

REGIONE VENETO

PROVINCIA DI VENEZIA

## COMUNE DI CAMPAGNA LUPIA

### PROCEDURA DI VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A V.I.A. AI SENSI DELL'ART. 19 DEL D.LGS 152/06 e ss.mm.ii. PER LA MODIFICA DELL'ATTUALE IMPIANTO DI GESTIONE RIFIUTI NON PERICOLOSI SITO NEL COMUNE DI CAMPAGNA LUPIA (VE) STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

Committente:

**IDEA S.r.l.**

Sede legale:

Via Marzabotto n°18  
30010 CAMPAGNA LUPIA  
Cod. Fisc. e P.I. 01956410276

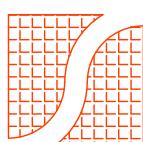
Oggetto:

ATTIVITÀ DI MISCELAZIONE E GRUPPI DI MISCELE

Elaborato:

**P1.1a**

Progettisti:



**SIMMOS** s.r.l.

PIANI & PROGETTI  
30173 Venezia-Mestre Via Martiri della Libertà 242/B  
Tel.: 041-5352593 Fax: 041-2667322  
Email: info@simmos.it Web: http://www.simmos.it  
Email PEC: simmossrl@pec.it



Responsabile progetto: Ing. Alberto Colella  
**FIRMATO DIGITALMENTE**

Scala:

-

Data:

NOVEMBRE 2025

File: s2108dk9a-0.docx  
s2108dk92-0.xlsx

Sost. il:

-

IL PRESENTE DISEGNO E' DI NOSTRA PROPRIETA' ED E' SOTTO LA PROTEZIONE DELLA LEGGE SULLA PROPRIETA' LETTERARIA, NE E' QUINDI VIETATA, PER QUALSIASI MOTIVO, LA RIPRODUZIONE E CONSEGNA A TERZI

rev.	data	descrizione	oper.	verif. R.C.	approv. D.T.
rev. 0	17/11/2025	PRIMA EMISSIONE	124	122	113
rev. 1	-	-	-	-	-

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da

COLELLA ALBERTO il 17/11/2025 11:08:18

ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

PROTOCOLLO GENERALE: 2025 / 81268 del 18/11/2025

## **INDICE**

<b>1. PREMESSA .....</b>	<b>2</b>
<b>2. SEZIONE S5: MISCELAZIONE RIFIUTI D13/R12 .....</b>	<b>4</b>
<b>2.1 Principali tipologie di rifiuti e gruppi di miscelazione .....</b>	<b>5</b>
<b>2.2 Modalità di trattamento e prova di fattibilità della miscelazione .....</b>	<b>6</b>
<b>2.3 Struttura impiantistica .....</b>	<b>8</b>
<b>2.4 Finalità e rifiuti ottenuti.....</b>	<b>8</b>
<b>2.5 Presidi ambientali.....</b>	<b>10</b>
<b>2.5.1 <i>Tettoia “D”</i>.....</b>	<b>10</b>
<b>2.5.2 <i>Edificio “E”</i>.....</b>	<b>11</b>
<b>2.6 Descrizione sintetica della sezione di lavorazione .....</b>	<b>12</b>

## **ALLEGATO 1: Gruppi di miscelazione**

## 1. PREMESSA

La società IDEA S.r.l. con sede a Campagna Lupia (VE) gestisce un impianto di recupero rifiuti solidi non pericolosi sito presso la sede aziendale in via Marzabotto n°18, frazione Lugo del Comune di Campagna Lupia (VE).

L'attuale impianto è autorizzato con A.U.A. dalla Determinazione dell'Area Tutela Ambientale della Città Metropolitana di Venezia n°708/2023, adottata in data 09/03/2023, alle operazioni di gestione di rifiuti non pericolosi R13 (messa in riserva) e R5 (recupero inerti).

La seguente tabella riporta i codici EER e le potenzialità di trattamento e stoccaggio attualmente autorizzati.

