell'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificare la conformità alle condizioni di autorizzazione ambientale integrata, la contabilizzazione delle emissioni, l'utilizzo delle risorse, l'esercizio dell'installazione sia in condizione operative normali sia anomale, il Gestore dell'impianto ha proposto e concordato con l'Autorità Competente i parametri che caratterizzano l'esercizio dell'impianto, il modo di acquisizione, di comunicazione, la tempistica di raccolta e di divulgazione dei parametri.

Il Gestore dell'installazione deve utilizzare il sistema di Reporting predisposto da Arpae. Il Gestore ha comunicato ad Arpae uno o più indirizzi e-mail con i quali condividere il format per il reporting ambientale, lo stesso/gli stessi indirizzi è stato/sono stati utilizzato/i per inviare le credenziali di accesso al sistema con condivisione. Al momento della condivisione della cartella, all'e-mail comunicata/e arriverà una notifica di conferma con ulteriori istruzioni per l'accesso tramite sistemi automatici basati sulla piattaforma Google Drive. Da quel momento sarà possibile accedere alla cartella e conseguentemente al report per la relativa compilazione. Arpae fornirà una breve guida alla compilazione del report.

Per le comunicazioni di incidenti, manutenzioni e/o anomalie, il Gestore dovrà utilizzare l'apposito sistema di comunicazione (DatiMon) per il quale Arpae ha fornito al Gestore le istruzioni per accedere al sistema, con breve guida all'utilizzo e anche in questo caso credenziali per l'accesso.

Al fine della valutazione della conformità sul rispetto dei limiti emissivi prescritti per il normale esercizio e di quanto previsto in base alle misure relative alle condizioni diverse, in particolare le fasi di avvio e di arresto, le emissioni fuggitive e diffuse degli impianti, il Gestore attua gli autocontrolli, le registrazioni e le azioni richieste nella presente Autorizzazione.

L'aggiornamento del Reporting Regionale avrà frequenza annuale, entro il 30 aprile dell'anno successivo a quello considerato.

Nel rispetto della Normativa vigente, ivi incluse le indicazioni regionali (cfr. Determina n. 1063 del 02/02/11 del Dirigente dell'Area Ambiente, Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna) fino a diversa indicazione da parte di Arpae SAEPR, si prescrive il caricamento dei dati di monitoraggio sul portale Osservatorio IPPC della Regione Emilia-Romagna entro il 30 aprile di ogni anno, estrapolando inoltre il file pdf delle comunicazioni di incidenti, manutenzioni e/o anomalie dal portale DatiMon. Tale file, tal quale, sarà reso pubblico. A tal proposito si ricorda che sussiste la possibilità per il Gestore di caricare due file, di cui uno visibile solo agli Enti aventi accesso riservato al sito ed un altro con dati da rendere pubblici; nel caso in cui

ci si avvalsesse di quest'ultima possibilità, occorrerà caricare anche una breve relazione a giustificazione e supporto della richiesta di secretazione di taluni dati, ricordando che non è possibile escludere dalla pubblicazione dati strettamente ambientali (cfr. D.Lgs. 195/2005 s.m.i.).

A completamento del Reporting annuale da caricare annualmente sul portale IPPC, devono essere riassunti in una specifica relazione (da inserire quale allegato nel medesimo report annuale sul portale IPPC) gli elementi di seguito riportati ove applicabili e per le categorie IPPC per cui non è ancora stato previsto un report specifico o dove non già previsto nel sistema di Reporting predisposto da Arpae:

- esiti degli autocontrolli previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo dell'A.I.A.
- indicazioni materie prime in entrata e lavorate
- bilancio di energia e bilanci idrici
- ore di funzionamento impianti
- flussi di massa stimati agli scarichi idrici e alle emissioni in atmosfera, esplicitando i parametri utilizzati per i calcoli
- tipologia e quantità di rifiuti prodotti e/o smaltiti e loro destinazione (recupero/smaltimento, Italia o estero)
- altri controlli e monitoraggi
- sintesi degli eventi incidentali (scaricabili dal Portale DatiMon)
- riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente
- un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'attività nel tempo, valutando ed aggiornando, se del caso, il proprio posizionamento rispetto alle Migliori Tecnologie Disponibili.

Inoltre, per quanto concerne la matrice rifiuti, fino a diversa comunicazione da parte dell'Autorità Competente, come riportato nella nota PGPR/2016/5562 del 18/04/16, tutti i report di monitoraggio annuali dovranno contenere lo stesso dettaglio di contenuti già indicati nello schema riportato nella nota citata, allineati alle informazioni di cui al Registro europeo delle emissioni "E-PRTR" (Reg. CE n. 166/2006, DPR n. 157/20011, D.Lgs. 46/2014).

Nel caso di :

- violazione delle condizioni dell'autorizzazione (es. superamento dei limiti ecc.)
- incidenti o eventi impreveduti che incidono in modo significativo sull'ambiente,

il Gestore deve informare immediatamente l'autorità competente e l'Ente responsabile degli accertamenti, tramite il portale DatiMon, e adottare immediatamente le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità, per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi impreveduti.

Si specifica che relativamente alle emissioni in atmosfera, l'Autorità Competente (Arpae) in caso di incidenti e/o guasti deve essere informata entro 8 ore successive, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e in caso di autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione deve essere informata entro 24 ore dall'accertamento.

Il Gestore deve comunque sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto se l'incidente o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'Allegato I alla parte quinta del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

Nei casi di cui sopra entro 10 gg dall'evento il Gestore dovrà inoltre inviare una relazione tecnica in cui siano descritti:

- le possibili cause che hanno portato alla violazioni delle condizioni dell'autorizzazione e/o incidente e gli eventuali provvedimenti di verifica manutenzione e controllo messi in atto;
- le azioni correttive messe in atto per evitare il ripetersi dell'accaduto;
- i dati registrati dal sistema di monitoraggio in continuo, se presente, compreso un periodo di 24 ore ante e post evento.

La mancata comunicazione è soggetta alle sanzioni previste dall'art. 29-quattordicesima comma 2 della Parte seconda del D.Lgs. 152/06 s.m.i..

D 2.5 Emissioni in atmosfera

Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione.

Il valore limite di emissione rappresenta il valore medio di tre misurazioni consecutive di almeno 30 minuti ciascuna oppure un unico campionamento della durata di 90 minuti, pari alla somma di 3 campionamenti di almeno 30 minuti ciascuno possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose.

Quadro riassuntivo delle emissioni convogliate in atmosfera

IMPIANTI PRODUTTIVI									
Punto di Emissione	Provenienza	Portata max [Nm ³ /h]	Durata [h/g]	Durata [g/anno]	H min [m]	Inquinante	Conc. [mg/Nm ³]	Impianto di Abbattimento	Periodicità Monitoraggio
E04	Sfiati delle colonne di distillazione (C1,C2,SLK, MB), MB, pompe da vuoto e tutto il parco serbatoi	300	24	365	10,9	SOV (espressi come C org Totale)	30	Impianto criogenico e filtri a carbone attivo	semestrale
E08	Linea svuotamento fusti e cisterne	18	24	365	10,5	SOV (espressi come C org Totale)	30	Filtro a carbone attivo	semestrale
E09	Saldatrice TIG	820	16	250	3	Materiale particellare	10	-	-
E10A - E10B	Cappe aspirazione laboratorio di produzione	1.100	16	250	5	-	-	Filtro a carbone attivo	-
E03a E03b E03c E03d E03e	Cappe di laboratorio	-	-	-	-	-	-	Filtro a carbone attivo	-

E11	Braccio aspirazione campionamento autobotti	580	24	80	6,3	SOV (espressi come C org Totale)	30	Filtro a carbone attivo	semestrale
E02	Gruppo elettrogeno di emergenza di potenzialità pari a 240 kW	-	-	-	-	Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	4000*	-	-
						Ossidi di carbonio	650*		
						Materiale Particellare	130*		

I limiti di emissione si riferiscono ad effluenti secchi normalizzati a una temperatura di 273,15 K e una pressione di 101,3 kPa.

* Questi valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno del 5% negli effluenti gassosi secchi normalizzati a 273°K e 101.3 kPa.

Il valore limite di emissione rappresenta il valore medio di tre misurazioni consecutive di almeno 30 minuti ciascuna oppure un unico campionamento della durata di 90 minuti.

Ulteriori prescrizioni:

- Dovranno essere presenti delle procedure per la gestione degli impianti con l'abbattimento degli inquinanti, comprensivi delle modalità e tempistiche di sostituzione dei carboni attivi.
- Tali procedure dovranno essere tenute a disposizione degli Organi di controllo e qualsiasi loro modifica dovrà essere comunicata.
- Dovrà essere effettuata la verifica analitica dell'ambiente circostante mediante campionamento ambientale di C.O.V. effettuato tramite il posizionamento di due Canister posti all'esterno del perimetro aziendale a 250 metri a monte e a valle dell'impianto sulla direttrice del vento predominante (Sud – Sud/Est) e comunque individuato dall'apposita centralina meteo aziendale. La determinazione del C.O.V. dovrà avvenire tramite gas cromatografia spettroscopia di massa.
Al termine del primo anno di verifica dell'aria ambiente, con canister, dovrà essere inviata apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi. In base alla valutazione complessiva dei dati, l'Autorità Competente valuterà la sospensione o il mantenimento di tale prescrizione.

Prescrizioni per l'emissione E04:

- Dovrà essere monitorato in continuo il contenuto di C.O.V. all'uscita dell'impianto a carboni attivi attraverso l'utilizzo di Flame Ionization Detector (FID).
- La Ditta dovrà prevedere verifiche periodiche di zero e Span ed una verifica annuale della determinazione dell'indice di accuratezza relativo (IAR). La verifica di accuratezza di una misura si effettua confrontando le misure rilevate dal sistema in esame con le misure rilevate nello stesso punto o nella stessa zona di campionamento da un altro sistema di misura assunto come riferimento. L'accordo tra i due sistemi si valuta, effettuando almeno tre misure di confronto, tramite l'indice di accuratezza relativo (IAR). Nel caso in cui, in relazione alle concentrazioni rilevate, non fosse possibile eseguire lo IAR la verifica di accuratezza potrà essere eseguita con il test di linearità.
- Verifica del C.O.V., determinati tramite gascromatografia spettroscopica di massa, all'emissione dell'impianto a carboni attivi;

- in uscita dai filtri a carbone dovranno essere rispettati per tutti gli inquinanti i singoli limiti di concentrazione previsti dalla Normativa vigente ed in particolare quelli riportati nell'Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. indipendentemente dal raggiungimento/superamento della soglia di rilevanza fissata per le varie classi di sostanze.
- Per le sostanze comprese in Tabella A1 dell'Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., fermi restando i singoli valori di emissione (minimi e massimi coincidenti espressi come concentrazione per le singole Classi), al fine del rispetto del limite in concentrazione deve essere considerato che:
 - in caso di presenza di più sostanze della stessa classe, le quantità delle stesse devono essere sommate;
 - in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II;
 - in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.

Per le sostanze comprese in Tab. A2 dell'Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., fermi restando i singoli valori di emissione (minimi e massimi coincidenti espressi come concentrazione per le singole Classi), al fine del rispetto del limite in concentrazione, deve essere considerato che in caso di presenza di più sostanze della stessa classe, le quantità delle stesse devono essere sommate.

Per le sostanze considerate in Tab. D, al fine del rispetto del limite in concentrazione deve essere considerato che:

- in caso di presenza di più sostanze della stessa classe, le quantità delle stesse devono essere sommate;
- in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, fermo restando il limite massimo stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata;
- unitamente ai certificati analitici dovrà essere fornito un prospetto che sommi i contributi delle specifiche sostanze appartenenti alla medesima classe;
- dovrà essere monitorata in continuo, e registrata come media oraria, la temperatura di funzionamento dell'impianto criogenico;
- dovrà essere tenuta nota di tutte le operazioni di rigenerazione dei carboni (D1 e D2) e di sostituzione dei carboni.

IMPIANTI TERMICI								
Punto di Emissione	Provenienza	Durata [h/g]	Durata [g/anno]	H min [m]	Inquinante	Conc [mg/Nm ³]	Impianto di Abbattimento	Periodicità Monitoraggio
E01	Centrale termica a metano con potenzialità pari a 2.325 kW (M01) Utilizzato solo in condizioni di emergenza	24	365	20	Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350	-	*/ **
					Ossidi di Carbonio	100		

E07	Centrale termica a metano con potenzialità pari a 4.651 kW (M02)	24	365	11,9	Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	250	-	Annuale*
					Ossidi di carbonio	100		
E05	Caldaia a metano riscaldamento o area ufficio da 33,1 kW	Impianti termici a metano ad uso civile soggetti al Titolo II della Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.						
E06	Caldaia a metano riscaldamento o area stabilimento da 33,1 kW							

I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno del 3% negli effluenti gassosi secchi normalizzati a 273°K e 101.3 kPa.

