

VERBALE

CONFERENZA DEI SERVIZI

Convocata con nota prot. n. 4584 del 25/03/2021

FERMO, 01/04/2021

(verbale n. 2)

OGGETTO: Impresa **VINCENZO FAGIOLI Srl** – D.lgs. n. 152/2006 – Istanza di riesame e modifica AIA -
Installazione situata in Contrada Ete, 11 - Fermo.

Sono presenti:

- Impresa **VINCENZO FAGIOLI Srl**: Ing. Dante Fagioli (socio); Dott. Leonardo Marotta (consulente); Dott.ssa Chiara Fagioli (tecnico); Dott.ssa Sara Pettinari (consulente ambientale).
- PROVINCIA DI FERMO** Settore Ambiente: Dott. Roberto Fausti (dirigente); Geom. Luigi Francesco Montanini (istruttore direttivo); Ing. Marco Barnabei (istruttore tecnico)
- ARPAM** Dipartimento Provinciale di Fermo: Dott. Massimo Marcheggiani (direttore); Mattia Campali (tecnico)
- Comune di Fermo Settore LL.PP., Urbanistica, Ambiente: Ing. Marzia Buonfigli (istruttore direttivo).

Assenti pur se regolarmente convocati:

- *CIIP SpA;*
- *ASUR di Fermo – Dipartimento di prevenzione;*
- *Comando Prov.le Vigili del Fuoco di Fermo*

I lavori della conferenza dei servizi si aprono - con modalità a distanza su piattaforma SKYPE - alle ore 9.40 circa con la verifica dei presenti

Il Geom. Montanini propone di iniziare l'approfondimento del processo di lavorazione - D9 Stabilizzazione e solidificazione (elaborato 1, PEC 7, allegato 6).

Il Dott. Marcheggiani informa che l'ARPAM ha predisposto un documento, ad uso dei componenti della Conferenza ma soprattutto a beneficio del proponente, contenente osservazioni costruttive che possono orientare l'impresa a migliorare la qualità degli elementi progettuali e che, successivamente, costituiranno la base per formulare una richiesta di integrazioni.

Il file di tale documento viene condiviso sulla piattaforma SKYPE.

Prende la parola il tecnico Mattia Campali dell'ARPAM che inizia ad illustrare le osservazioni, premettendo che le aree all'interno dell'installazione vengono gestite con una certa "promiscuità" e che detta situazione si riscontra in tutte le filiere di lavorazione:

Nella "Tavola A11" vi sono indicate "area deposito rifiuti prodotti", "area deposito materie prime, rifiuti in colli"; per una più facile lettura realizzare una Tavola specifica per ogni processo autorizzato e da autorizzare indicando altresì:

- area di accettazione rifiuti, verifica e pesatura;
- area di deposito delle materie prime;
- area di deposito dei rifiuti presenti in colli suddividendo l'area in base ai codici EER presenti;

- aree di deposito dei rifiuti prodotti con la distinzione in codici EER.

Indicare i quantitativi di rifiuti trattabili al giorno distinti per processo di trattamento rifiuti e per codice EER o per macro tipologia di rifiuti con uguali caratteristiche chimico-fisiche e di pericolo;

Si apre un confronto riguardo la potenzialità dell'impianto, significando che il dato riportato nell'AIA vigente di t. 285 si riferisce alla capacità massima stoccabile istantanea per rifiuti pericolosi e altre t. 285 per rifiuti non pericolosi, mentre la potenzialità di trattamento giornaliera, pur essendo diversa per ciascuna linea di lavorazione, è complessivamente fissata in 80 ton/giorno di media.

Il Dott. Marotta spiega che i flussi non sono mai attivati contemporaneamente e, comunque, in quantità inferiore rispetto alla massima autorizzata.

Il documento condiviso dall'ARPAM viene qualificato come bozza di lavoro su cui confrontarsi, mentre la richiesta di integrazioni formale verrà trasmesso successivamente.

Il Geom. Montanini precisa che nel riesame dell'AIA si rivalutano i processi approvati, quindi anche la capacità di trattamento e di stoccaggio che non può prescindere dalle tipologie di rifiuti che potrebbero avere caratteristiche completamente diverse (pericolosi e non, solidi e liquidi).

Continua l'illustrazione da parte di Campoli dell'ARPAM:

Processo: D9 Stabilizzazione - Solidificazione

1. In relazione ai rifiuti in ingresso al trattamento D9 Stabilizzazione - Solidificazione, contenuti nell'Allegato 19 degli elaborati progettuali, non c'è evidenza, nelle modalità preferite dall'azienda (se diviso per tipologia/stato fisico dei rifiuti/caratteristiche di pericolo), dei limiti rispetto al contenuto di inquinanti, nei rifiuti accettati e da inviare al processo di stabilizzazione – solidificazione;
2. Riguardo la miselazione in deroga, richiesta per il trattamento D9 stabilizzazione – solidificazione, non è evidente se con tale operazione si intende la miselazione di rifiuti nel momento in cui, come descritto nella relazione tecnica, esiste la possibilità di sostituire un rifiuto agli additivi o se la miselazione è prevista anche in fasi precedenti al trattamento;
3. A pag. 8 dell'elaborato “I IPPC 5.1 – 5.3 D9 Stabilizzazione e solidificazione - Relazione tecnica” viene affrontato il rischio proveniente dalla miselazione di rifiuti incompatibili fra loro, descrivendo i potenziali eventi che possono verificarsi. L'art. 177, c. 4 del D.Lgs. 152/2006 sancisce che i rifiuti devono essere gestiti senza pericolo per la salute dell'uomo e senza utilizzare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente. Tale requisito risulta di prioritaria importanza al fine della miselazione in deroga come previsto all'art. 187 c. 2 lettera a) del D.Lgs. 152/2006. Difatti, al punto 2.3.2.8 del “Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment” la valutazione di compatibilità è necessaria prima di qualsiasi fase del processo di trattamento. Seguendo i principi stabiliti da quanto precedentemente citato, non è stata stilata una lista dei codici EER che, se miselati fra loro, non comportano alcun tipo di rischio e che quindi l'impatto negativo dell'operazione non risulta incrementato. Inoltre, non c'è evidenza circa una descrizione accurata sulla conduzione dei test di compatibilità, seguendo i criteri previsti dal BREF. In particolare, come viene effettuata la valutazione in relazione ai punti previsti, quali:
 - aumento della temperatura, reazione esotermica;
 - aspetto / comportamento fisico della miselazione (es. Più fasi o meno, emulsioni);
 - potenziale precipitazione, cristallizzazione, polimerizzazione e altre reazioni chimiche;
 - emissione di gas.
 - tempo del test.
 - quando è necessario effettuare ulteriori test, come potere ossidante e test di riduzione, determinazione del pH, test di cessione.