D.M. 05/02/98 e smi (vigente dal 2006)	Tipologia	Attività di recupero	Codice CER	Quantità instantanea massima di stoccaggio (t)	Quantità annua trattata (t/a)
<b>07.01</b>	Rifiuti costituiti da laterizi, intonaci e conglomerati di cemento armato e non, comprese le traverse e traversoni ferroviari ed i pali in calcestruzzo armato provenienti da linee ferroviarie, telematiche ed elettriche e frammenti di rivestimento stradale, purché privi di amianto	R13 – R5	101311 170101 170102 170103 170107 170802 170904	84 84 84 84 2.814 84 2.814	44.000
<b>07.06</b>	conglomerato bituminoso, frammenti di piatti per il tiro al volo	R13	170302	392	2.000
<b>07.31 bis</b>	terre e rocce da scavo	R13	170504	1.152	14.000
<b>TOTALE QUANTITA' ANNUA TRATTATA (t/a)</b>					<b>60.000</b>
<b>TOTALE QUANTITA' MESSA IN RISERVA (t)</b>					<b>7.592</b>

*Tabella 1: Estratto AUA vigente dell'impianto IDEA S.r.l. – Prot. 2023/17119 del 09/03/2023.*

L'adeguamento all'evoluzione del concetto di ambiente, le trasformazioni a cui il mercato dei rifiuti è andato incontro negli ultimi anni, le sollecitazioni da parte della collettività al recupero ed al minor inquinamento oltre al venir meno di idonei siti per la realizzazione di nuove discariche per lo smaltimento finale dei rifiuti, nonché di impianti destinati a svolgere operazioni di trattamento / recupero / smaltimento, hanno indotto, la società IDEA srl, a migliorare la propria attività di gestione dei rifiuti nell'ottica di uno sviluppo sostenibile, adeguando e valorizzando il proprio impianto esistente, mediante:

1. la modalità d'uso della superficie di porzione di proprietà per la gestione dei rifiuti sulle aree da pavimentare dei mappali 41, 43, 738, 739 e 404 del Foglio 4 del Comune di Campagna Lupia, per una superficie complessiva di 30.126,11 m<sup>2</sup>;
2. cambio della destinazione d'uso delle esistenti tettoia ed edificio ad uso deposito mezzi, ad ambiti adibiti alla gestione e trattamento di rifiuti non pericolosi;
3. organizzazione di zone di lavorazione e stoccaggio di rifiuti non pericolosi, su piazzali impermeabili;
4. modifica delle attuali operazioni di gestione di rifiuti non pericolosi, ai sensi degli Allegati B e C alla parte quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:
  - stoccaggio R13 e D15;
  - accorpamento R12 e D14;
  - selezione, cernita e adeguamento volumetrico R12 e D13;
  - miscelazione R12 e D13;
  - recupero di materia R4 e R5.
5. potenzialità di trattamento per le nuove operazioni R12-D14-D13 non superiore a 75 ton/g per complessivi 18.000 ton/anno;
6. potenzialità di trattamento per la nuova operazione R4 su rifiuti metallici non pericolosi non superiori a 74 ton/g per complessivi 5.000 ton/anno;
7. riduzione della potenzialità di trattamento per l'operazione già autorizzata R13-R5 da 60.000 ton/anno a 55.000 ton/anno, conseguente all'inserimento della nuova attività di recupero rifiuti metallici R4;
8. l'aumento dello stoccaggio istantaneo D15 e R13 da 7.592 ton a 20.000 ton in relazione al diverso utilizzo dei corpi edilizi esistenti e alle nuove zone di stoccaggio da allestire su piazzali esistenti;
9. l'inserimento di nuovi codici EER di rifiuti non pericolosi, in rapporto alle nuove attività di gestione dei rifiuti.

## 2. SEZIONE S5: MISCELAZIONE RIFIUTI D13/R12

Lo stabilimento di progetto comprenderà la sezione operativa S5 di miscelazione non in deroga di rifiuti non pericolosi. Tali lavorazioni, saranno in linea al paragrafo 2.1.4 delle Bref pubblicate nel 2018 (*Best Available Techniques Reference Document for Waste Treatment, Directive 2010/75/EU e BAT Conclusions, Decisione n° 2018/1147/UE*) e saranno collocate al di sotto della Tettoia "D" e all'interno del corpo di fabbrica "E".