*Gli impianti generanti le emissioni **E01 e E07**, visto le modifiche apportate alla Parte Quinta del D.Lgs 152/2006 s.m.i., dal D.Lgs 183/2017, si configurano come medi impianti di combustione esistenti. L'emissione E07 risulta già adeguata ai nuovi limiti imposti da rispettare entro i termini indicati dall'art.273 – bis del D.Lgs 152/06 e s.m.i., fatti salvi eventuali aggiornamenti normativi regionali fissati ai sensi del D.Lgs 155/10 e s.m.i. e del PAIR 2020.

**Ai sensi dell'art.273-bis, comma 15, del D.Lgs 152/06 e s.m.i. l'emissione E01, utilizzata solamente in caso di emergenza, può essere esentata dall'obbligo di adeguarsi ai valori limite di emissione previsti al comma 5 del medesimo Decreto, se non risulta in funzione per più di 500 ore operative all'anno.

Per quanto sopra, entro il 1° marzo di ogni anno, a partire dal secondo anno civile successivo a quello di rilascio dell'autorizzazione, il Gestore dovrà presentare all'autorità competente, ai fini del calcolo della media mobile, il computo delle ore operative utilizzate nell'anno precedente.

Prescrizioni relative ai metodi di prelievo ed analisi

Parametro/Inquinante	Metodi di misura
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Ossigeno (O ₂)	UNI EN 14789:2017 (*); ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
Anidride Carbonica (CO ₂)	ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc)
Ossidi di Azoto (NO _x) espressi come NO ₂	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Monossido di Carbonio (CO)	UNI EN 15058:2017 (*); ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790:2017 (*)

Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)
Composti Organici Volatili (COV) (determinazione dei singoli composti)	UNI CEN/TS 13649:2015 (*)
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	UNI EN 13725:2004
(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.	

Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati nella tabella precedente;
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati nella medesima tabella.

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento", dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente (Arpae SAEPR), sentita l'Autorità Competente per il controllo (Arpae APAO) e successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.

Emissioni odorigene

Alla luce del retro modeling e delle dichiarazioni in essa contenute per le emissioni indagate si ritiene di definire valori obiettivo come sotto rappresentati:

Punto indagine	Valore obiettivo (ouE/s)	Periodicità controllo
Emissione E4	3.300	Trimestrale per il primo anno e successivamente semestrale
Emissione E8	2.000	
Emissione E11	1.000	
Sorgenti diffuse nel complesso (A,B1,B2,C,D,E,F)	2.700	

I valori obiettivo di cui sopra sono da intendersi come parametro da utilizzarsi per la verifica dell'andamento delle emissioni odorigene al fine di limitare percezioni olfattive a livello dei recettori.



Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di concentrazione di odore, sia in termini di flusso di odore. I risultati dei controlli sopra richiesti dovranno essere comunicati e trasmessi semestralmente e complessivamente al termine dell'anno ad Arpae con apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, che permetta di valutare il rispetto nel tempo del valore obiettivo fissato. In base alla valutazione complessiva dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché in base ai riscontri inerenti l'assenza/presenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l'Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'adeguamento del valore obiettivo di emissione odorigena e alla eventuale realizzazione dei piani di adeguamento.

Nel caso di un eventuale superamento del valore obiettivo in uno dei monitoraggi periodici, il gestore è tenuto a darne comunicazione ad Arpae nei tempi tecnici strettamente necessari, allegando una relazione tecnica descrittiva della tipologia produttiva in corso durante l'effettuazione dei controlli.

Nel caso in cui i campionamenti a camino non evidenziano il rispetto del valore obiettivo atteso indicato per l'emissione di interesse e congiuntamente si siano manifestate criticità di odori, il gestore è tenuto a comunicare ad Arpae quali interventi di mitigazione intende adottare.

Prescrizioni relative alle emissioni diffuse

Dovrà essere predisposta e mantenuta una procedura che identifichi le fonti che possono dare origine ad emissioni diffuse e le azioni da mettere in atto per la prevenzione delle stesse.

Nella tabella sottostante sono riportati i flussi emissivi annui autorizzati:

FLUSSI EMISSIVI AUTORIZZATI	
Parametro	Kg/anno

Composti organici volatili non metanici (COVNM)	202
NO _x	10.304
CO	4.305
CO ₂	9.694.223

D 2.6 Emissioni in acqua e prelievo idrico

Lo stato delle reti di acque di lavorazione, acque meteoriche, di acque di seconda pioggia e di acque nere e dei loro sistemi di trattamento dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.

Qualora il Gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente Arpae competente e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o dell'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata.

Evidenza documentale della gestione delle non conformità deve essere tenuta a disposizione degli Organi di Controllo.

I contatori dovranno essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad Arpae. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

Il prelievo di acqua da acquedotto deve avvenire secondo quanto regolato dal Gestore del Servizio Idrico Integrato e quello di acqua da pozzo dovrà rispettare quanto indicato nella concessione in essere.

Il Gestore deve verificare l'assoluta impossibilità di interconnessione tra la rete acquedottistica e la rete di distribuzione dell'acqua emunta dal pozzo aziendale.

I pozzetti di ispezione e prelievo dovranno essere tali da consentire il prelievo delle acque per caduta, opportunamente indicati con segnaletica visibile e garantire, in qualsiasi momento, le condizioni di accesso ed apertura da parte del personale addetto al controllo.

Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta (fognature) acque bianche, acque nere e acque di lavorazione attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione.

Sono presenti due scarichi di acque reflue domestiche S2 e S3 che recapitano tramite un fosso stradale nel Canale della Fame, previo trattamento con degrassatore, fossa Imhoff e filtro percolatore anaerobico.

Gli scarichi S2 e S3 devono rispettare le indicazioni di cui alla D.G.R. 1053/2003 e s.m.i..

In condizioni di normale funzionamento dell'impianto ed in assenza di sversamenti accidentali, le acque meteoriche ricadenti nei bacini di contenimento sono assimilate ad acque reflue di dilavamento ed inviate al sistema di depurazione. Nel caso di sversamenti accidentali, invece, si dovrà provvedere ad aspirare i liquidi e pulire i bacini, inviando i residui a smaltimento/recupero presso impianti autorizzati.

Devono essere altresì inviate a trattamento nell'impianto di depurazione aziendale tutte le acque meteoriche ricadenti sulle superfici impermeabilizzate.

Per gli autocontrolli periodici deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore o della durata dello scarico, se di tempo inferiore alle tre ore.

E' consentito lo scarico S1 delle acque reflue industriali come sotto descritto:

Punto di scarico	Tipologia impianto di depurazione	Recettore	Portata m ³ /anno	Inquinanti	[C] (mg/l)	Periodicità Monitoraggio
S1	Vasca di sedimentazione Disoleatore Filtrazione con quarzite Filtrazione con carboni attivi	Fosso stradale che recapita nel Canale della Fame	18.800	pH Temperatura [°C] Conducibilità [µS/cm]	eeguire misura	Trimestrale/ Mensile*
				COD (in alternativa TOC)	180* 60	
				Solidi sospesi	60*	
				Fosforo totale	10	
				Azoto ammoniacale (come NH ₄)	15	
				Azoto nitroso	0,6	
				Azoto nitrico	20	
				Arsenico	0,05*	
				Cadmio	0,05*	
				Cromo totale	0,15*	
				Mercurio	0,005*	
				Nichel	0,5*	
				Piombo	0,1*	
				Rame	0,5*	
				Zinco	1*	
				Idrocarburi totali	5	
				Solventi organici aromatici	0,2	
Solventi organici clorurati	1					
PFOA e PFAS	**	Semestrale**				

*Il Gestore per i parametri indicati nelle BAT20 come rilevanti per la tipologia di trattamento rifiuti, effettuerà il monitoraggio mensile, così come prescritto nella BAT7, per un anno dall'atto di riesame per valutare la loro pertinenza nell'inventario delle emissioni in ambiente idrico.

** Con riferimento all'allineamento alle BAT Conclusions (BATC) in materia di scarichi idrici rileva che, da quanto relazionato dalla Ditta, emerge la presenza di uno scarico indiretto in pubblica fognatura per cui non sono previsti BAT AEL da rispettare, salvo diverse valutazioni/prescrizioni da parte del Gestore del Servizio Idrico Integrato. Preso atto che la Ditta ha dichiarato che gli inquinanti PFOA e PFAS non sono pertinenti con l'attività svolta, si ritiene tuttavia di inserire nell'AIA un monitoraggio triennale per la ricerca di tali inquinanti nello scarico per verificare, trascorsi i tre anni, la loro effettiva non pertinenza con l'attività. Precisa a tal riguardo che, non essendo previsti limiti dalla normativa ambientale

italiana per tali sostanze, nell'A.I.A. viene indicato un "valore di guardia" da considerare quale riferimento per le analisi che si andranno a svolgere, pari a 500 nanogrammi/litro indicato nel parere dell'ISS prot. n. 11/08/2015-24565. Tale monitoraggio, in ottemperanza a quanto previsto dalle BATC, dovrà avere cadenza semestrale.

Lo scarico denominato SC1 proveniente dal trattamento TAF e recapitante tramite un fosso nel Canale della Fame, deve rispettare i limiti previsti dalla Tabella 3 , Allegato 5, Parte III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Punto di scarico	Tipologia impianto di depurazione	Recettore	Portata m ³ /anno	Inquinanti	[C] (mg/l)	Periodicità Monitoraggio
SC1	TAF	Fosso stradale che recapita nel Canale della Fame	35.000	pH, Temperatura [°C] Conducibilità [µS/cm]	eseguire misura	trimestrale
				BOD ₅	40	
				COD	160	
				Solventi organici aromatici	0,2	
				Solventi clorurati	1	
				Azoto ammoniacale (come NH ₄)	15	
				Ferro	2	
				Manganese	2	
				Solfati	1.000	

In merito al punto denominato SC2 dovrà essere misurata, tramite contatore, la quantità di acqua che viene convogliata nel serbatoio di equalizzazione e utilizzata per il reintegro delle acque del raffreddamento delle torri. Il quantitativo di acqua utilizzato a tale fine è stimabile in circa 11.000 m³/anno.

In merito alla gestione della barriera, dovranno essere ottemperate tutte le prescrizioni previste nella Determina di approvazione del Progetto esecutivo Messa in Sicurezza Operativa Permanente.

Sostanza/Parametro	Norma/e	Metodiche di qualità scientifica equivalente
Domanda chimica di ossigeno (COD)	Nessuna norma EN disponibile	- ISO 15705:2002 - APAT CNR IRSA 5070 Man 29/2003
Arsenico (As), Cadmio (Cd), Cromo (Cr), Rame (Cu), Nichel (Ni), Piombo (Pb), Zinco (Zn), Manganese (Mn)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	- ISO 15587-1:2002 + UNI EN ISO 17294-2:2016 - APAT CNR IRSA 3010 A Man 29 2003 + APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003

		- APAT CNR IRSA 3010 A Man 29 2003 +EN ISO 17294-2:2016
PFOA	Nessuna norma EN disponibile	- ISO 25101:2009
PFOS		- ISO 2009:25101
Carbonio organico totale (TOC)	UNI EN 1484	- UNI EN 1484:1999 - TEST IN CUVETTA conforme a ISO 23563 (draft). - TEST IN CUVETTA conforme a UNI EN 1484:1999.
Solidi sospesi totali (TSS)	EN 872	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003

Per la verifica di tutti gli altri valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi EN /ISO
- metodi normati e/o ufficiali
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente

Altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con Arpae. Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella.

Nella tabella sottostante sono riportati i flussi emissivi annui autorizzati:

Flussi Emissivi Autorizzati	
Parametro	Kg/anno
COD	8.984
Idrocarburi totali	94
Solventi organici aromatici	11
Solventi organici clorurati	54

D 2.7 Emissioni nel suolo

Il Gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime, rifiuti, vasche per acque destinate al recupero, ecc.) onde evitare sversamenti, perdite, fessurazioni. Dovrà essere verificato periodicamente lo stato di tutti i serbatoi di stoccaggio e le vasche di raccolta reflui presenti nel sito, mantenendo sempre vuoti i relativi bacini di contenimento.

Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli relativi alle emissioni nel suolo con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

I differenti corpi idrogeologici sono investigati per mezzo di una rete piezometrica attualmente costituita complessivamente da n. 10 piezometri.

La Ditta deve provvedere alla verifica delle qualità delle acque con frequenza trimestrale sull'intera rete.

