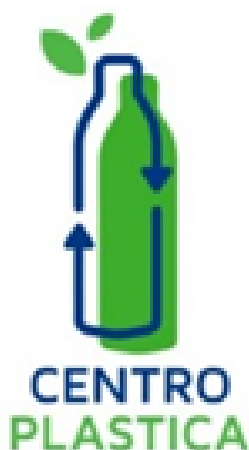


# Relazione tecnica di verifica della conformità al nuovo articolo 184-ter

del decreto legislativo 3 aprile 2006 n.152, così come modificato  
dalla legge 2 novembre 2019, n.128.



## CENTRO PLASTICA SRL

VIA GALILAEO GALILEI, 10 – MIRANO (VE)



## 1. Sommario

1. Sommario .....	2
1. PREMESSA .....	3
2. REQUISITI TABELLA 4.1 .....	3
3. REQUISITI TABELLA 4.3 .....	12
4. RIFIUTI PRODOTTI DALL'IMPIANTO .....	13



## 1. PREMESSA

La presente relazione è redatta al fine di verifica della conformità al nuovo articolo 184-ter del decreto legislativo 3 aprile 2006 n.152, così come modificato dalla legge 2 novembre 2019, n.128.

In particolare, la relazione è redatta secondo le indicazioni del documento SNPA “Linee guida per l’applicazione della disciplina End of Waste”, ovvero secondo i contenuti di cui alle tabelle 4.3 e 4.1, con particolare attenzione ai requisiti richiesti dai punti d) ed e) del comma 3 dell’art. 184-ter.

## 2. REQUISITI TABELLA 4.1

Tabella 4.1 - Sintesi degli elementi analizzare in fase di istruttoria tecnica nel rilascio dell’autorizzazione

Previsioni normative di cui all’art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Elementi contenuti nell’istanza																												
Condizioni	a) La sostanza o l’oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici	<p>La materia prima sostituita è HDPE scaglie in materiale vergine (Polietilene Alta Densità Scaglia - HDPE) per produzione di prodotti in plastica HDPE, principalmente imballaggi in plastica.</p> <p>Il materiale è conforme ai requisiti della norma UNI 10667-2 (Prospetto 2)</p> <p>Proprietà</p> <table><thead><tr><th></th><th>UoM</th><th>Range Value</th><th>Test Method</th></tr></thead><tbody><tr><td>Contenuto di HDPE</td><td>%</td><td>&gt;90</td><td>UNI 10667-16:2015 Appendix B</td></tr><tr><td>MFR</td><td>g/10min – 2.16kg</td><td>0.40 – 0.80</td><td>ISO 1133-1:2012</td></tr><tr><td>Densità</td><td>g/cm³</td><td>0.950 – 0.960</td><td>ISO 1183-1 A</td></tr><tr><td>Charpy</td><td>kJ/m²</td><td>15 – 25</td><td>ISO 179-1/1eA:2010</td></tr><tr><td>Ceneri</td><td>%</td><td>0.80 – 1.30</td><td>ISO 3451-1:2009</td></tr><tr><td>Granulometria</td><td>mm</td><td>&lt;16</td><td>ISO 565</td></tr></tbody></table> <p>L’attività di recupero è consolidata. L’EoW sarà impiegato per produzione prodotti in plastica, principalmente imballaggi.</p> <p>L’EoW viene utilizzato dall’industria della plastica per realizzare prodotti attraverso la tecnica dell’estrusione e soffiaggio. Principalmente l’EoW è destinato al settore di produzione di imballaggi in plastica quali contenitori di detersivi, prodotti per l’igiene personale.</p>		UoM	Range Value	Test Method	Contenuto di HDPE	%	>90	UNI 10667-16:2015 Appendix B	MFR	g/10min – 2.16kg	0.40 – 0.80	ISO 1133-1:2012	Densità	g/cm³	0.950 – 0.960	ISO 1183-1 A	Charpy	kJ/m²	15 – 25	ISO 179-1/1eA:2010	Ceneri	%	0.80 – 1.30	ISO 3451-1:2009	Granulometria	mm	<16	ISO 565
		UoM	Range Value	Test Method																										
Contenuto di HDPE	%	>90	UNI 10667-16:2015 Appendix B																											
MFR	g/10min – 2.16kg	0.40 – 0.80	ISO 1133-1:2012																											
Densità	g/cm³	0.950 – 0.960	ISO 1183-1 A																											
Charpy	kJ/m²	15 – 25	ISO 179-1/1eA:2010																											
Ceneri	%	0.80 – 1.30	ISO 3451-1:2009																											
Granulometria	mm	<16	ISO 565																											



Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Elementi contenuti nell'istanza
Condizioni	a) La sostanza o l'oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici	La scaglia può essere utilizzata anche per produrre granuli sempre destinati all'inserimento nelle macchine di estrusione e soffiaggio che procedono al riscaldamento del materiale e attraverso il soffiaggio permettono la realizzazione della forma desiderata attraverso appositi stampi.
Condizioni	a) La sostanza o l'oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici	<p>L'EoW entra nella miscela (ricetta) dello specifico prodotto in percentuali variabili, fino a 35%.</p> <p>La qualità sempre migliore della plastica da recupero ha consentito negli anni percentuali sempre maggiori di materiale di recupero la ricerca e sviluppo delle principali multinazionali del settore è impegnata nello sviluppare soluzioni per prestazioni sempre migliori.</p> <p>L'EoW può essere utilizzato anche come singolo strato del prodotto da imballaggio (materiali multistrato con interno riciclato) anche se tale soluzione è la meno utilizzata.</p>
Condizioni	b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto	<p>L'EoW si sovrappone al mercato della scaglia o granulo HDPE vergine, sostituendosi ad essi per una frazione delle ricette utilizzate dai produttori di prodotti in plastica, in particolare imballaggi in plastica.</p> <p>La ditta Centro Plastica è entrata a far parte del gruppo Serioplast, riferimento a livello nazionale per la produzione di imballaggi per le principali multinazionali del mercato dell'igiene della persona e della casa (tra i clienti: L'Oreal, Unilever, etc).</p> <p>Pertanto, la produzione di materiale riciclato di Centro Plastica sarà interamente assorbita dal mercato gestito da Serioplast con acquisto diretto o da parte dei clienti della stessa.</p>



Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Elementi contenuti nell'istanza
Condizioni	b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto	<p>La richiesta di materiale riciclato HDPE è in continua crescita e la richiesta in forte aumento anche per far fronte alla richiesta di produzione di imballaggi con contenuto di riciclato nella normativa nazionale ed europea. Si aggiunge che:</p> <p>La produzione di Centro Plastica è già in fornitura a Serioplast Italy (facente parte del gruppo Serioplast) per le produzioni negli stabilimenti italiani.</p> <p>Sono presenti altri produttori di scaglia EOW a livello nazionale, tra cui si cita Ser Società Europea Rigenerazione Srl Via Bargone 248, 43039 Salsomaggiore Terme Frazione Ponteghiara (PR) con la scaglia riciclata HDPE SERTENE MHD. Il prodotto è assimilato alla scaglia di HDPE vergine con ampio mercato nella produzione di prodotti in plastica tra cui imballaggi.</p>
Condizioni	b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto	<p>Si considera possibile lo stoccaggio di una resina fino ad un anno nelle condizioni corrette (a riparo da luce diretta, intemperie e sbalzi termici). In condizioni di stoccaggio non opportune o per tempi di stoccaggio maggiori, un materiale può degradarsi e perdere le sue caratteristiche iniziali. Nel caso di polimeri come HDPE, la degradazione non è di solito accompagnata al rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente. Si tratta principalmente di degrado della struttura molecolare con conseguente deterioramento delle proprietà fisiche e meccaniche. Le condizioni di stoccaggio corrette sono riportate nelle SDS che sono parte integrante delle condizioni di fornitura. I tempi sono sovrapponibili a quelli del materiale vergine.</p> <p>La scaglia riciclata HDPE ha un importante mercato, presentandosi come sostitutiva della scaglia in materiale vergine HDPE. La richiesta è in continuo aumento per consentire di rispettare i quantitativi minimi richiesti dalla normativa nei prodotti in plastica.</p>



Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.	Elementi contenuti nell'istanza
<p><b>Condizioni</b></p> <p><b>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</b></p>	<p>La legislazione applicata all'EoW:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ CEN/TR 15353:2007: Recycled plastics</li> <li>▪ EN 15347 Recycled plastics</li> <li>▪ UNI 10667-2:2010</li> </ul> <p>In particolare, per la verifica dello standard richiesto alla UNI 10667 la ditta Centro Plastica sottopone già l'EoW a verifiche semestrali.</p> <p>Sono applicate inoltre le norme sul processo e sul sistema di gestione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ EuCertPlast - Scheme for European Plastics Recyclers.</li> <li>▪ UNI 10667-1:2017</li> </ul> <p>La ditta Centro Plastica (che già effettua il trattamento per cui è stato richiesto solo un aumento di capacità produttiva senza modifiche alla tipologia di processo) è certificata:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ da IPP Istituto Italiano Plastici per le modalità utilizzate dall'azienda per garantire il processo produttivo ai fini dell'identificazione dei sottoprodotti di materie plastiche e materie plastiche prime – secondarie sin dall'origine in accordo con la UNI 10667-1:2017;</li> <li>▪ da EuCertPlast a garanzia dell'applicazione dello schema europeo dei riciclatori di plastica con verifica delle norme CEN/TR 15353:2007: Recycled plastics e EN 15347 Recycled plastics</li> <li>▪ Da DNV per gli schemi di sistema di gestione qualità ISO 9001 e sistema di gestione ambientale ISO 14001.</li> </ul> <p>Non richiede registrazione REACH, (Non applicabile per i polimeri art.2, paragrafo 9 Regolamento Reach), come riportato anche nella Scheda di Sicurezza del Prodotto.</p>



Previsioni normative di cui all’art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Elementi contenuti nell’istanza																												
Condizioni	c) sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti	<p>Gli standard tecnici contengano indicazioni sulla composizione finale dell’EoW che garantisce attraverso il rispetto dei limiti l’assenza di impurità a garanzia della equiparabilità al prodotto vergine anche in termini di standard ambientali.</p> <p><b>Proprietà</b></p> <table><thead><tr><th></th><th>UoM</th><th>Range Value</th><th>Test Method</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Contenuto di HDPE</b></td><td>%</td><td>&gt;90</td><td>UNI 10667-16:2015 Appendix B</td></tr><tr><td><b>MFR</b></td><td>g/10min – 2.16kg</td><td>0.40 – 0.80</td><td>ISO 1133-1:2012</td></tr><tr><td><b>Densità</b></td><td>g/cm³</td><td>0.950 – 0.960</td><td>ISO 1183-1 A</td></tr><tr><td><b>Charpy</b></td><td>kJ/m²</td><td>15 – 25</td><td>ISO 179-1/1eA:2010</td></tr><tr><td><b>Ceneri</b></td><td>%</td><td>0.80 – 1.30</td><td>ISO 3451-1:2009</td></tr><tr><td><b>Granulometria</b></td><td>mm</td><td>&lt;16</td><td>ISO 565</td></tr></tbody></table>		UoM	Range Value	Test Method	<b>Contenuto di HDPE</b>	%	>90	UNI 10667-16:2015 Appendix B	<b>MFR</b>	g/10min – 2.16kg	0.40 – 0.80	ISO 1133-1:2012	<b>Densità</b>	g/cm³	0.950 – 0.960	ISO 1183-1 A	<b>Charpy</b>	kJ/m²	15 – 25	ISO 179-1/1eA:2010	<b>Ceneri</b>	%	0.80 – 1.30	ISO 3451-1:2009	<b>Granulometria</b>	mm	<16	ISO 565
	UoM	Range Value	Test Method																											
<b>Contenuto di HDPE</b>	%	>90	UNI 10667-16:2015 Appendix B																											
<b>MFR</b>	g/10min – 2.16kg	0.40 – 0.80	ISO 1133-1:2012																											
<b>Densità</b>	g/cm³	0.950 – 0.960	ISO 1183-1 A																											
<b>Charpy</b>	kJ/m²	15 – 25	ISO 179-1/1eA:2010																											
<b>Ceneri</b>	%	0.80 – 1.30	ISO 3451-1:2009																											
<b>Granulometria</b>	mm	<16	ISO 565																											
Condizioni	d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana	<p>La sostanza che cessa la qualifica di rifiuto non comporta impatti complessivi negativi sull’ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima:</p> <p>Gli standard tecnici contengano indicazioni sulla composizione finale dell’EoW che garantisce attraverso il rispetto dei limiti l’assenza di impurità a garanzia della equiparabilità al prodotto vergine.</p> <p>La scheda di sicurezza riporta le indicazioni per l’uso dell’EoW in sostituzione della materia prima vergine.</p>																												



Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Elementi contenuti nell'istanza															
Criteri dettagliati	a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero	<p>Le tipologie di rifiuti conferibili e le operazioni effettuabili nelle aree specificate nella planimetria allegata sono quelle individuate nella tabella seguente:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>CER</th><th>Descrizione</th><th>Operazione</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>020104</td><td>rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)</td><td>R3 – R13</td></tr> <tr> <td>150102</td><td>imballaggi in plastica</td><td>R3 – R13</td></tr> <tr> <td>191204</td><td>plastica e gomma</td><td>R3 – R13</td></tr> <tr> <td>200139</td><td>plastica</td><td>R3 – R13</td></tr> </tbody> </table> <p>La ditta approvvigiona i rifiuti da trattare principalmente dal circuito Co.Re.Pla che garantisce lo standard di rifiuto in base alle specifiche di asta.</p> <p>La caratterizzazione di base del rifiuto, che deve consentire di individuarne con precisione le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche. Detta caratterizzazione è riferita ad ogni lotto di produzione dei rifiuti ad eccezione di quelli conferiti direttamente dal produttore originario e provenienti continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto, nel qual caso la verifica è almeno annuale e comunque ripetuta ogni qualvolta il ciclo di produzione del rifiuto subisca variazioni significative.</p> <p>La caratterizzazione del rifiuto è inoltre effettuata ogni qualvolta, a seguito di verifiche all'atto di conferimento in impianto, si manifestino delle discrepanze o non conformità di carattere non meramente formale, tra quanto oggetto della caratterizzazione e l'effettivo contenuto del carico, a seguito dei controlli effettuati dalla Ditta.</p> <p>La responsabilità dell'omologa e della verifica di conformità all'omologa dei rifiuti conferiti è in capo al tecnico responsabile. Preliminarmente ad ogni nuovo conferimento, il tecnico responsabile valuta se il rifiuto sarà trattabile</p>	CER	Descrizione	Operazione	020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3 – R13	150102	imballaggi in plastica	R3 – R13	191204	plastica e gomma	R3 – R13	200139	plastica	R3 – R13
CER	Descrizione	Operazione															
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3 – R13															
150102	imballaggi in plastica	R3 – R13															
191204	plastica e gomma	R3 – R13															
200139	plastica	R3 – R13															





Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Elementi contenuti nell'istanza
Criteri dettagliati	a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero	<p>nell'impianto e con quali modalità tecniche e gestionali. Inoltre, all'atto di ogni conferimento di rifiuti è tenuto alla verifica della sussistenza di quanto valutato in sede di omologa del rifiuto.</p> <p>Non potranno essere ricevuti rifiuti urbani provenienti da utenze domestiche e non potranno essere conferiti in impianto rifiuti riportanti stato fisico polverulento.</p>
Criteri dettagliati	b) Processi e tecniche di trattamento consentiti	<p>All'interno della documentazione tecnica per l'istanza di aumento della capacità produttiva sono riportate le indicazioni tecniche di lavorazione e i range di processo per le lavorazioni (ELABORATO R1 -Relazione tecnico-descrittiva di progetto ai sensi della D.G.R.V. n. 2966 del 26.09.2006)</p> <p>In sintesi, le operazioni di R3 e R13 sono svolte mediante le lavorazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Movimentazione balle all'interno dell'area sfaldaballe con carrello elevatore;</li> <li>▪ Apertura manuale delle balle con troncatrice fil di ferro;</li> <li>▪ Apertura automatica all'interno dello sfaldaballe;</li> <li>▪ Separazione magnetica con passaggio su nastro deferrizzatore,</li> <li>▪ Separazione ottica attraverso verifica e selezione attraverso detector;</li> <li>▪ Premacinazione con prerompitore oleodinamico;</li> <li>▪ Prelavaggio in vasca;</li> <li>▪ Macinazione in acqua con caricamento diretto del mulino da vasca di prelavaggio e</li> <li>▪ macinatura in mulino;</li> <li>▪ Passaggio in impianto di lavaggio in continuo costituito da: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Silo di lavaggio;</li> <li>○ Reattori di lavaggio in continuo;</li> <li>○ Centrifuga di lavaggio;</li> <li>○ Vibrovaglio;</li> <li>○ Vasca di raccolta acqua;</li> <li>○ Centrifuga verticale e ventilatore.</li> </ul> </li> </ul>