La miscelazione consiste nella commistione, anche con l'ausilio di mezzi meccanici ed eventuale riduzione volumetrica contestualmente/successivamente con lo scopo di adeguare le pezzature granulometriche ai requisiti richiesti di impianti di destino finale, di rifiuti non pericolosi aventi EER diversi, finalizzata all'ottimizzazione del trasporto presso altri impianti/installazioni di destino finale. Tale operazione è effettuata in base alle necessità tecniche dell'impianto che effettuerà il recupero o lo smaltimento finale, allo scopo di garantire allo stesso una fornitura costante e omogenea.

L'operazione di miscelazione sarà svolta su rifiuti non pericolosi aventi EER diversi e pertanto non è necessaria la richiesta di deroga al comma 1 dell'art. 187 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i..

Per queste operazioni valgono i seguenti criteri:

- la natura e la composizione dei rifiuti vengono modificate;
- il codice EER sarà modificato;
- il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto che genera il rifiuto miscelato;
- dalle operazioni di miscelazione possono esitare imballaggi riutilizzabili o rifiuti da imballaggio a seguito di sconfezionamenti/riconfezionamenti.

Le miscelazioni non in deroga saranno registrate sotto la responsabilità del Tecnico Responsabile dell'impianto, indicando partite, quantità, EER dei rifiuti miscelati, area di stoccaggio delle miscele.

Le operazioni di miscelazione continueranno ad essere effettuate nel rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti di cui all'art. 179 del d.lgs. n. 152/2006 garantendo, in particolare, che siano mantenute le caratteristiche di recuperabilità dei rifiuti originari.

Non è previste l'operazione di miscelazione su rifiuti che abbiano già precedentemente subito operazioni di miscelazione presso altri impianti.

Dalle registrazioni delle movimentazioni dei rifiuti, previste dall'art. 188-bis, comma 2 del d.lgs. n. 152/2006, sarà possibile risalire alle partite originarie che hanno generato il rifiuto.

Per quanto concerne la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica, ai sensi dell'art. 6, comma 2 del d.lgs. n. 36/2003, essa è effettuata solo nel caso in cui siano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se questi posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica.

## **2.1 Principali tipologie di rifiuti e gruppi di miscelazione**

Le principali tipologie di materiali che potranno essere trattate nella sezione S5 sono rifiuti provenienti da raccolte differenziate di Rifiuto urbano speciale, da attività industriali, artigianali, commerciali e di servizi.

Le attività di miscelazione saranno effettuate tra rifiuti che presentano caratteristiche chimico-fisiche sostanzialmente simili e tendenzialmente separati per stato fisico, con possibilità di miscelare rifiuti anche allo scopo di addensare la miscela risultante.

Sono stati definiti i seguenti gruppi di miscelazione in relazione alla finalità dell'operazione, ovvero alla destinazione finale di recupero / smaltimento presso altri impianti.

Si riporta in tabella la denominazione dei gruppi di miscelazione.

GRUPPO	TIPOLOGIA	DESTINAZIONE MISCELE	DESCRIZIONE
1	Rifiuti di natura organica carta-cartone-legno	R3 - Recupero di materia	Recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi
2a	Rifiuti di natura metallica ferro-acciaio	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
2b	Rifiuti di natura metallica alluminio	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
2c	Rifiuti di natura metallica rame	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
2d	Rifiuti di natura metallica zinco	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
2e	Rifiuti di natura metallica piombo	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
2f	Rifiuti di natura metallica stagno	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
3	Rifiuti di natura inorganica inerti	R5 - Recupero di materia	Recupero di altre sostanze inorganiche
4	Rifiuti solidi/pulverulenti/fangosi	R1 - Recupero energetico	Utilizzazione principale come combustibile o altro mezzo per produrre energia
		D10 - Incenerimento	Incenerimento a terra
5	Rifiuti solidi/pulverulenti/fangosi	D1 - Discarica	Deposito sul o nel suolo (ad esempio discarica)
6	Rifiuti solidi/pulverulenti/fangosi	D9 - Trattamento chimico fisico	Trattamento fisico-chimico che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12

Tabella 2: Gruppi di miscelazione

Nell'Allegato 1 alla presente relazione si riportano i gruppi miscelazione di cui alla precedente tabella, con l'individuazione delle tipologie di rifiuti e relativi codici EER.