Le caratteristiche dei piezometri presenti sono di seguito riportate:

Piezometri afferenti alla falda freatica		
Denominazione	S9 monte	S2 valle
Data di installazione	2002	2002
Quota da p.c. [m]	8.5	7,50
Filtro [m]	5,5-8,5	4,5 -7
Coordinate UMT N	4969579.22	4969889.59
Coordinate UMT E	580347.33	580455.93

Piezometri afferenti al primo acquifero confinato						
Denominazione	Pz6 monte	Pz7 valle	Pz1 ADR	Pz3 ADR	Pz4 ADR	Pz20
Data di installazione	2019	2019	2018	2018	2018	2022
Quota da p.c. [m]	13,50	16,50	15	15	15	15
Filtro [m]	6 - 12	11 -16	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Coordinate UMT N	4969586.20	4969930.79	4969837.11	4969875.35	4969796.78	4969772.029
Coordinate UMT E	580338.92	580452.03	580399.00	580420.91	580369.13	580362.253

Piezometri afferenti al secondo acquifero confinato				
Denominazione	Pz3 monte	Pz4 valle	Pz2 ADR	Pz10
Data di installazione	2002	2002	2018	2022
Quota da p.c. [m]	28	31	27,50	25
Filtro [m]	16,9 - 28	22,7 - 29,8	19,50 - 26	20 - 25
Coordinate UMT N	4969598.97	4969889.90	4969854.87	4969816.664
Coordinate UMT E	580265.48	580564.70	580434.72	580436.355

Sui campioni di acqua prelevati dai piezometri dovrà essere eseguita, con cadenza trimestrale, la determinazione dei seguenti parametri:

PARAMETRI DA RICERCARE	S9, S2, Pz6, Pz7, Pz3, Pz4
Contestualmente il Gestore dovrà provvedere ad effettuare anche il monitoraggio dei piezometri denominati Pz1 ADR - Pz2 ADR - Pz3 ADR - Pz4 ADR , Pz10, Pz20, ricercando i parametri sotto indicati e	

con le medesime tempistiche.	
livello piezometrico pH Conducibilità Idrocarburi totali espressi come n-esano Composti organici aromatici: <ul style="list-style-type: none"> • Benzene • Etilbenzene • Stirene • Toluene • p-Xilene Diclorometano Alifatici clorurati cancerogeni <ul style="list-style-type: none"> • Clorometano • Triclorometano • Cloruro di vinile • 1,2- Dicloroetano • 1,1- Dicloroetilene • Tricloroetilene • Tetracloroetilene • Esaclorobutadiene Alifatici clorurati non cancerogeni <ul style="list-style-type: none"> • 1,1-Dicloroetano, • 1,2-Dicloroetilene, • 1,2-Dicloropropano, • 1,1,2-Tricloroetano, • 1,2,3-Tricloropropano, • 1,1,2,2-Tetracloroetano 	Monitoraggio trimestrale
Esteri, alcoli, altri solventi organici (Metiliterbutiletere, Tetraidrofurano, Metanolo, Etere etilico, Esano, Cicloesano, Acetone).	Monitoraggio trimestrale* per 3 anni dall'atto di riesame
*In considerazione della proposta del Gestore di ricercare nelle acque sotterranee anche alcoli ed esteri e non essendovi limiti imposti dalla normativa di riferimento, si ritiene che tale monitoraggio dovrà essere effettuato per 3 anni per valutare la significatività di tali parametri.	

In ottemperanza al comma 6-bis, art. 29-sexies del D.Lgs. 152/06 smi ("Fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, l'Autorizzazione Integrata Ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni 5 anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni 10 anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali monitoraggi"), si prescrive che il Gestore dell'impianto presenti ad Arpae una proposta di aggiornamento/modifica del Piano di Monitoraggio, al fine di procedere al recepimento di quanto previsto dal sopracitato articolo entro i termini sopra indicati; resta salva la possibilità da parte di Arpae di introdurre nei futuri aggiornamenti dell'A.I.A. ulteriori o diversi monitoraggi, sulla base delle indicazioni normative anche regionali in corso di definizione; la proposta del gestore dovrà pervenire entro tempi congrui, secondo le indicazioni che saranno dettate dall'Autorità competente, appena saranno rese disponibili apposite linee guida regionali.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO DM n. 95 Aprile 2019

Prescrizioni

Il Gestore deve aggiornare e trasmettere all'Autorità Competente una nuova pre-relazione di riferimento ogni qualvolta vengano utilizzate/prodotte nuove sostanze pericolose che possano modificare quanto già

comunicato.

D 2.8 Emissioni sonore

Al fine di continuare a garantire il rispetto dei limiti dettati dalla normativa vigente in acustica ambientale, dovranno essere attuati e documentati i monitoraggi finalizzati alle seguenti verifiche:

- garantire il rispetto dei limiti assoluti per la classe acustica di appartenenza (Classe V);
- garantire il rispetto dei limiti assoluti per la classe acustica dove può incidere l'impatto acustico aziendale (Classe IV);
- garantire il rispetto del valore limite differenziale presso gli ambienti abitativi limitrofi esposti all'impatto acustico aziendale;

La Ditta deve rispettare i limiti di immissione previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Fidenza.

Nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale, si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995 smi.

Per impianti industriali, oggetto della procedura IPPC, le postazioni di misurazione siano ubicate in prossimità del confine di proprietà dell'impianto al fine di determinare e mantenere monitorato nel tempo il contributo del rumore emesso dall'impianto.

Per i citati monitoraggi dovranno essere individuati almeno 2 punti di misura:

Punto di misura	Descrizione	Coordinate geografiche UTM 32
RC1 Confine lato Nord-Ovest	Zona adiacenza uffici – abitazione confinante	580409.00 m E 4969917.00 m N
RC5 Confine lato Ovest	Zona adiacenza cancello ingresso automezzi – Ditta confinante	580344.00 m E 4969812.00 m N

I monitoraggi dovranno essere eseguiti con campionamento in continuo nel periodo diurno dalle ore 06.00 alle ore 22:00 e notturno dalle ore 22:00 alle ore 06:00, con le seguenti modalità:

- con periodicità triennale
- in caso di manutenzione agli impianti più rumorosi, successivamente al ripristino della loro funzionalità.

Presso i punti citati dovrà essere verificato il livello di rumore residuo (LR), diurno e notturno e con la periodicità stabilita dovranno essere effettuate le misure del livello di rumore ambientale (LA) da cui estrapolare:

- ora di esercizio più gravosa, in base alla quale verificare il rispetto del criterio differenziale;
- valore limite assoluto di immissione diurno;
- valore limite assoluto di immissione notturno.

Il Gestore deve intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi, provochino un evidente inquinamento acustico.

Il Gestore deve provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di

modifiche all'impianto che influiscono negativamente sulle emissioni sonore dello stabilimento.

D 2.9 Gestione dei rifiuti

Devono essere documentate le fasi di:

- classificazione
- stoccaggio
- trasporto
- recupero e/o smaltimento

nel rispetto dei vincoli stabiliti dalle vigenti normative di settore.

Quanto sopra deve essere contenuto in apposita procedura documentata che deve uniformarsi alle vigenti disposizioni di legge.

I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti allo stato liquido devono essere dotati degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.

Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero e separato per tipologia.

I rifiuti prodotti dovranno essere identificati con apposita cartellonistica, le aree di stoccaggio e di messa in riserva dovranno essere quelle indicate nella planimetria presentata (Tavola Allegato 3A "Planimetria materie prime e rifiuti", rev. 6 del 12/2025).

Potranno essere utilizzati i serbatoi come indicati nella planimetria (Tavola Allegato 3A "Planimetria materie prime e rifiuti", rev. 6 del 12/2025) e di seguito identificati:

Rifiuti in ingresso (R13-R12-R2)/ rifiuti da rilavorare (EER 19 02 04)	
Numero Identificativo	Capacità in m³
da 1 a 6	58 cadauno
41-42	100 cadauno
65-66	30 cadauno
82-83	45 cadauno
88-91	65 cadauno
95-100	100 cadauno
101-103	41 cadauno
129	50

Rifiuti in uscita	
Numero Identificativo	Capacità in m³
39	100
40	100

Serbatoi di processo	
Numero Identificativo	Capacità in m ³
da 12 a 14	12 cadauno
33-34	11 cadauno
72	34
81	12
86	34
da 92 a 94	30 cadauno
SA1	13
SA3	20
SC4	12
8-10-11	33 cadauno
122-123	50 cadauno
da 126 a 128	33 cadauno

Prodotti EoW / EoW in attesa di certificazione	
Numero Identificativo	Capacità in m ³
da 21 a 28	34 cadauno
43	50
46 - 48 - 49	18 cadauno
51-59-60	34 cadauno
61 - 62	52 cadauno
63-64-67-68	34 cadauno
73	53
84	50
97	34
106 - 107	30 cadauno
120-121-124-125	50 cadauno

Gestione rifiuti decadenti

I rifiuti decadenti da rilavorare potranno essere trattati alla stregua dei rifiuti in ingresso, in tal caso dovranno avere tutte le caratteristiche dei rifiuti contemplate nelle rispettive schede EoW attualmente autorizzate con DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024, DET-AMB-2025-1164 del 26/02/2025 e DET-AMB-2025-2134 del 10/04/2025 e s.m.i. ed elencate al paragrafo seguente "Gestione End of Waste".

Le modalità di gestione degli stoccaggi di rifiuti decadenti dovranno rispettare le seguenti prescrizioni:

- all'atto della produzione di un rifiuto decadente, se lo stesso è ritenuto idoneo alla rilavorazione, si procederà all'invio di un campione dello stesso al laboratorio interno per la sua caratterizzazione, che avverrà con le medesime modalità utilizzate per la caratterizzazione del rifiuto in ingresso;
- una volta caratterizzato e trasferito nel luogo di stoccaggio, lo stesso dovrà venire identificato chiaramente mediante apposizione di cartellonistica indicante:
 - Codice EER del rifiuto, sempre identificato come EER 19 02 04*,
 - Dicitura "rifiuto decadente da rilavorare",

- Indicazione della sostanza (EoW) da recuperare;
- la tempistica massima di stoccaggio dei rifiuti decadenti (da rilavorare presso l'installazione o da conferire all'esterno) dovrà essere pari a 180 gg a partire dalla prima data di produzione di uno specifico rifiuto e contestuale deposito del primo contenitore;
- per lo stoccaggio potranno essere utilizzati indistintamente le aree/serbatoi già autorizzati per lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso (R13) con apposizione di cartellonistica che ne indichi univocamente il contenuto e la destinazione istantanea. Oltre all'apposizione fisica di indicazione univoca sui serbatoi e le IBC;
- la tracciabilità dovrà essere garantita dalla localizzazione tramite programma gestionale rifiuti che identifica l'isola del magazzino e/o il serbatoio R13 che in quel momento non contiene rifiuti in ingresso ma rifiuti da rilavorare. In particolare, per il magazzino in colli, oltre al rispetto della Circolare Ministeriale 21/01/2019, n. 1121, si dovrà delimitare fisicamente l'area/e adibita/e a questo specifico scopo, che potrà variare tra 0 m³ ed un massimo di 200 m³;
- per quanto riguarda gli EoW fuori specifica, il cartello del serbatoio con la dicitura "EoW in attesa di certificazione" sarà momentaneamente sostituito dal cartello "rifiuto EER 19 02 04". Qualora il suddetto rifiuto sia idoneo alla rilavorazione interna si dovrà provvedere quanto prima a spostarlo in un serbatoio R13, in caso contrario dovrà essere conferito esternamente, entro il termine temporale di 180 giorni.

La tracciabilità dei flussi dei "rifiuti decadenti" attraverso le registrazioni previste dalla normativa vigente dovrà essere garantita e rispettare quanto descritto al cap. 3.1.2.3 della Relazione tecnica Tradebe (Rev. 1, integrazioni del 17/04/2026), in particolare per quanto riguarda l' "Unione di più stream durante operazione R2" e la "Procedura gestione rifiuti con codice EER 190204".

Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati sversamenti e/o spargimenti.

I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.

Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non compromettere il recupero.

E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idro inquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

La gestione dell'impianto dovrà avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

Quantità complessiva di rifiuti (e sottoprodotti*) gestibile	20.000 t/anno
Capacità complessiva di messa in riserva, deposito temporaneo in serbatoi (R13)	1.212 m ³
Capacità totale di stoccaggio per fusti e cisternette	900 m ³
Capacità complessiva del parco serbatoi di prodotti in ingresso (rifiuti, sottoprodotti, materie ausiliarie)	3.046 m ³

*attualmente non gestiti in quanto sospesi dallo stesso gestore. I sottoprodotti potranno essere gestiti solo a seguito di specifica istanza da parte del gestore comprensiva di una specifica procedura, e conseguentemente sottoposta a valutazione da parte degli Enti competenti.