Previsioni normative di cui all’art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Elementi contenuti nell’istanza																												
Criteri dettagliati	b) Processi e tecniche di trattamento consentiti	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Separazione idrodinamica a freddo e risciacquo attraverso:<ul style="list-style-type: none"><li>○ Reattore di risciacquo;</li><li>○ Vasca di separazione;</li><li>○ Vibrovaglio;</li><li>○ Vasca di raccolta;</li><li>○ Centrifuga.</li></ul></li><li>▪ Essiccazione attraverso centrifuga verticale e aria calda;</li><li>▪ Miscelazione in sili miscelatori;</li><li>▪ Separazione aerodinamica;</li><li>▪ Trasporto ai reparti successivi di selezione ed estrusione o insaccaggio.</li></ul>																												
Criteri dettagliati	c) 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	<p>La materia prima sostituita è HDPE scaglie in materiale vergine (Polietilene Alta Densità Scaglia - HDPE) per produzione di prodotti in plastica HDPE, principalmente imballaggi in plastica.</p> <p>Il materiale è conforme ai requisiti della norma UNI 10667-2 (Prospetto 2)</p> <p>Proprietà</p> <table><thead><tr><th></th><th>UoM</th><th>Range Value</th><th>Test Method</th></tr></thead><tbody><tr><td>Contenuto di HDPE</td><td>%</td><td>&gt;90</td><td>UNI 10667-16:2015 Appendix B</td></tr><tr><td>MFR</td><td>g/10min – 2.16kg</td><td>0.40 – 0.80</td><td>ISO 1133-1:2012</td></tr><tr><td>Densità</td><td>g/cm³</td><td>0.950 – 0.960</td><td>ISO 1183-1 A</td></tr><tr><td>Charpy</td><td>kJ/m²</td><td>15 – 25</td><td>ISO 179-1/1eA:2010</td></tr><tr><td>Ceneri</td><td>%</td><td>0.80 – 1.30</td><td>ISO 3451-1:2009</td></tr><tr><td>Granulometria</td><td>mm</td><td>&lt;16</td><td>ISO 565</td></tr></tbody></table> <p>Tali verifiche consentono l’esclusione di sostanze inquinanti e impurità oltre le prescrizioni della norma finalizzate all’equiparazione al materiale vergine.</p> <p>In particolare, per la verifica dello standard richiesto alla UNI 10667 la ditta Centro Plastica sottopone già l’EoW a verifiche semestrali.</p>		UoM	Range Value	Test Method	Contenuto di HDPE	%	>90	UNI 10667-16:2015 Appendix B	MFR	g/10min – 2.16kg	0.40 – 0.80	ISO 1133-1:2012	Densità	g/cm³	0.950 – 0.960	ISO 1183-1 A	Charpy	kJ/m²	15 – 25	ISO 179-1/1eA:2010	Ceneri	%	0.80 – 1.30	ISO 3451-1:2009	Granulometria	mm	<16	ISO 565
	UoM	Range Value	Test Method																											
Contenuto di HDPE	%	>90	UNI 10667-16:2015 Appendix B																											
MFR	g/10min – 2.16kg	0.40 – 0.80	ISO 1133-1:2012																											
Densità	g/cm³	0.950 – 0.960	ISO 1183-1 A																											
Charpy	kJ/m²	15 – 25	ISO 179-1/1eA:2010																											
Ceneri	%	0.80 – 1.30	ISO 3451-1:2009																											
Granulometria	mm	<16	ISO 565																											



Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Elementi contenuti nell'istanza
Criteri dettagliati	<p><b>d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso</b></p>	<p>Sono applicate inoltre le norme sul processo e sul sistema di gestione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ EuCertPlast - Scheme for European Plastics Recyclers.</li> <li>▪ UNI 10667-1:2017</li> </ul> <p>La ditta Centro Plastica (che già effettua il trattamento per cui è stato richiesto solo un aumento di capacità produttiva senza modifiche alla tipologia di processo) è certificata:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ da IPP Istituto Italiano Plastici per le modalità utilizzate dall'azienda per garantire il processo produttivo ai fini dell'identificazione dei sottoprodotti di materie plastiche e materie plastiche prime – secondarie sin dall'origine in accordo con la UNI 10667-1:2017;</li> <li>▪ da EuCertPlast a garanzia dell'applicazione dello schema europeo dei riciclatori di plastica con verifica delle norme CEN/TR 15353:2007: Recycled plastics e EN 15347 Recycled plastics</li> <li>▪ Da DNV per gli schemi di sistema di gestione qualità ISO 9001 e sistema di gestione ambientale ISO 14001.</li> </ul>
Criteri dettagliati	<p><b>e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità</b></p>	<p>L'EoW viaggia accompagnato da DDT in cui sono indicati:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Ragione sociale del produttore</li> <li>▪ Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto: ad esempio Polietilene in scaglie lavate da bottiglia colorata (SEL002 scaglia selezionata colorata)</li> <li>▪ La quantificazione del lotto di riferimento</li> <li>▪ L'indicazione del rispetto della UNI 10667-2:2010</li> </ul>