## 2.2 Modalità di trattamento e prova di fattibilità della miscelazione

Le attività di miscelazione dei rifiuti non pericolosi, la cui responsabilità spetta al Tecnico Responsabile dell'impianto, consistono nei seguenti processi:

- verifica delle informazioni relative alle partite (omologa annuale con anagrafica del produttore, EER con descrizione, stato fisico, processo produttivo, caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche, inquinanti, operazione di trattamento a cui è destinato il rifiuto), anche visiva all'atto del conferimento;
- attività preliminari, in particolare la decisione delle possibili miscelazioni in relazione agli obiettivi del trattamento, alle caratteristiche del rifiuto, alle operazioni da svolgere presso gli impianti terzi di destinazione e alle caratteristiche chimico-fisiche richieste dal destinatario;
- analisi documentale di fattibilità, sulla base:
  - delle specifiche ed esclusioni sopra riportate;

- delle simili caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti ai fini dello svolgimento della miscelazione in condizioni di sicurezza;
- della garanzia che la possibile miscelazione non pregiudichi l'efficacia del trattamento successivo presso impianti terzi;
- dello stato fisico "documentale", ma anche delle effettive e reali caratteristiche e natura merceologica dei rifiuti;
- del rispetto delle caratteristiche di ammissibilità negli impianti terzi: oltre alla miscela anche tutti i EER che la compongono devono essere autorizzati in termini di EER;
- delle esperienze pregresse;
- in caso di necessità, eventuale ulteriore verifica analitica dei rifiuti;
- definizione delle partite di rifiuti da miscelare in riferimento alle verifiche sopra elencate.

La miscelazione viene operativamente effettuata sulle aree indicate in planimetria mediante mezzi meccanici (polipo, pala meccanica, escavatore a benna) al fine di omogeneizzare la miscela.

Ciascun lotto di miscela prodotta è successivamente caratterizzato con le informazioni disponibili al fine del successivo invio a terzi e sono effettuate specifiche analisi chimiche prima dell'invio a terzi, anche in relazione ai requisiti dell'impianto di destinazione.

Sul registro di miscelazione sarà indicato il codice EER attribuito alla miscela risultante, individuato nel rispetto delle competenze e sotto la responsabilità del produttore, all'interno della famiglia 19 XX XX, in quanto prodotta da impianto di trattamento rifiuti.

Si precisa inoltre che:

- non è prevista la miscelazione che comporta la riduzione dei contaminanti, che non sono oggetto di trattamento presso il successivo impianto, al di sotto della soglia di concentrazione prevista per il destino dei rifiuti/prodotti/scarichi che esitano dai trattamenti effettuati presso il medesimo impianto;
- è prevista la miscelazione che consente, l'ottimizzazione del trattamento il successivo impianto alle concentrazioni idonee ai processi in esso previsti;
- per il recupero di materia, in aderenza ai criteri di priorità per il recupero di materia, sarà effettuata la miscelazione solo tra rifiuti costituiti da frazioni merceologiche che possono essere recuperate congiuntamente; gli imballaggi aventi EER 15 possono essere miscelati solo se non altrimenti recuperabili o al fine di raggiungere caratteristiche espressamente richieste dall'impianto di destinazione finale.

La documentazione identificativa della partita di rifiuti sarà aggiornata al seguito dell'effettuazione di ciascuna operazione di trattamento svolta e nella sezione "annotazioni" del registro di carico e scarico sarà riportato il riferimento alla "Scheda miscelazione", garantendo con tale modalità di registrazione la tracciabilità di ciascuna partita di rifiuti.

### **2.3 Struttura impiantistica**

La sezione S5, ovvero il trattamento di miscelazione, sarà collocata in tre diverse zone della piattaforma riportate di seguito:

- porzione ovest della tettoia denominata "D" dedicata alla miscelazione di rifiuti metallici e composti metallici;
- porzione est della tettoia denominata "D" dedicata alla miscelazione di rifiuti non pulverulenti;
- edificio denominato "E" dedicata alla miscelazione di rifiuti pulverulenti e non.