Le tipologie di rifiuti ammessi al trattamento (**R13-R2-R12**) sono esclusivamente quelli di cui ai codici EER di seguito riportati:

Codice EER	Descrizione
07 01 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 01 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 01 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 01 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati
07 01 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 01 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 01 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 01 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 01 12*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11
07 02 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 02 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 02 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 02 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati
07 02 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 02 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 02 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 02 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 02 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11
07 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 03 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 03 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 03 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati
07 03 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 03 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 03 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 03 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 03 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11
07 04 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 04 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 04 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 04 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati
07 04 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 04 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 04 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 05 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 05 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 05 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 05 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati
07 05 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 05 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 05 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 05 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 05 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11
07 06 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 06 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri

07 06 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 06 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati
07 06 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 06 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 06 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 06 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 06 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla
07 07 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
07 07 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 07 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
07 07 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati
07 07 08*	Altri fondi e residui di reazione
07 07 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati
07 07 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
07 07 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 07 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 12	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11
08 01 15*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 17*	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 18	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17
08 01 19*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 20	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19
08 01 21*	Residui di vernici o di sverniciatori
08 03 07	Fanghi acquosi contenenti inchiostro
08 03 08	Rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro
08 03 12*	Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose
08 03 13	Scarti di inchiostro diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12
08 03 14*	Fanghi di inchiostro contenenti sostanze pericolose
08 03 15	Fanghi di inchiostro diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14
08 03 16*	Residui di soluzioni chimiche per incisione
08 03 19*	Oli dispersi
08 04 09*	Adesivi e sigillanti di scarto contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 10	Adesivi e sigillanti di scarto diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09
08 04 11*	Fanghi di adesivi e sigillanti contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 12	Fanghi di adesivi e sigillanti diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11
08 04 13*	Fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 14	Fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13
08 04 15*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 04 16	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15
09 01 01*	Soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa
09 01 02*	Soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
09 01 03*	Soluzioni di sviluppo a base di solventi
09 01 04*	Soluzioni fissative
09 01 05*	Soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio

09 01 06*	Rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici
14 06 01*	Clorofluorocarburi, HCFC, HFC
14 06 02*	Altri solventi e miscele di solventi, alogenati
14 06 03*	Altri solventi e miscele di solventi
14 06 04*	Fanghi o rifiuti solidi contenenti solventi alogenati
14 06 05*	Fanghi o rifiuti solidi contenenti altri solventi
19 02 04*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso
19 02 08*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose

A seguito di Verifica di assoggettabilità a VIA (Screening) ai sensi del capo II della L.R. n. 4 del 20/04/2018 (e dell'art. 6, comma 9-bis, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), conclusasi con determina dell'Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni n. 25173 del 19 dicembre 2025, rilasciata della Regione Emilia-Romagna e trasmessa con prot. n. 22/12/2025.1274378.U, che esclude il progetto dalla procedura di VIA con condizioni ambientali, per l'esercizio dell'impianto il Gestore dovrà rispettare, in particolare, le seguenti ulteriori prescrizioni al trattamento di rifiuti:

1. tutti i rifiuti in ingresso dovranno essere messi in riserva in modo conforme alla normativa vigente;
2. l'attività R13 è esclusivamente propedeutica all'attività R2/R12;
3. *eliminata (sostituita da frase riportata nel capitolo successivo dedicato D.2.10 "Sottoprodotti")*;
4. per prevenire eventuali perdite di liquido durante le operazioni di attacco e stacco delle manichette, le pompe mobili sono posizionate all'interno di vasche scarrabili di metallo;
5. i contenitori o serbatoi, fissi e mobili utilizzati per la messa in riserva dei rifiuti conferiti in ingresso all'installazione, quelli utilizzati per lo stoccaggio di prodotti intermedi e quelli adibiti a deposito temporaneo dei rifiuti prodotti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimiche-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità del rifiuto; inoltre devono essere provvisti di sistemi di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
6. le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi, contenuti nelle cisterne, devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
7. i contenitori o serbatoi fissi o mobili devono riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotati di dispositivi anti-traboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello.
8. il settore di messa in riserva propedeutica alle successive fasi di gestione dei serbatoi mobili, deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto tali aree devono essere contrassegnate da tabelle ben visibili per dimensione e collocazione, indicanti le norme per il comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici EER dei rifiuti presenti nei vari contenitori, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti depositati;
9. nel rispetto e in applicazione di quanto indicato nella "RELAZIONE DI MISCELAZIONE" ((3447_7093_R02_A1.1_Rev0, 12/2025 e nelle procedure "SOP QC-212 – TEST DI COMPATIBILITÀ CHIMICO-FISICA DEI RIFIUTI - rev.0, 23/10/2025", "SOP – GESTIONE OPERATIVA E SICURA DELLA MISCELAZIONE DI RIFIUTI (R12) - rev.0, 23/10/2025") allegata all'istanza, presso l'installazione risulta

possibile effettuare operazione di miscelazione "R12" che sarà finalizzata a produrre miscele di rifiuti che presentino caratteristiche ottimizzate ai fini del successivo processo di trattamento (R2) effettuato all'interno del sito; sono ammessi due tipi di miscelazione rifiuti ai sensi dell'art. 187 D.Lgs. 152/06 s.m.i., in entrambi i casi sempre previa verifica della compatibilità degli stessi attraverso l'esecuzione di prove di miscelazione, così come dettagliato all'interno della Relazione di miscelazione (3447_7093_R02_A1.1_Rev0):

a) in deroga (al comma 1): la miscelazione vietata dal comma 1 ma autorizzabile, ai sensi del comma 2 del medesimo articolo, in deroga al divieto; consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi con differenti HP tra loro (anche se posseggono medesimo EER),

b) miscelazione non in deroga (al comma 1): la miscelazione non vietata dal comma 1 che consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi tra loro, con differente EER e medesime HP;

10. *rimodulata e spostata nel paragrafo "rifiuti decadenti" in sostituzione della precedente prescrizione 10.;*
11. i recipienti mobili, fusti e cisternette, vuoti in uscita dalla Ditta, se non destinati a contenere la stessa tipologia di rifiuti, sono loro stessi da considerarsi rifiuti la cui pericolosità è determinata dal rifiuto precedentemente contenuto e come tali sottoposti alle disposizioni del D.Lgs. 152/06 s.m.i. e pertanto non conferibili direttamente ad aziende che svolgono esclusivamente operazioni di recupero, non servite da piattaforma autorizzata alla bonifica;
12. in ragione della carenza delle strutture di bonifica, è fatto divieto di conferire i contenitori vuoti ad attività di recupero metalli;
13. tutti i prodotti finiti che hanno cessato la qualifica di rifiuto ("End of waste" autorizzati, elencati al paragrafo seguente "Gestione End of Waste"), nel momento della loro immissione sul mercato, dovranno sottostare alle norme di prodotto relative ai rispettivi scopi specifici, fra cui il Regolamento comunitario REACH (obbligo di notifica se pertinente). Inoltre, per ciascun prodotto "End of Waste" dichiarato conforme, anche se esente dall'applicazione del Regolamento (Ce) n.1907/2006 (REACH) per gli aspetti riguardanti la Registrazione delle sostanze recuperate, dovrà essere redatta, mantenuta costantemente aggiornata e messa a disposizione degli Organi di controllo preposti, la rispettiva Scheda Dati di Sicurezza, quando dovuta;
14. *rimodulata e spostata nel paragrafo dedicato "Gestione End of Waste";*
15. per ciascuna sostanza recuperata dovranno essere valutati e ottemperati gli obblighi di Registrazione ai sensi del Regolamento CE 1907/2006 REACH oltre che di Notifica all'Agenzia Europea per le Sostanze Chimiche (ECHA) per le sostanze pericolose di cui all'Art. 39 del Reg. CE 1272/2008 (CLP) immesse sul mercato;
16. l'eventuale esenzione dagli obblighi di registrazione dovrà essere opportunamente dimostrata e documentata, detta documentazione dovrà essere messa a disposizione in caso di ispezioni da parte dei preposti Organi di controllo;
17. per ciascun prodotto pericoloso rientrante nella definizione di "miscela" dovrà essere effettuata la notifica all'ECHA Submission portal (Portale per la notifica ai centri antiveleni - Poison Centres) in conformità al Decreto 28 dicembre 2020 che modifica l'Allegato XI del Decreto Legislativo 14 marzo 2003 n. 65;
18. *eliminata;*
19. entro il 30 aprile di ogni anno il Gestore dell'impianto dovrà produrre, in allegato al Report annuale di cui al cap. D.2.4, relazione sull'attività svolta durante l'anno solare precedente, che dovrà riportare:
 - a. gli esiti delle analisi di caratterizzazione del rifiuto in ingresso (verifiche su omologhe, analisi sul primo carico e successive analisi periodiche) da ogni sito di produzione;

- b. gli esiti delle verifiche analitiche sull'idoneità dei rifiuti decadenti ad essere reimmessi nel ciclo produttivo, verifiche di compatibilità dei rifiuti alla miscelazione;
- c. il quantitativo di rifiuti (in ingresso e decadenti) trattati presso l'installazione;
- d. i quantitativi dei materiali EoW prodotti annualmente;
- e. gli esiti delle verifiche periodiche sui materiali EoW.

Gestione End of Waste

Il Sistema di Gestione End of Waste di riferimento, ai sensi della Linea Guida SNPA 41/2022 e dell'art. 184-ter comma 3 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. è costituito dai documenti prodotti dal Gestore IPPC: "Protocollo di Gestione Rifiuti - Rev. 1.0", "SOP30 Gestione End of Waste - rev. 1.0", acquisiti e depositati agli atti di Arpae al prot. PG/2025/79429 del 29/04/2025. Se ne richiama il rispetto e in particolare si prescrive:

20. per ciascun lotto di prodotto finito "End of Waste" in uscita dall'impianto, (quantitativo massimo 50.000 l), dovranno essere osservate le seguenti prescrizioni:
- a. la ditta dovrà rispettare una delle "Schede End of Waste" approvate o di futura approvazione, a seconda della categoria di prodotto, per caratterizzare lo stesso e per accompagnare il lotto in uscita;
 - b. ogni lotto dovrà essere accompagnato da apposita Dichiarazione di conformità, ai sensi dell'art. 184-ter comma 3, lett. e) del D.Lgs. 152/06 s.m.i., secondo il rispettivo modello agli atti (18/05/2021) e approvato dalla Conferenza di servizi;
 - c. dovranno inoltre essere osservate le procedure interne (acquisite e depositate agli atti di Arpae al prot. PG/79429 del 29/04/2025) per quanto riguarda: la ricezione dei materiali in ingresso e accettazione materiali, la caratterizzazione da eseguire sui prodotti in uscita "analisi dei campioni", il flusso di operazioni dall'ingresso all'uscita dei prodotti "carico e scarico autobotti in ingresso ed uscita, per il trattamento delle problematiche di qualità "non conformità/azioni correttive /azioni preventive", che dovranno essere allineate e conformi rispetto a quanto previsto dai decreti direttoriali del "RENTRI" (n°59 del 04/04/2023, n°251 del 19/12/2023 e seguenti).

Le schede End of Waste attualmente approvate (con provvedimenti DET-AMB-2024-7217 del 31/12/2024, DET-AMB-2025-1164 del 26/02/2025 e DET-AMB-2025-2134 del 10/04/2025 e s.m.i.) risultano essere:

1. **ACETONE - Rev. 7;**
2. **TOLUENE - Rev. 6;**
3. **ACETATO DI ETILE - Rev. 6;**
4. **SEC-BUTANOLO - Rev. 6;**
5. **CLORURO DI METILENE - Rev. 6;**
6. **DIMETILFORMAMMIDE - Rev. 6;**
7. **ISOBUTANOLO - Rev. 6;**
8. **METILTETRAIDROFURANO - Rev. 6;**
9. **TETRAIDROFURANO - Rev. 6;**
10. **THINNER FDZ High Toluene (THINNER FDZ HT) - Rev.7;**
11. **THINNER FDZ High Acetone (THINNER FDZHA)- Rev.7;**

12. THINNER FDZ High Methanol (THINNER FDZ HM) - Rev.7;
13. THINNER FDZ 1 - Rev.7;
14. THINNER FDZ - Rev.7;
15. ISOPROpanolo (ISOPROP) - Rev. 1;
16. MISCELA AZEOTROPICA ISOPROpanolo (THNFIPA) - Rev. 1.

Eventuali ulteriori prodotti End of Waste potranno essere eventualmente approvati dall'Autorità e dagli Enti/Organi competenti, a fronte di specifiche domande e istruttoria di modifica non sostanziale dell'AIA.

Il rispetto degli intervalli di concentrazione (percentuale) definiti per ogni componente, in ogni Scheda "End of Waste" approvata, si ritengono perentori.

Si ricorda che l'approvazione delle schede "End of Waste" vincolano l'attività stessa della Ditta.

Lotti di End of Waste potranno essere gestiti "per lotti sequenziali" come indicato nella nota del Gestore di cui al prot. PG/2026/39859 del 03/03/2026.

D 2.10 Gestione dei sottoprodotti

Si precisa che il ritiro e la lavorazione di sottoprodotti risultano temporaneamente sospesi in conformità a quanto dichiarato da Tradebe Chimica S.r.l. in sede di Conferenza di Servizi del 09/12/2024.

Risulta dunque necessario che qualsiasi cambiamento a tale disposizione, venga preliminarmente e formalmente comunicato e prima del riavvio di tale attività dovrà essere presentata una procedura operativa di gestione dei sottoprodotti da sottoporre alle Autorità Competenti per le valutazioni di competenza.

D 2.11 Energia

Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'evoluzione dei consumi di energia elettrica e termica attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

D 2.12 Gestione dell' emergenza

Il Gestore deve stabilire e mantenere attive procedure documentate al fine di caratterizzare:

- quali siano gli eventi incidentali pericolosi per l'ambiente;
- quali scenari ne scaturiscono;
- quali siano le conseguenze e la loro stima.

Dal risultato della caratterizzazione deve scaturire un piano di emergenza interno che correli ogni scenario alle azioni da intraprendere.