### 3. REQUISITI TABELLA 4.3

L'attività di Centro Plastica sia nella configurazione post aumento della capacità produttiva rientra nella casistica prevista dal Decreto Ministeriale 5 febbraio 1998 (Supplemento ordinario alla Gazzetta ufficiale 16 aprile 1998 n. 88) Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 (versione coordinata con il DM 5 aprile 2006) per la cessazione della qualifica di rifiuto:

12

Indicazione DM sottopunto 6.1 del punto 6 Plastica	Valutazione Centro Plastica															
6.1 Tipologia: rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici [020104] [150102] [170203] [200139] [191204].	I CER sono inclusi <table><tr><th>CER</th><th>Descrizione</th><th>Operazione</th></tr><tr><td>020104</td><td>rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)</td><td>R3 – R13</td></tr><tr><td>150102</td><td>imballaggi in plastica</td><td>R3 – R13</td></tr><tr><td>191204</td><td>plastica e gomma</td><td>R3 – R13</td></tr><tr><td>200139</td><td>plastica</td><td>R3 – R13</td></tr></table>	CER	Descrizione	Operazione	020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3 – R13	150102	imballaggi in plastica	R3 – R13	191204	plastica e gomma	R3 – R13	200139	plastica	R3 – R13
CER	Descrizione	Operazione														
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3 – R13														
150102	imballaggi in plastica	R3 – R13														
191204	plastica e gomma	R3 – R13														
200139	plastica	R3 – R13														
6.1.1 Provenienza: raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione.	La provenienza è prevalentemente da centri di selezione e circuito Co.Re.Pla, possono essere conferiti anche da attività industriali, artigianali, commerciali e agricole. Sono previste le provenienze indicate nel Decreto															
6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura.	Principalmente imballaggi in plastica.															
6.1.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate[R3].	Le attività previste sono messa in riserva R13 e trattamento per recupero ai fini dell’ottenimento di materie prime secondarie conformi ai parametri previsti dalla UNI 10667-2:2010.															
6.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.	Prevista la produzione di materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667, verificate mediante analisi semestrali.															



L'attività prevista in Centro Plastica **supera il quantitativo previsto all'Allegato 4** Sub allegato 1 DETERMINAZIONE DELLE QUANTITÀ MASSIME DI RIFIUTI NON PERICOLOSI DI CUI ALL'ALLEGATO 1, SUBALLEGATO 1 DEL DM 5/2/1998:

Attività di recupero	Tipologia	Codice Rifiuto	Descrizione	Quantità (t/a)	Valutazione Centro Plastica
Messa in Riserva	6.1	[020104] [150102] [170203] [191204] [200139]	Rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici	7.700	<b>Superiore</b>
Produzione di 64.720 materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche	6.1	[020104] [150102] [170203] [191204] [200139]	Rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici	64.720	<b>Inferiore</b>

Pertanto, l'attività si configura nel secondo caso: Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche dei rifiuti, Attività di recupero, Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Viene esclusivamente richiesta una quantità massima recuperabile diversa (in termini di rifiuti trattati e/o di capacità di stoccaggio), la verifica di tutte le condizioni è stata riportata per completezza.

#### 4. RIFIUTI PRODOTTI DALL'IMPIANTO

I rifiuti prodotti dall'attività dell'impianto, codificati con i codici CER della famiglia 19.12 xx, saranno stoccati presso l'impianto in messa in riserva (R13), nelle aree identificate nella planimetria allegata agli atti di autorizzazione, nel rispetto dei quantitativi massimi di 450 tonnellate.

I rifiuti sottoposti alla sola operazione di messa in riserva R13 non potranno essere avviati ad altro impianto che ne effettui la sola operazione di messa in riserva R13.

I rifiuti prodotti dall'attività, non rientranti nella famiglia 19.12.xx saranno gestiti in regime di deposito temporaneo nelle apposite aree identificate nella planimetria allegata all'autorizzazione e gestiti in conformità all'art. 183, comma 1, lett. bb), del D.L.vo n. 152/2006 e avviati a recupero o smaltimento attraverso ditte specializzate.