Tale organizzazione delle lavorazioni della sezione S5 è finalizzata ad ottimizzare il processo di trattamento dei rifiuti nelle loro specificità e diverse caratteristiche fisiche.

### **2.4 Finalità e rifiuti ottenuti**

Le principali finalità dell'operazione di miscelazione sono:

- ridurre la movimentazione di carichi con quantitativi minori in favore di trasporti a carico pieno e pertanto ottimizzare le operazioni di trasporto e conferimento ad impianti terzi sotto il profilo economico (ottimizzazione del quantitativo medio trasportato e conseguente riduzione dei costi di trasporto per unità di rifiuto trasportata), ambientale ( contenimento del numero dei viaggi e del traffico) e di sicurezza (utilizzo del trasporto in autobotte, più sicuro di quello in contenitori);
- ottenere miscele che si presentino omogenee e che consentano di raggiungere la condizione richiesta per il recupero o smaltimento finale presso impianti terzi (es. miscele destinate a recupero energetico, a incenerimento, a trattamento depurativo, in discarica);
- rendere rapide ed efficienti le attività di gestione interna, con vantaggi economici (es. contenimento del numero di imballaggi utilizzati) e in termini di salute, sicurezza dei lavoratori e di spazio;
- ottimizzare le condizioni di stoccaggio dei rifiuti, diminuendo i rischi di rotture e sversamenti;
- ottimizzare le caratteristiche dei rifiuti (es. omogeneità del potere calorico per l'invio a recupero energetico).

In caso di spedizioni transfrontaliere di rifiuti saranno rispettati gli adempimenti previsti dal Reg. 2006/1013/CE; le destinazioni sono, in generale, Italia e Stati europei e anche extra UE. Si ritiene che per le miscele formate da rifiuti solidi caratterizzati da una singola frazione merceologica identificata con precisione (carta e cartone, metalli ferrosi, metalli non ferrosi, plastica e gomma, vetro, legno e materiali tessili) sia più idonea l'identificazione della miscela con il relativo EER 19.12.XX "Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti", per i seguenti motivi:

- la miscelazione effettuata su tali rifiuti solidi, pur essendo un trattamento fisico, è classificabile anche come un trattamento meccanico (operazioni svolte con ragno e pala meccanica);
- la definizione stessa del EER prevede una migliore e più precisa identificazione del materiale costituente la miscela (anche relativamente agli stessi rifiuti costituenti la miscela), mentre il codice alternativo usato per le miscele generiche non pericolose 19.02.03 miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi non identificherebbe altrettanto bene il rifiuto;
- anche in considerazione degli artt. 178 e 182-bis del D.Lgs. 152/2006, tale classificazione permette di destinare tali rifiuti ad impianti terzi più presenti in numero e mediamente in luoghi più vicini;
- permette e agevola notevolmente, in generale, la possibilità di destinare le miscele ad attività di recupero in luogo dello smaltimento.

Le miscele generiche di rifiuti prodotte mediante lavorazioni saranno classificabili sia con EER 19 12 XX "Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti" che con EER 19 02 XX "Rifiuti prodotti da trattamenti chimico-fisici di rifiuti".

I rifiuti trattati saranno conferiti ad altri impianti/installazioni per l'attività di recupero o smaltimento finale.

Si riporta in tabella la classificazione delle miscele prodotte.

CER	DEFINIZIONE	SPECIFICAZIONE
19 02 03	Rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	Miscele solide
19 02 06	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	Miscele fangose
19 12 01	Carta e cartone	Miscele di rifiuti di carta e cartone
19 12 02	Metalli ferrosi	Miscele di rifiuti di metalli ferrosi
19 12 03	Metalli non ferrosi	Miscele di rifiuti di metalli non ferrosi
19 12 06	Legno	Miscele di rifiuti di legno
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	Miscele di rifiuti di legno
19 12 09	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	Miscele di rifiuti di minerali
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	Miscele di rifiuti misti prodotte mediante lavorazioni meccaniche

*Tabella 3: Classificazione delle miscele*

## 2.5 Presidi ambientali

Tutte le attività di miscelazione saranno eseguite in zona coperta o sotto la tettoia esistente denominata “D”, o all'interno dell'edificio “E” chiuso.