In particolare il piano deve definire:

- la responsabilità della Gestione delle Emergenze in maniera univoca;
- ruoli, compiti e responsabilità in merito ad ogni azione necessaria;
- l'adeguatezza delle squadre di intervento (mezzi e persone) e della gestione delle emergenze per assicurare la tempestività e l'efficacia dell'intervento;

- che siano previste e attuate manutenzioni e controlli delle apparecchiature di emergenza, degli impianti e le attrezzature per la lotta antincendio ed il contenimento delle conseguenze;
- che l'equipaggiamento di protezione per fronteggiare i rischi in condizioni anomale previste e di emergenza sia reso disponibile al personale che svolge attività nello stabilimento;
- che tali equipaggiamenti siano periodicamente controllati in termini di disponibilità e verifica funzionale;
- che il personale sia stato addestrato relativamente a: gestione specifica dell'emergenza nelle attività proprie svolte nello stabilimento, utilizzo dei dispositivi personali di protezione a disposizione in funzione della tipologia di incidente, disposizione dei sistemi di protezione collettiva dello stabilimento e dei reparti specifici;
- che le esercitazioni generali, le prove specifiche ed esercitazioni sul posto siano state svolte e i risultati documentati;
- che siano previste la responsabilità e le modalità di collaborazione e supporto alle autorità esterne
- l'individuazione delle figure che hanno in capo la responsabilità della gestione dell'emergenza, della collaborazione con le autorità presenti e della gestione dei dati rilevati in continuo nonché del rilascio di dichiarazioni verbalizzate.
- che siano previste nel piano di gestione delle emergenze la responsabilità e le modalità di collaborazione e supporto con gli addetti per rendere il sito agibile dopo l'incidente.

Deve inoltre essere stabilita e mantenuta attiva una procedura documentata per l'investigazione post-incidentale.

Nel caso di incidenti e in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento e comunicare tempestivamente al Sindaco, ad Arpae e AUSL territorialmente competenti, gli estremi dell'evento, se del caso anche attraverso la chiamata ai numeri di Pronto Disponibilità ambientale e sanitaria.

Successivamente dovrà essere inviata una relazione circa le cause che lo hanno generato, stima dei rilasci di inquinanti, stima di potenziali contaminazioni, contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale, fine dell'evento, ripristino del regolare esercizio, attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

Si specifica che relativamente alle emissioni in atmosfera al verificarsi di un'anomalia o un guasto tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'Autorità Competente (Arpae) deve essere informata entro otto ore successive, fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile.

Il Gestore deve comunque sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

D 2.13 Gestione del fine vita dell'impianto e piano di dismissione del sito

Qualora il Gestore decida di cessare l'attività o parti di attività, deve preventivamente effettuare le comunicazioni previste dalla presente A.I.A., fornendo altresì un crono-programma di dismissione approfondito e relazionando sugli interventi previsti.

All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso a Comune ed Arpae territorialmente competenti, un piano di dismissione

finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

- 1) rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 2) pulizia dei residui da vasche interrato, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
- 3) rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 4) demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti con invio prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 5) presentazione di una indagine di caratterizzazione del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad Arpae e Comune;
- 6) al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare ad Arpae e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione di Arpae al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
- 7) qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

La dismissione e la bonifica degli impianti deve essere stabilita, prevista e sviluppata attraverso la predisposizione di procedure documentali nelle quali venga considerata e definita, quale obiettivo, la restituzione del sito alla completa fruibilità di pertinenza.

In particolare, il piano di ripristino ambientale dell'area utilizzata deve essere riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione del sito in relazione alla destinazione d'uso prevista dagli strumenti urbanistici in vigore, assicurando la salvaguardia della qualità delle matrici ambientali.

Il piano di ripristino ambientale ha valenza di piano di dismissione e riconversione dell'area, previa verifica dell'assenza di contaminazioni ai sensi delle vigenti normative di settore.

A riguardo, il collegato piano di emergenza con il normale esercizio dell'impianto, deve individuare preventivamente quali siano gli eventi incidentali e le situazioni gestionali che possano creare ad un pericolo per l'ambiente e quindi portare a caratterizzare:

- quali scenari ne scaturiscono
- quali siano le conseguenze e la loro stima.

La caratterizzazione dovrà inoltre portare alla definizione, delle responsabilità, dei confini di pertinenza del sito, degli eventuali interventi di bonifica e/o di ripristino ambientale e paesaggistica necessari.

Tra i punti salienti andranno individuati, definiti, documentati ed aggiornati processi e procedure operative per le attività riportate in elenco, elenco da ritenersi non esaustivo ma minimale per il raggiungimento dell'obiettivo.

Attività:

- 1) rappresentare schematicamente i processi e gli eventi potenziali attuati nel sito ivi compreso la descrizione ed i tempi di dismissione dei singoli impianti e/o fabbricati presenti;
- 2) individuare le sostanze e le portate delle operazioni, le fasi lavorative e gli eventi che possono condurre ad un inquinamento del sito;
- 3) individuare, per ognuna delle singole voci di cui al punto 2), le dimensioni del sito di pertinenza che, sulla base degli scenari incidentali previsti deve considerare anche un'eventuale estensione dell'area della contaminazione delle matrici ambientali anche al di fuori dell'area in cui viene svolta l'attività dell'Azienda;
- 4) verificare e monitorare i valori di concentrazione per le sostanze inquinanti considerate e/o presenti nel suolo, nel sottosuolo e nelle acque sotterranee del sito individuato come pertinente;
- 5) definire le attività di dismissione e le eventuali tipologie degli interventi di bonifica e ripristino ambientale che si ritiene possano e/o debbano essere realizzati nel caso in cui i valori di concentrazione per le sostanze inquinanti, come monitorati al precedente punto 4), superino i valori di concentrazione limite accettabili stabiliti dalle vigenti norme di settore;
- 6) definire l'ordine di priorità di realizzazione degli interventi di bonifica e ripristino ambientale di pertinenza;
- 7) definire elenco del tipo e quantità dei rifiuti e materiali da dismettere con indicazioni per la classificazione e la destinazione finale e valutazione del fatto che la dismissione comporti o meno produzione di rifiuti pericolosi;
- 8) definire i controlli sulla conformità degli interventi effettuati a rispetto dei disposti normativi di settore.

I piezometri dovranno essere previsti nel piano di gestione di fine vita dell'impianto e quindi disponibili per il monitoraggio per almeno ulteriori dieci anni dalla dismissione del sito, quindi dovrà essere garantito l'accesso in sicurezza e lo svolgimento delle attività ispettive anche dopo la dismissione del sito e dovranno essere dotati di dispositivi che ne consentano la protezione dall'inquinamento e da atti vandalici.

D 2.14 Obblighi del Gestore

Il Gestore dell'impianto:

- deve fornire all'autorità ispettiva l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte;
- è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti;
- è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia-Romagna, relativa all'anno solare precedente con i contenuti della sezione D - piano di monitoraggio;
- deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare e secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo;
- è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.
- è tenuto alla conservazione di tutta la documentazione per un periodo di 10 anni.

Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore.

A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il Gestore deve comunicare mezzo PEC ad Arpae, con sufficiente anticipo, le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera, le acque sotterranee e le emissioni sonore.

D.3 Piano di Monitoraggio e Controllo

Il Gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

La frequenza dei controlli programmati effettuati da Arpae è individuata dal “Piano regionale per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.)” di cui alla DGR 2124 del 10/12/2018 e s.m.i..

I costi che Arpae sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del Gestore dell’impianto, secondo le procedure determinate dalla Regione Emilia- Romagna.

D 3.1 Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati

Le modalità di monitoraggio ed interpretazione dei dati dovranno rispettare oltre che le prescrizioni del capitolo D anche le raccomandazioni del capitolo E.

D 3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Ingresso di materie ausiliarie	Procedura interna	Annuale	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Ingresso materie prime per additivi	Procedura interna	Annuale	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Ingresso di materie prime per depurazione acqua	Procedura interna	Annuale	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione acqua	Procedura interna	Annuale	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi in ingresso	Pesatura	Come previsto dalla norma di settore	Come previsto dalla norma di settore	Annuale

D 3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	Contatore volumetrico	Secondo procedura interna	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Prelievo di acque da pozzo per uso industriale	Contatore volumetrico	Secondo procedura interna	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Acque depurate riciclate internamente	Contatore volumetrico	Secondo procedura interna	Elettronica e/o cartacea	Annuale

D 3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Consumo totale di energia elettrica	Consumo totale di energia elettrica	Secondo procedura interna	Elettronica e/o cartacea	Annuale

D 3.1.4 Monitoraggio e Controllo emissioni in atmosfera

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento	Controllo visivo	Secondo procedura interna	Elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	Annuale
Portata e concentrazione degli inquinanti	Verifica analitica o in alternativa pressostato	Secondo le frequenze indicate nella Sezione D 2.5	Rapporto di prova elettronico e/o cartaceo o in alternativa manutenzione pressostato	Annuale

D 3.1.5 Monitoraggio e Controllo emissioni idriche

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Sistemi di controllo di funzionamento dell'impianto di depurazione	Secondo procedura interna	Secondo procedura interna	Elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	Annuale
Acque reflue industriali scaricate	Contatore volumetrico e/o report da calcolo	Secondo procedura interna	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate	Verifica analitica	Secondo le frequenze indicate nella Sezione D2.6	Rapporto di prova elettronico e/o cartaceo	Annuale

D 3.1.6 Monitoraggio e Controllo emissioni sonore

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	Qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Elettronica e/o cartacea degli interventi effettuati	Annuale
Valutazione di impatto acustico	Misure fonometriche	Triennale o nel caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative	Relazione tecnica eseguita da tecnico competente in acustica	Annuale

D 3.1.7 Monitoraggio e Controllo rifiuti

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Rifiuti speciali non pericolosi prodotti trasferiti fuori sito ed inviati a recupero	Pesatura	Come previsto dalla norma di settore	Come previsto dalla norma di settore	Annuale
Rifiuti speciali non pericolosi prodotti trasferiti fuori sito ed inviati a smaltimento	Pesatura	Come previsto dalla norma di settore	Come previsto dalla norma di settore	Annuale
Rifiuti speciali pericolosi prodotti trasferiti fuori sito ed inviati a recupero	Pesatura	Come previsto dalla norma di settore	Come previsto dalla norma di settore	Annuale
Rifiuti speciali pericolosi prodotti trasferiti fuori sito ed inviati a smaltimento	Pesatura	Come previsto dalla norma di settore	Come previsto dalla norma di settore	Annuale
Corretta separazione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree\contenitori	Controllo visivo	In corrispondenza di ogni messa in deposito	-	Annuale

D 3.1.8 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Verifica di integrità di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra	Controllo visivo	Secondo procedura interna	Elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che	Annuale

			richiedono interventi specifici	
Prova di tenuta di serbatoi interrati	Secondo procedura individuata	*	Elettronica e/o cartacea	Annuale
Controllo acque sotterranee	Verifica analitica	Semestrale	Elettronica e/o cartacea	Annuale

- * - ogni 5 anni per serbatoi con meno di 25 anni
 - ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra i 25 e 30 anni
 - per serbatoi con età superiore ai 30: risanamento al trentesimo anno (o entro 1 anno) con la prima prova di tenuta dopo 5 anni, la successiva dopo due anni
 - secondo procedura interna per serbatoi interrati a doppia camera dotati di misuratore della pressione dell'intercapedine

D 3.1.9 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

INDICATORE	MISURA	MODALITA' DI CALCOLO	REGISTRAZIONE
Fattore di riciclo delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG, IPPC (recepimento BREF)	Cartacea o elettronica
Rapporto consumo\fabbisogno idrico	%	Riferimento LL.GG, IPPC (recepimento BREF)	Cartacea o elettronica
Consumo idrico specifico per unità di rifiuti trattati	m ³ t	Riferimento LL.GG, IPPC (recepimento BREF)	Cartacea o elettronica
Consumo specifico medio totale di energia elettrica per unità di rifiuti trattati	GJt	Riferimento LL.GG, IPPC (recepimento BREF)	Cartacea o elettronica

E. Raccomandazioni relative agli autocontrolli previsti nel piano di monitoraggio

E.1 Emissioni in atmosfera

La Ditta è tenuta ad attrezzare, rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della Autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

In particolare devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati.

Camini e loro altezze

Le emissioni in atmosfera devono avvenire unicamente attraverso camini. Per le emissioni in atmosfera normate da limiti di portata e di inquinanti, i relativi camini devono essere dotati di idonei punti di misura. Ogni emissione convogliata deve sfociare oltre il colmo del tetto; non sono considerate idonee le bocche di camini poste sulla parete laterale dell'edificio aziendale. Lo sbocco dei camini deve essere posizionato in modo tale da consentire un'adeguata evacuazione e dispersione degli inquinanti e da evitare la reimmissione degli stessi nell'edificio attraverso qualsiasi apertura.

Progettazione del punto di misura e campionamento

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente (con scritta indelebile o apposita cartellonistica) in prossimità del punto di emissione e del punto di campionamento, qualora non coincidenti. I punti di misura e campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalla norma tecnica di riferimento UNI EN 15259; la citata norma tecnica prevede che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera, dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici. Nel caso in cui non siano completamente rispettate le condizioni geometriche sopra riportate, la stessa norma UNI EN 15259 indica la possibilità di utilizzare dispositivi aerodinamicamente efficaci (ventilatori, pale, condotte con disegno particolare, etc.) per ottenere il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità: esempio di tali dispositivi sono descritti nella norma UNI 10169:2001 e nel metodo ISO 10780:1994.