### 2.5.1 Tettoia “D”

I rifiuti metallici, i loro composti e i rifiuti che non presentano caratteristiche di polverosità saranno soggetti ad attività di miscelazione al di sotto della tettoia “D”. Il corpo di fabbrica è chiuso su tre lati posti ad est, nord ed ovest, mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a.. Il lato aperto della tettoia è rivolto verso sud per facilitare l'accesso e l'uscita dei mezzi pesanti dalle aree di stoccaggio e lavorazione.

L'altezza libera interna di 12 m della tettoia “D” consente l'esecuzione, al suo interno, di tutte le attività di gestione dei rifiuti, oltre alla movimentazione dei mezzi di trasporto e delle macchine operatrici.

La tettoia “D” è munita di pavimentazione industriale in c.a. completa di un sistema di raccolta di eventuali colaticci/spanti costituito da caditoie con griglie perimetrali disposte lungo il lato aperto a sud. I reflui raccolti confluiranno in una vasca stagna interrata, posta esternamente alla tettoia e in seguito saranno trasportati, tramite automezzo, ad impianti di trattamento terzi.

## **2.5.2 *Edificio “E”***

I rifiuti pulverulenti e non pulverulenti potranno essere miscelati all'interno dell'edificio “E”.

Il corpo di fabbrica è chiuso sui quattro lati mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a.. Lungo il prospetto est sono presenti due portoni, muniti di porte rapide di chiusura, che consentono l'accesso al corpo di fabbrica ai mezzi pesanti e alle macchine operatrici.

L'altezza libera interna di 12m dell'edificio “E” consente l'esecuzione, al suo interno, di tutte le attività di gestione dei rifiuti, oltre alla movimentazione dei mezzi di trasporto e delle macchine operatrici.

Le zone di stoccaggio e lavorazione interne al corpo di fabbrica saranno munite di un sistema di aspirazione che convoglia i reflui aeriformi all'impianto di trattamento A01, collegato al camino E01.

L'impianto di aspirazione e trattamento degli aeriformi è composto da filtri a maniche ed è stato dimensionato prevedendo n°4 ricambi d'aria all'ora.

L'edificio “E” è munito di pavimentazione industriale in c.a. completa di un sistema di raccolta di eventuali colaticci/spanti costituito caditoie griglie, confluenti in una vasca stagna interrata, posta esternamente al corpo di fabbrica. Periodicamente i liquidi raccolti saranno trasportati, tramite automezzo, ad impianti di trattamento terzi.

## 2.6 Descrizione sintetica della sezione di lavorazione

Si riporta di seguito una descrizione sintetica della sezione di lavorazione con l'indicazione delle aree di stoccaggio, delle attività svolte e dei sistemi impiantistici previsti.

<b>Ubicazione</b>	Tettoia "D" – Edificio "E"
<b>Tipologia rifiuto in ingresso</b>	Solido – pulverulento -fangoso
<b>Impianto costituito da:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Box di stoccaggio/lavorazione</li> <li>• Vasche seminterrate di stoccaggio/lavorazione</li> <li>• Polipo meccanico</li> <li>• Benna vagliatrice;</li> <li>• Vaglio mobile;</li> <li>• Benna frantumatrice;</li> <li>• Separatore elettromagnetico;</li> <li>• Escavatore</li> <li>• Pinza cesoia</li> <li>• Trituratore mobile</li> </ul>
<b>Descrizione lavorazione</b>	Miscelazione non in deroga intesa come processo di commistione di rifiuti non pericolosi aventi codici EER diversi, al fine di migliorare il trasporto presso altri impianti di destino finale.  Eventuale riduzione volumetrica o triturazione.
<b>Operazioni di trattamento</b>	R12/D13
<b>Area di stoccaggio rifiuti in ingresso</b>	Box all'interno della tettoia "D" Box e vasche seminterrate all'interno dell'edificio "E" Rifiuti in ingresso allo stabilimento
<b>Area di stoccaggio rifiuti decadenti dalle lavorazioni</b>	Box all'interno della tettoia "D" Box e vasche seminterrate all'interno dell'edificio "E" A smaltimento / recupero estero in impianti terzi

Tabella 4: Sezione di miscelazione

*IDEA S.r.l.*

*Modifica dell'impianto di gestione rifiuti sito nel Comune di Campagna Lupia (VE)*

*Attività di miscelazione e gruppi di miscele*

## **ALLEGATO 1**

### **GRUPPI DI MISCELAZIONE**



Codice EER	Descrizione rifiuto	MIX 1 - Rifiuti organici carta, cartone e legno	MIX 2a - Rifiuti metallici ferro e acciaio	MIX 2b - Rifiuti metallici alluminio	MIX 2c - Rifiuti metallici rame	MIX 2d - Rifiuti metallici zinco	MIX 2e - Rifiuti metallici piombo	MIX 2f - Rifiuti metallici stagno	MIX 3 - Rifiuti inorganici inerti	MIX 4 - Rifiuti solidi, pulverolenti e fangosi	MIX 4 - Rifiuti solidi, pulverolenti e fangosi	MIX 5 - Rifiuti solidi, pulverolenti e fangosi	MIX 6 - Rifiuti solidi, pulverolenti e fangosi
	Destino →	R3	R4	R4	R4	R4	R4	R4	R5	R1	D10	D1	D9
17 02 03	plastica									X	X		
17 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15												
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01									X	X	X	X
17 04 01	rame, bronzo, ottone				X								
17 04 02	alluminio												
17 04 03	piombo						X						
17 04 04	zinco					X							
17 04 05	ferro e acciaio		X										
17 04 06	stagno							X					
17 04 07	metalli misti		X	X	X	X	X	X					
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03								X		X	X	
17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05										X	X	
17 05 08	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07												
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03									X	X	X	X
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01								X			X	X
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03								X	X	X	X	X
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti		X									X	
19 01 12	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11											X	X
19 01 14	ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 13											X	X
19 01 16	polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15											X	X
19 01 18	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17											X	X
19 02 03	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi												
19 03 05	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04												
19 03 07	rifiuti solidificati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 06												
19 05 01	parte di rifiuti urbani e simili non compostata											X	
19 05 02	parte di rifiuti animali e vegetali non compostata											X	
19 05 03	compost fuori specifica											X	
19 05 99	rifiuti non specificati altrimenti											X	
19 06 06	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale												
19 06 99	rifiuti non specificati altrimenti												
19 08 01	vaglio									X	X	X	X
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia										X	X	X
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane									X	X	X	X
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13									X	X	X	X
19 08 99	rifiuti non specificati altrimenti											X	
19 09 01	rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari									X	X	X	X
19 09 04	carbone attivo esaurito									X	X	X	X
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite									X	X	X	X
19 09 06	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico									X	X	X	
19 09 99	rifiuti non specificati altrimenti												
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio		X										
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi			X	X	X	X	X					
19 10 04	fluff - frizione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03									X	X	X	X
19 10 06	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05									X	X	X	X
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effuenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05									X	X	X	X
19 11 99	rifiuti non specificati altrimenti		X									X	X
19 12 01	carta e cartone												X
19 12 02	metalli ferrosi		X										
19 12 03	metalli non ferrosi			X	X	X	X	X					
19 12 04	plastica e gomma				X	X	X	X		X	X	X	
19 12 05	vetro												
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	X										X	
19 12 08	prodotti tessili									X	X		
19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)								X			X	X
19 12 10	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)									X	X		
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11									X	X	X	X
19 13 02	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01									X	X	X	X
19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03									X	X	X	X
19 13 06	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05									X	X	X	X
20 01 01	carta e cartone												
20 01 02	vetro												
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35												
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	X											
20 01 39	plastica									X	X		
20 01 40	metallo		X	X	X	X	X	X					
20 02 01	rifiuti biodegradabili	X								X	X		
20 02 02	terra e roccia								X				X
20 03 01	rifiuti urbani non differenziati												X
20 03 03	residui della pulizia stradale								X				X
20 03 06	rifiuti della pulizia delle fognature												
20 03 07	rifiuti ingombranti												X
20 03 99	rifiuti urbani non specificati altrimenti												