In funzione delle dimensioni del condotto, devono essere previsti uno o più punti di misura sulla stessa sezione di condotto, come stabilito nella seguente tabella:

Caratteristiche punti di prelievo e dimensioni del condotto

Condotti circolari		Condotti rettangolari		
Diametri (mt)	N. punti di prelievo	lato minore (mt)	N. punti di prelievo	
fino a 1 mt	1	fino a 0,5 mt	1 al centro del lato	
da 1 a 2 mt	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 a 1 mt	2	al centro di segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 mt	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 mt	3	

Accessibilità dei punti di prelievo

Il gestore deve assicurare l'accessibilità in condizioni di sicurezza, anche sulla base delle norme tecniche di settore, ai punti di prelievo e di campionamento".

I sistemi di accesso ai punti di prelievo e le postazioni di lavoro degli operatori devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. n. 81/2008.

Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella tabella seguente:

Quota > 5 m e < 15 m	Sistema manuale semplice di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco oppure sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema
----------------------	---

	frenante.
Quota > 15 m	Sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante.

Limiti di Emissione ed Incertezza delle misurazioni

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato.

Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo. Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione \pm Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

Autocontrolli

I referti analitici relativi all'esecuzione dei controlli alle emissioni, che dovranno essere corredati dai rispettivi verbali di campionamento, potranno essere ritenuti conformi ed accettati solamente se, oltre che essere redatti da soggetto o laboratorio abilitato all'esercizio, saranno relativi ad una sola emissione contraddistinta dalla sua specifica denominazione e numero progressivo ad essa assegnata e riporteranno obbligatoriamente:

1. L'identificazione e denominazione e/o ragione sociale Ditta/Azienda.
2. Lo stabilimento presso il quale sono siti gli impianti.
3. Il tipo di attività svolta.
4. La data, l'ora di inizio e fine del prelievo.
5. L'impianto, le linee produttive e/o le fasi lavorative interessate alla sorgente emissiva, definite e specificate in riferimento alle condizioni di marcia e/o utilizzo in riferimento alle condizioni di esercizio verificate dagli operatori addetti al controllo durante le operazioni di campionamento e/o misura.
6. Descrizione del tipo, stato di funzionamento e di manutenzione dell'insieme delle apparecchiature, installazioni o dispositivi atti alla captazione ed al contenimento degli inquinanti.
7. La composizione del fluido emesso (O₂%, CO₂%, CO%, H₂O%), la temperatura media ambiente registrata durante il prelievo, la temperatura media della sezione di prelievo, la portata.
8. I risultati analitici delle sostanze inquinanti, riportati alle condizioni richieste e/o prescritte, associati alle relative accuratezze e/o scostamenti/ripetibilità effettivamente riscontrate.
9. I metodi di campionamento ed analisi utilizzati.
10. Le informazioni sull'accesso in sicurezza della presa di misura disposte dal responsabile del servizio di prevenzione e protezione Aziendale, secondo quanto previsto dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro.
11. Firma e timbro del professionista abilitato.

I referti analitici relativi all'esecuzione dei controlli alle emissioni dovranno essere accompagnati da nota e/o giudizio finale sulla valutazione dei risultati anche relativamente alla verifica del rispetto o meno del valore limite di emissione fissato nell'autorizzazione rilasciata od a quanto altrimenti stabilito.

E.2 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

Lo spurgo e il campionamento delle acque sotterranee dovranno essere effettuati secondo le procedure previste per le acque di falda, metodo low-flow (a bassa portata) ed a minimo abbassamento del livello nel pozzo, documento EPA540/S-95/504-Aprile 1996.

Si ritiene che i certificati di autocontrollo delle acque sotterranee debbano essere corredati dai corrispondenti verbali di prelievo redatti dagli operatori addetti al campionamento. I verbali dovranno contenere le seguenti informazioni:

1. Identificazione, denominazione e/o ragione sociale e indirizzo della Ditta/Azienda in cui il prelievo è effettuato.
2. Identificazione del punto di prelievo in coerenza con quanto riportato nell'A.I.A.
3. Data, ora di inizio e fine del prelievo ed indicazione del personale che effettua il prelievo.
4. Risultati analitici, caratteristiche/componenti/inquinanti misurati all'atto del prelievo (misure in campo).
5. Modalità di campionamento utilizzata.
6. Informazioni sull'accesso in sicurezza della presa di misura disposte dal responsabile del servizio di prevenzione e protezione Aziendale, secondo quanto previsto dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro.
7. Firma degli operatori addetti al campionamento

I referti analitici relativi all'esecuzione dei controlli dovranno essere accompagnati da nota e/o giudizio finale sulla valutazione dei risultati anche relativamente alla verifica del rispetto di quanto stabilito dalla Tab. 2 dell'Allegato 5 al Titolo V della Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

E.3 Emissioni in ambiente idrico

Il pozzetto di ispezione e prelievo deve:

- essere installato a monte dello scarico finale, avere una ritenzione di almeno 50 cm l'essere posto in opera in modo tale che la differenza di quota tra il fondo pozzetto ed il tubo di uscita sia almeno di 30 cm e che quella tra il tubo in entrata e quello in uscita sia di almeno 20 cm;
- essere ubicato entro i limiti della proprietà privata, a valle di qualsiasi impianto di trattamento, in area pianeggiante, lontana da zone di transito mezzi pesanti e in posizione tale da consentire al personale di controllo un libero accesso in completa sicurezza;
- essere realizzato a perfetta tenuta e, in particolare, in modo tale che venga impedita la promiscuità con le diverse tipologie di reflui presenti in azienda: reflui industriali, reflui di dilavamento e acque meteoriche;
- poter ospitare, nel caso che l'autorità competente lo imponga, tutte le strumentazioni (quali campionatori automatici fissi o mobili, misuratori di portata, ecc.) necessari al controllo degli scarichi;
- essere dotato di un chiusino facilmente sollevabile e apribile senza serratura o lucchetti, fatto salvo siano di facile reperibilità alla richiesta dell'organo di controllo. In particolare la Ditta dovrà assicurare la presenza di idonei strumenti per l'apertura (chiavi, paranchi, ecc) del pozzetto

- d'ispezione e la disponibilità di proprio personale per il suo sollevamento onde consentire il prelievo dei reflui;
- il pozzetto di campionamento, parimenti agli altri manufatti e pozzetti di raccordo, dovrà sempre essere mantenuto in perfetta efficienza e libero da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui.

L'azienda dovrà manutenzionare con regolarità le caditoie cortilive provvedendo, qualora vi sia la necessità, a ripristinarne il buon funzionamento.

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni alle procedure di verifica e controllo delle performance dell'impianto di depurazione.

I certificati di autocontrollo delle emissioni idriche dovranno essere corredati dai corrispondenti verbali di prelievo redatti dagli operatori addetti al campionamento. Essi dovranno contenere le seguenti informazioni:

1. Identificazione, denominazione e/o ragione sociale e indirizzo della Ditta/Azienda in cui il prelievo è effettuato.
2. Identificazione del punto di prelievo in coerenza con quanto riportato nell'A.I.A.
3. Data, ora di inizio e fine del prelievo ed indicazione del personale che effettua il prelievo.
4. Descrizione del tipo, stato di funzionamento e manutenzione degli impianti di depurazione se presenti.
5. Risultati analitici, caratteristiche/componenti/inquinanti misurati all'atto del prelievo (misure in campo).
6. Modalità di campionamento utilizzata.
7. Informazioni sull'accesso in sicurezza della presa di misura disposte dal responsabile del servizio di prevenzione e protezione Aziendale, secondo quanto previsto dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro.
12. Firma e timbro del professionista abilitato.

I referti analitici relativi all'esecuzione dei controlli dovranno essere accompagnati da nota e/o giudizio finale sulla valutazione dei risultati anche relativamente alla verifica del rispetto o meno del valore limite di emissione fissato nell'autorizzazione rilasciata od a quanto altrimenti stabilito.

E.4 Rifiuti

1. Devono essere documentate le fasi di:
 - a. classificazione
 - b. deposito temporaneo
 - c. trasporto
 - d. recupero e/o smaltimento

nel rispetto dei vincoli stabiliti dalle vigenti Normative di settore. Quanto sopra deve essere contenuto in apposita procedura documentata che deve uniformarsi alle vigenti disposizioni di legge.

2. È vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idro inquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile
3. Per lo svolgimento dell'Ecotest, affinché l'analisi sia rappresentativa di tutti i lotti prodotti nel semestre di riferimento, è necessario che il campione sia ottenuto in maniera incrementale: sia formato, cioè, da aliquote appartenenti ad ogni singolo lotto prodotto nel periodo.

INDICAZIONI GESTIONALI

L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano:

- di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- di diminuire le emissioni in atmosfera, anche migliorando il rendimento dei dispositivi di depurazione.

SEC-BUTANOLO



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

Numero CAS: 78-92-2

Utilizzo/Usò dell'EoW: La sostanza 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.

1 CONDIZIONI

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

- i. Il sec-butanolo viene recuperato dal sec-butanolo usato e quindi i suoi usi sono simili al sec-butanolo vergine. La sostanza è impiegata in una varietà di applicazioni, tra cui: prodotti antigelo, prodotti di rivestimento, lubrificanti e grassi, biocidi (ad esempio disinfettanti, prodotti per il controllo dei parassiti), carburanti, adesivi e sigillanti, prodotti per il trattamento delle superfici non metalliche e prodotti per il lavaggio e la pulizia.

Si sottolinea che l'utilizzo finale è interamente a carico dell'utente finale.

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

- ii. Il sec-butanolo viene recuperato dal sec-butanolo usato, quindi il suo mercato e la sua domanda sono simili a quelli del sec-butanolo vergine. In qualità di producto regenerato, comporta un grande vantaggio rispetto l'improta di carbonio del prodotto di sintesi. La sostanza 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 ex-novo.

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 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.

- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che la sostanza in questione è rigenerata e analoga alla sostanza registrata. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tale sostanza è esente dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che la sostanza 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 evitare che l'utilizzo scorretto della sostanza 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 sostanza.

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 sostanza recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice 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 e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Concentrazione del componente Sec-butanolo abitualmente superiore al 50%
- 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 metanolo, acetato di etile, 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 (R13-R2) da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici, nonché lavorazioni di sottoprodotti per la produzione di solventi.

. Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione della qualità. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, 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:
 - o 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;
 - o 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 di caratterizzazione;
- 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.
- 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.
- 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 con carboni attivi: 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.
- 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 sostanza derivante dal processo di produzione indicato al punto 2.2 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della sostanza, 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.

Il componente principale è: Sec-butanolo > 90%

Identificazione	Conc. %	Classificazione 1272/2008 (CLP)
Sec-butanolo INDEX 603-127-00-5 CE 201-158-5 CAS 78-92-2	>90%	Flam. Liq. 3 ; STOT SE 3 ; STOT SE 3 ; Eye Irrit. 2

Piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente.

Il prodotto "End of Waste" Sec-butanolo è esente 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.

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. 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, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e, se del caso, l'accreditamento.

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

4 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	Modifica frase REACH incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	29/08/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A. Paone A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone

ACETATO DI ETILE



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

Numero CAS: 141-78-6

Utilizzo/Usò dell'EoW: La sostanza 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.

1 CONDIZIONI

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

- i. Il Acetato di Etile viene recuperato dal Acetato di Etile usato e quindi i suoi usi sono simili al Acetato di Etile vergine. La sostanza derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. È impiegata in una varietà di applicazioni, tra cui: prodotti di rivestimento, adesivi e sigillanti, cosmetici e prodotti per la cura personale, riempitivi, mastici, cerotti, argilla da modellare, inchiostri e toner, vernici per le dita, prodotti fitosanitari, prodotti per il trattamento dei tessuti e coloranti e prodotti per il trattamento della pelle.

Si sottolinea che l'utilizzo finale è interamente a carico dell'utente finale.

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

- ii. Il Acetato di Etile viene recuperato dal Acetato di Etile usato, quindi il suo mercato e la sua domanda sono simili a quelli del Acetato di Etile vergine. In qualità di producto regenerato, comporta un grande vantaggio rispetto l'impronta di carbonio del prodotto di sintesi. La sostanza 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.

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 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.
- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che la sostanza in questione è rigenerata e analoga alla sostanza registrata. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tale sostanza è esente dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che la sostanza 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 evitare che l'utilizzo scorretto della sostanza 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 sostanza.

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 sostanza recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice 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 e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Concentrazione del componente Acetato di Etile abitualmente superiore al 50%
- 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 metanolo, 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 (R13-R2) da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici, nonché lavorazioni di sottoprodotti per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione della qualità. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, 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:
 - o 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;
 - o 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 di caratterizzazione;
- 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.
- 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.
- 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 con carboni attivi: 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.
- 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 sostanza derivante dal processo di produzione indicato al punto 2.2 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della sostanza, 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

Il componente principale è: Acetato di etile > 90%

Identificazione	Conc. %	Classificazione 1272/2008 (CLP)
acetato di etile INDEX 607-022-00-5 CE 205-500-4 CAS 141-78-6	>90%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066

Piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente.

Il prodotto "End of Waste" Acetato di etile è esente 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.

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. 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, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e, se del caso, l'accreditamento.

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

4 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	Finiture	NCA	NCA	A.Paone
04	30/07/2024	Modifica frase REACH incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	29/08/2024	Revisione REACH ASUL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A. Paone A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone

CLORURO DI METILENE



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

Numero CAS: 75-09-2

Utilizzo/Usò dell'EoW: La sostanza 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.

1 CONDIZIONI

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

- i. Il Cloruro di Metilene viene recuperato dal Cloruro di Metilene usato e quindi i suoi usi sono simili al Cloruro di Metilene vergine. La sostanza derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. Nello specifico: adesivi e sigillanti, prodotti fitosanitari, prodotti per il lavaggio e la pulizia, biocidi (ad esempio disinfettanti, prodotti per il controllo dei parassiti) e prodotti di rivestimento.
Si sottolinea che l'utilizzo finale è interamente a carico dell'utente finale.

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

- ii. Il Cloruro di Metilene viene recuperato dal Cloruro di Metilene usato, quindi il suo mercato e la sua domanda sono simili a quelli del Cloruro di Metilene vergine. In qualità di producto regenerato, comporta un grande vantaggio rispetto l'improta di carbonio del prodotto di sintesi. La sostanza 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 ex novo.

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 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.

- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che la sostanza in questione è rigenerata e analoga alla sostanza registrata. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tale sostanza è esente dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che la sostanza 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 sostanza 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 sostanza.

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 sostanza recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice 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 e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Concentrazione del componente Cloruro di Metilene abitualmente superiore al 50%
- 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 metanolo, acetato di etile, 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 (R13-R2) da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici, nonché lavorazioni di sottoprodotti per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione della qualità. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, 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:
 - o 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;
 - o 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 di caratterizzazione;
- 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.
- 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.
- 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 con carboni attivi: 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.
- 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 sostanza derivante dal processo di produzione indicato al punto 2.2 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della sostanza, 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..

Il componente principale è: Cloruro di metilene > 90%

Identificazione	Conc. %	Classificazione 1272/2008 (CLP)
Cloruro di metilene INDEX 602-004-00-3 CE 200-838-9 CAS 75-09-2	>90%	Carc. 2 H351

Piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente.

Il prodotto "End of Waste" Cloruro di Metilene è esente 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.

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. 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, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e, se del caso, l'accreditamento.

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 legislaive 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

4 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	Modifica 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. Paone A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone

DIMETILFORMAMMIDE



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

Numero CAS: 68-12-2

Utilizzo/Usò dell'EoW: La sostanza 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.

1 CONDIZIONI

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

- i. i. Il Dimetilformammide viene recuperato dal Dimetilformammide usato e quindi i suoi usi sono simili al Dimetilformammide vergine. La sostanza derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. Nello specifico: diluenti, sintesi chimiche. Si sottolinea che l'utilizzo finale è interamente a carico dell'utente finale.

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

- ii. Il Dimetilformammide viene recuperato dal Dimetilformammide usato, quindi il suo mercato e la sua domanda sono simili a quelli del Dimetilformammide vergine. In qualità di producto regenerato, comporta un grande vantaggio rispetto l'improta di carbonio del prodotto di sintesi. La sostanza 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 ex novo. Il recupero di tale sostanza risulta vantaggioso per la riduzione delle emissioni, in conformità con i principi dell'Economia Circolare.

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 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.

- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che la sostanza in questione è rigenerata e analoga alla sostanza registrata. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tale sostanza è esente dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che la sostanza/miscela rispettano pienamente questa eccezione, Tradebe Chimica s.r.l. ha predisposto un rapporto 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 evitare che l'utilizzo scorretto della sostanza 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 sostanza.

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 sostanza recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice 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 e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Concentrazione del componente Dimetilformammide abitualmente superiore al 50%
- 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 metanolo, acetato di etile, 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 (R13-R2) da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici, nonché lavorazioni di sottoprodotti per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione della qualità. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, 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:
 - o 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;
 - o 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 di caratterizzazione;
- 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.
- 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.
- 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 con carboni attivi: 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.
- 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 sostanza derivante dal processo di produzione indicato al punto 2.2 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della sostanza, 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.

Il componente principale è: Dimetilformammide > 90%

Identificazione	Conc. %	Classificazione 1272/2008 (CLP)
Dimetilformammide INDEX 616-001-00-X CE 200-679-5 CAS 68-12-2	>90%	Repr. 1B H360D, Acute Tox. 4 H312, Acute Tox. 4 H332, Eye Irrit. 2 H319 STA Cutanea: 1100 mg/kg, STA Inalazione nebbie/polveri: 1.5 mg/l, STA Inalazione vapori: 11 mg/l

Piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente.

Il prodotto "End of Waste" Dimetilformammide è esente 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.

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. 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, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e, se del caso, l'accreditamento.

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

4 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	Modifica frase REACH incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	29/08/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A. Paone A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone

2-METHYLPROPAN-1-OL

(ISOBUTANOLO)



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

Numero CAS: 78-83-1

Utilizzo/Usò dell'EoW: La sostanza 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.

1 CONDIZIONI

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

- i. Il Isobutanolo viene recuperato dal Isobutanolo usato e quindi i suoi usi sono simili al Isobutanolo vergine. La sostanza derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. Nello specifico: lubrificanti e grassi, prodotti di rivestimento, adesivi e sigillanti, prodotti per il lavaggio e la pulizia, vernici per le dita, lucidanti e cere, prodotti antigelo, inchiostri e toner, cosmetici e prodotti per la cura personale, profumi e fragranze.

Si sottolinea che l'utilizzo finale è interamente a carico dell'utente finale.

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

- ii. Il Isobutanolo viene recuperato dal Isobutanolo usato, quindi il suo mercato e la sua domanda sono simili a quelli del Isobutanolo vergine. In qualità di producto regenerato, comporta un grande vantaggio rispetto l'improta di carbonio del prodotto di sintesi. La sostanza 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 ex novo.

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 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.

- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che la sostanza in questione è rigenerata e analoga alla sostanza registrata. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tale sostanza è esente dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che la sostanza rispetta 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 sostanza recuperata produca un effetto 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 sostanza.

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 sostanza recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice 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 e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Concentrazione del componente Isobutanolo abitualmente superiore al 50%
- 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 altobollenti, metanolo, acetato di etile, 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 (R13-R2) da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici, nonché lavorazioni di sottoprodotti per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione della qualità. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, 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:
 - o 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;
 - o 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 di caratterizzazione;
- 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.
- 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.
- 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 con carboni attivi: 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.
- 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 sostanza derivante dal processo di produzione indicato al punto 2.2 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della sostanza, 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.

Il componente principale è: Isobutanolo > 90%

Identificazione	Conc. %	Classificazione 1272/2008 (CLP)
Isobutanolo INDEX 603-108-00-1 CE 201-148-0 CAS 78-83-1	>90%	Flam. Liq. 3, STOT SE 3, STOT SE 3, Skin Irrit. 2, Eye Dam. 1

Piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente.

Il prodotto "End of Waste" Isobutanolo è esente 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.

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. 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, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e, se del caso, l'accreditamento.

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

4 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	Modifica frase REACH incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	29/08/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A. Paone A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone

METILTETRAIDROFURANO

(Me-THF)



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

Numero CAS: 96-47-9

Utilizzo/Usò dell'EoW: La sostanza derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. Viene impiegata in una varietà di applicazioni, tra cui: prodotti chimici di laboratorio, regolatori del pH e prodotti per il trattamento dell'acqua. Per ulteriori indicazioni riguardo 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.

1 CONDIZIONI

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

- i. i. Il Metiltetraidrofurano viene recuperato dal Metiltetraidrofurano usato e quindi i suoi usi sono simili al Metiltetraidrofurano vergine. La sostanza derivante dal processo di trattamento/recupero è destinata ad uso industriale, incluso ma non limitato a vernici, sintesi chimiche e principi attivi. Viene impiegata in una varietà di applicazioni, tra cui: prodotti chimici di laboratorio, regolatori del pH e prodotti per il trattamento dell'acqua. Nello specifico, viene utilizzata:
 - In ambito di ricerca e sviluppo in campo scientifico;
 - per la fabbricazione di prodotti chimici;
 - nelle seguenti attività o processi sul posto di lavoro: trasferimento di sostanze chimiche, lavorazione in batch in sintesi o formulazione con possibilità di esposizione, processi chiusi senza probabilità di esposizione, processi chiusi e continui con esposizione controllata occasionale, lavorazione in batch chiusi in sintesi o formulazione e trasferimento della sostanza in piccoli contenitori.

Si sottolinea che l'utilizzo finale è interamente a carico dell'utente finale.

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

- ii. ii. Il Metiltetraidrofurano viene recuperato dal Metiltetraidrofurano usato, quindi il suo mercato e la sua domanda sono simili a quelli del Metiltetraidrofurano vergine. In qualità di producto regenerato, comporta un grande vantaggio rispetto l'improta di carbonio del prodotto di sintesi. La sostanza 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 ex novo.

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 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.
- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che la sostanza in questione è rigenerata e analoga alla sostanza registrata. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tale sostanza è esente dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che la sostanza 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 sostanza 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 sostanza.

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 sostanza recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice 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 e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Concentrazione del componente Metiltetraidrofurano abitualmente superiore al 50%
- 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 metanolo, acetato di etile, 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 (R13-R2) da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici, nonché lavorazioni di sottoprodotti per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione della qualità. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, 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:
 - o 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;
 - o 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 di caratterizzazione;
- 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.
- 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.
- 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 con carboni attivi: 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.
- 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 sostanza derivante dal processo di produzione indicato al punto 2.2 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della sostanza, 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.

Il componente principale è: Metiltetraidrofurano > 90%

Identificazione	Conc. %	Classificazione 1272/2008 (CLP)
Metiltetraidrofurano CE 202-507-4 CAS 96-47-9	>90%	H225, H302, H315, H318:

Piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente.

Il prodotto "End of Waste" Metiltetraidrofurano è esente 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.

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

2.4 Requisiti affinché il sistema di gestione dimostri il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuti, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e, se del caso, l'accreditamento.

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

4 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	Modifica frase REACH incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	29/08/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A.Paone A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone

TOLUOLO



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

Numero CAS: 108-88-3

Utilizzo/Useo dell'EoW: La sostanza 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.

1 CONDIZIONI

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

- i. Il Toluolo viene recuperato dal Toluolo usato e quindi i suoi usi sono simili al Toluolo vergine. La sostanza rigenerata può essere impiegata in una varietà di applicazioni, tra cui: lubrificanti e grassi, lucidanti e cere, prodotti per il trattamento di superfici non metalliche, inchiostri e toner, biocidi (ad esempio disinfettanti, prodotti per il controllo dei parassiti), prodotti e coloranti per il trattamento dei tessuti, prodotti antigelo, prodotti per il trattamento della pelle, carburanti, adesivi e sigillanti.
Si sottolinea che l'utilizzo finale interamente a carico dell'utente finale.

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

- ii. Il Toluolo viene recuperato dal Toluolo usato, quindi il suo mercato e la sua domanda sono simili a quelli del Toluolo vergine. In qualità di producto regenerato, comporta un grande vantaggio rispetto l'improta di carbonio del prodotto di sintesi. La sostanza 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 ex novo.

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 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.

- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che la sostanza in questione è rigenerata e analoga alla sostanza registrata. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tale sostanza è esente dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che la sostanza 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.

Al fine di evitare che l'utilizzo scorretto della sostanza 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 sostanza.

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 sostanza recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice 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 e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Concentrazione del componente Toluolo abitualmente superiore al 50%
- 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 metanolo, acetato di etile, 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 (R13-R2) da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici, nonché lavorazioni di sottoprodotti per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione della qualità. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, 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:
 - o 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;
 - o 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 di caratterizzazione;
- 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.
- 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.
- 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 con carboni attivi: 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.
- 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 sostanza derivante dal processo di produzione indicato al punto 2.2 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della sostanza, 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.

Il componente principale è: Toluolo > 90%

Identificazione	Conc. %	Classificazione 1272/2008 (CLP)
toluene INDEX 601-021-00-3 CE 203-625-9 CAS 108-88-3	>90%	Flam. Liq. 2 H225, Repr. 2 H361d, Asp. Tox. 1 H304, STOT RE 2 H373, Skin Irrit. 2 H315, STOT SE 3 H336

Piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente.

Il prodotto "End of Waste" Toluolo è esente 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.

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. 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, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e, se del caso, l'accreditamento.

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

4 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	Modifica frase REACH incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	29/08/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	10/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A.Paone A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone

ACETONE



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

Numero CAS: 67-64-1

Utilizzo/Usò dell'EoW: La sostanza 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.

1 CONDIZIONI

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

- i. L'Acetone viene recuperato dall'Acetone usata e quindi i suoi usi sono simili all'Acetone vergine. La sostanza è impiegata in una varietà di applicazioni, tra cui: prodotti di rivestimento, agenti antigelo, lubrificanti e grassi, adesivi e sigillanti, trattamenti per superfici non metalliche, riempitivi, stucchi, paste modellanti, detergenti, lucidanti e cere, pitture, diluenti, sintesi chimiche, principi attivi, oltre a prodotti per il trattamento dell'aria. Si sottolinea che l'utilizzo finale è interamente a carico dell'utente finale

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

- ii. L'Acetone viene recuperato dall'Acetone usata, quindi il suo mercato e la sua domanda sono simili a quelli dell'Acetone vergine. In qualità di producto regenerato, comporta un grande vantaggio rispetto l'improta di carbonio del prodotto di sintesi. La sostanza 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 ex novo.

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 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.

- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che la sostanza in questione è rigenerata e analoga alla sostanza registrata. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tale sostanza è esente dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che la sostanza/miscela 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 sostanza 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 sostanza.

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 sostanza recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice 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 e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Concentrazione del componente Acetone abitualmente superiore al 50%
- 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 metanolo, acetato di etile, 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 (R13-R2) da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici, nonché lavorazioni di sottoprodotti per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione della qualità. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, 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:
 - o 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;
 - o 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 di caratterizzazione;
- 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.
- 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.
- 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 con carboni attivi: 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.
- 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 sostanza derivante dal processo di produzione indicato al punto 2.2 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della sostanza, 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.

Il componente principale è: Acetone > 90%

Identificazione	Conc. %	Classificazione 1272/2008 (CLP)
acetone INDEX 606-001-00-8 CE 200-662-2 CAS 67-64-1	>90%	Flam. Liq. 2 H225, Eye Irrit. 2 H319, STOT SE 3 H336, EUH066

Piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente.

Il prodotto "End of Waste" Acetone è esente 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.

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. 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, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e, se del caso, l'accreditamento.

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

4 ELENCO REVISIONI

Emissione	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
01	01/12/2021	Primo Rilascio	F.Montoli	F.Montoli	F.Montoli
02	16/05/2024	Utilizzo del nuovo formato	M.Milan	D.Salata	A.Paone
03	02/07/2024	Registrazione REACH	M.Milan	D.Salata	A.Paone
04	08/07/2024	Finitura	NCA	NCA	A.Paone
05	30/07/2024	Modifica frase REACH incipit	NCA	NCA	A.Paone
06	29/08/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
07	10/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A.Paone A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone

THINNER FDZ



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:
 - o 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;
 - o 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	C6H14	hydrocarbon	0,00%	1,00%	3,00%
142-82-5	n-heptane, normal heptane	C7H16	hydrocarbon	0,00%	2,00%	4,00%
75-05-8	acetonitrile, methyl cyanide, AcN	C2H3N	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	C3H6O	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	C4H8O2	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	CH4O	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: $\geq 10\%$, STOT SE 2 H371: $\geq 3\% - < 10\%$ STA Orale: 100 mg/kg, STA Cutanea: 300 mg/kg, STA Inalazione vapori: 3 mg/l
108-88-3	toluene, methyl benzene	C7H8	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	C4H8O	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	CH2Cl2	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 metanolo

² 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/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	Diluente 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:
 - o 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;
 - o 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	C6H14	hydrocarbon	0,00%	1,00%	3,00%
142-82-5	n-heptane, normal heptane	C7H16	hydrocarbon	0,00%	2,00%	4,00%
75-05-8	acetonitrile, methyl cyanide, AcN	C2H3N	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 metanolo

² 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/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	Diluente 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:
 - o 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;
 - o 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	C6H14	hydrocarbon	0,00%	1,00%	3,00%
142-82-5	n-heptane, normal heptane	C7H16	hydrocarbon	0,00%	2,00%	4,00%
75-05-8	acetonitrile, methyl cyanide, AcN	C2H3N	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 metanolo

² 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:
 - o 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;
 - o 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	C6H14	hydrocarbon	0,00%	1,00%	3,00%
142-82-5	n-heptane, normal heptane	C7H16	hydrocarbon	0,00%	2,00%	4,00%
75-05-8	acetonitrile, methyl cyanide, AcN	C2H3N	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	C3H6O	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	C4H8O2	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	CH4O	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	C7H8	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	C4H8O	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	CH2Cl2	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 metanolo

² 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/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:
 - o 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;
 - o 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	C6H14	hydrocarbon	0,00%	1,00%	3,00%
142-82-5	n-heptane, normal heptane	C7H16	hydrocarbon	0,00%	2,00%	4,00%
75-05-8	acetonitrile, methyl cyanide, AcN	C2H3N	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	C3H6O	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	C4H8O2	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	CH4O	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	C7H8	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	C4H8O	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	CH2Cl2	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 metanolo

² 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

TETRAIDROFURANO

(THF)



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

Numero CAS: 109-99-9

Utilizzo/Usò dell'EoW: La sostanza 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.

1 CONDIZIONI

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

- i. i. Il Tetraidrofurano viene recuperato dal Tetraidrofurano usato e quindi i suoi usi sono simili al Tetraidrofurano vergine. La seguente sostanza è impiegata in una varietà di applicazioni, tra cui: adesivi e sigillanti, prodotti di rivestimento, prodotti per il lavaggio e la pulizia, prodotti antigelo, riempitivi, mastici, cerotti, argilla da modellare, colori a dita e lubrificanti e grassi.

Si sottolinea che l'utilizzo finale è interamente a carico dell'utente finale.

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

- ii. Il Tetraidrofurano viene recuperato dal Tetraidrofurano usato, quindi il suo mercato e la sua domanda sono simili a quelli del Tetraidrofurano vergine. In qualità di prodotto regenerato, comporta un grande vantaggio rispetto l'improta di carbonio del prodotto di sintesi. La sostanza 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 ex novo.

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 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

- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che la sostanza in questione è rigenerata e analoga alla sostanza registrata. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tale sostanza è esente dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che la sostanza 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.

Al fine di evitare che l'utilizzo scorretto della sostanza 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 sostanza.

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 sostanza recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice 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 e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Concentrazione del componente Tetraidrofurano abitualmente superiore al 50%
- 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 metanolo, acetato di etile, 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 (R13-R2) da rifiuti prodotti da terzi, generalmente industrie chimiche, farmaceutiche, meccaniche, tipografie e produttori di vernici, nonché lavorazioni di sottoprodotti per la produzione di solventi.

Tale processo è attentamente monitorato attraverso misurazioni e registrazioni all'interno del nostro sistema di gestione della qualità. Questo include analisi chimiche delle materie prime in ingresso, 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:
 - o 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;
 - o 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 di caratterizzazione;
- 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.
- 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.
- 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 con carboni attivi: 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.
- 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 sostanza derivante dal processo di produzione indicato al punto 2.2 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della sostanza, 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.

Il componente principale è: Tetraidrofurano > 90%

Identificazione	Conc. %	Classificazione 1272/2008 (CLP)
Tetraidrofurano INDEX 603-025-00-0 CE 203-726-8 CAS 109-99-9	>90%	Flam. Liq. 2, Carc. 2, STOT SE 3, Eye Irrit. 2

Piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente.

Il prodotto "End of Waste" Tetraidrofurano è esente 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.

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. 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, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e, se del caso, l'accreditamento.](#)

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

4 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	Modifica frase REACH incipit	NCA	NCA	A.Paone
05	29/08/2024	Revisione REACH AUSL	NCA	NCA	A.Paone
06	22/10/2024	Revisione post CDS 3-10	A.Paone A. Zambrano	J. Torrens	A.Paone

Alcool Isopropilico (IPA)



Processo di recupero: Rigenerazione per distillazione

Numero CAS: 67-63-0

Utilizzo/Usò dell'EoW: La sostanza 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.

1 CONDIZIONI

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

- i. L'IPA viene recuperato dall'IPA usato e quindi i suoi usi sono simili all'IPA vergine. La sostanza è impiegata in una varietà di applicazioni, tra cui: agente di disidratazione, rimozione adesivi e colle, prodotti antigelo, prodotti per il trattamento delle superfici non metalliche e prodotti per il lavaggio e la pulizia, industria della stampa offset.

Si sottolinea che l'utilizzo finale è interamente a carico dell'utente finale.

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

- ii. L'IPA viene recuperato dall'IPA usato, quindi il suo mercato e la sua domanda sono simili a quelli dell'IPA vergine. In qualità di producto regenerato, comporta un grande vantaggio rispetto l'impronta di carbonio del prodotto di sintesi. La sostanza 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 ex-novo.

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 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.

- iv. In relazione al Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), si precisa che la sostanza in questione è rigenerata e analoga alla sostanza registrata. Pertanto, ai sensi del punto d, comma 7, articolo 2, tale sostanza è esente dalla procedura di registrazione.

Per dimostrare che la sostanza rispettano pienamente questa eccezione, Tradebe Chimica s.r.l. ha predisposto un rapporto consultabile sulla Relazione sull'esenzione dalla registrazione REACH per sostanze recuperate 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 evitare che l'utilizzo scorretto della sostanza 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 sostanza.

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 sostanza recuperata, tenuto conto del processo di recupero autorizzato di cui al punto 1.2, sono ammessi solo i rifiuti aventi codice 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 e chimico. Principalmente, essi sono utilizzati come solventi e presentano le seguenti caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche:

- Concentrazione del componente Alcool isopropilico abitualmente superiore al 50%
- 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 metanolo, acetato di etile, 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:
 - o 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;
 - o 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 sostanza derivante dal processo di produzione indicato al punto 2.2 è tenuta a conformarsi alla legislazione che regola le caratteristiche della sostanza, 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.

Il componente principale è: Isopropyl Alcohol > 90%

Identificazione	Conc. %	Classificazione 1272/2008 (CLP)
Isopropyl Alcohol INDEX 603-117-00-0 CE 200-661-7 CAS 67-63-0	>90%	Flam. Liq. 2 (H225) ; STOT SE 3 (H336) ; Eye Irrit. 2 (H319)

Piccole variazioni rispetto alle composizioni delle specifiche possono essere concordate con il cliente.

Il prodotto "End of Waste" IPA è esente 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.

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. 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, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e, se del caso, l'accreditamento.

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 legislative 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

4 ELENCO REVISIONI

Emissione	Data	Descrizione	Redatto	Verificato	Approvato
01	05/02/2025	Primo Rilascio	A.Paone	A.Paone	A.Paone

Thinner IPA



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.	2
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:
- 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;

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)

		Socomore SASU	Carl Roth GmbH + Co. KG	Thermo Fisher Scientific	Andrea Gallo di Luigi S.r.l.u.
		IPA 70/30 P28447	Isopropanolo 70 0080	Alcool isopropilico	Isopropyl Alcohol Wipes
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 30/11/2020; rev 7	SDS 15/07/2024; rev 5.1 it	SDS 01/09/2009; rev 19	SDS 26/07/2017; rev BSW2412
Mercato		EU	EU	EU	US
IPA	[%]	70-80	70	95 - 99	70
Water	[%]				30

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:

- Concentrazione del componente Alcool isopropilico abitualmente superiore al 50%
- 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 metanolo, etanolo, 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:
 - o 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;
 - o 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 20%. 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
67-56-1	methanol	CH4O	alcohol	0,00%	0.05%	0.20%
108-88-3	toluene	C7H8	aromatic	0,00%	0,01%	0,50%
67-64-1	acetone	C3H6O	ketone	0,00%	0,10%	0,50%

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 al 80% affinché il prodotto possa essere classificato come thinner IPA.

Tabella 4 Profilo componenti principali

CAS	Componente Principale	FORMULA	CLASSE	Min	AVG	Max	Classificazione 1272/2008 (CLP)
67-63-0	isopropanol	C3H8O	alcohol	80,00%	87,00%	87,70%	Flam. Liq. 2 (H225) ; STOT SE 3 (H336) ; Eye Irrit. 2 (H319)
7732-18-5	Acqua	H2O	Inerte	12,30%	13,00%	20,00%	

La miscela azeotropo acqua - isopropanolo è una miscela liquida che bolle a temperatura costante mantenendo invariata la composizione della fase vapore rispetto alla fase liquida. In altre parole, l'IPA e il componente con cui forma l'azeotropo, nel caso specifico l'acqua, evaporano insieme nella stessa proporzione, rendendo impossibile la separazione completa tramite distillazione semplice.

L'isopropanolo forma quindi un azeotropo con l'acqua intorno al 87,7% in peso di IPA e 12,3% di acqua, con un punto di ebollizione di circa 80,4°C (a pressione atmosferica). Questo azeotropo limita la purificazione dell'IPA per distillazione, poiché oltre una certa concentrazione il distillato mantiene la stessa proporzione di IPA e acqua.

La domanda e l'applicazione dipendono dal settore e dal grado di purezza richiesto.

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.

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

Tabella 5 Famiglie chimiche

Famiglia	Usi
Alcooli	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	04/02/2025	Primo Rilascio	A.Paone	A.Paone	A.Paone

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