Non c'è inoltre evidenza dei criteri di accettazione della prova di compatibilità ed i criteri di rigetto della stessa.

Il Sig. Fagioli osserva che sarebbe opportuno stabilire una procedura per tipologia

Il Dott. Marcheggiani sostiene che deve essere razionalizzata una procedura per ciascuna filiera rispetto ai

procedimenti previsti dalle BAT. Anche il Dott. Marotta ritiene che possono essere esplicitate le azioni di coerenza alle BAT (una sorta di adattamento ambientale dell'impianto alle BAT).

Campoli prosegue:

4. Dall'esame dei codici EER in ingresso, così come schematizzati nella "Tavola 19 Elenco generale EER", si evince la presenza di rifiuti che, se inviati al trattamento D9 Stabilizzazione e solidificazione e al successivo smaltimento come rifiuti stabilizzati, porterebbero ad una sottrazione di rifiuti da filiere con maggior priorità, come la preparazione per il riutilizzo, il riciclaggio e il recupero, non rispettando i criteri stabiliti dall'art. 179 c. 1 del D.Lgs. 152/2006. In tal senso è opportuna una disamina dell'elenco dei codici EER inviati al processo D9, al fine di escludere i rifiuti altrimenti recuperabili, in quanto lo smaltimento è ultimo nella gerarchia di gestione dei rifiuti.
5. Dalla valutazione dei codici EER in ingresso al trattamento D9, si riscontrano numerose tipologie di rifiuti **non pericolosi**. Non sono evidenti i motivi per i quali la ditta proponente ritiene necessario effettuare il trattamento di stabilizzazione a rifiuti non pericolosi non recuperabili, invece di inviarli direttamente allo smaltimento, non optando quindi per la migliore opzione ambientale. L'operazione di stabilizzazione per rifiuti ammissibili in discarica risulta essere peggiorativa, in quanto i quantitativi di materiale smaltito sarebbero superiori rispetto a quelli dello smaltimento diretto.

La Dott.ssa Pettinari chiede se esista una BAT specifica riguardo l'utilizzo dei rifiuti nei processi. Il Dott. Marcheggiani spiega che, fermo restando il principio di favorire il recupero anziché lo smaltimento, le modalità vanno individuate nell'ambito delle BAT inerenti il recupero dei rifiuti.

Prosegue Campoli:

6. In considerazione dei fattori critici, delineati nella Relazione Tecnica, che comporterebbero problematiche nella buona riuscita della stabilizzazione, non sono stati individuati i limiti previsti per i parametri che generano interferenze nel processo e che possono comportare anche la necessità di un pretrattamento dei rifiuti in ingresso (es. rifiuti che contengono TOC > 5%, metalli pesanti ad elevata mobilità, alto contenuto di acqua, oli e solventi che possono inficiare l'esito finale del trattamento).
7. Non sono state descritte tutte le tecniche impiegate per il controllo di processo come per ogni codice EER non è stata definita la parziale o totale stabilizzazione al termine delle operazioni in quanto le stesse danno origine a codici EER differenti.

Il Dott. Marcheggiani spiega il punto 7. con alcuni esempi.

Il Geom. Montanini ritiene che nella descrizione della filiera di lavorazione non risulta una chiara distinzione fra il processo di solidificazione e quello di stabilizzazione (sembra quasi che essi siano usati come sinonimi) che ottengono rispettivamente rifiuti nettamente diversi. Rispetto ai parametri non sono indicati i relativi limiti di riferimento. Dalla stabilizzazione si ottiene una riduzione di pericolosità del rifiuto mentre dalla solidificazione il rifiuto pericoloso rimane tale e cambia soltanto lo stato fisico dello stesso.

Non vengono indicati i risultati, tecnicamente e scientificamente, attesi dal processo di trattamento che poi dovranno essere verificati a valle della lavorazione.

Il Dott. Marotta sintetizza che sia possibile definire, processo per processo, in modo preventivo, materiali in ingresso, risultati attesi, procedura della valutazione della conformità e risultati ottenuti. Modellizzare i processi e poi valutare con un'istruzione operativa come ciò viene valutato aumentando informazioni e chiarezza nei processi.

Il Dott. Marcheggiani, convenendo con il Dott. Marotta, fa anche riferimento ai contenuti della BAT 1. Riguardo al sistema di gestione ambientale adottato dall'impresa si riserva successivamente di effettuare una valutazione in relazione alle nuove BAT.

Il tecnico Campoli prosegue:

8. Non è stata descritta la gestione delle frazioni liquide derivanti dal processo di solidificazione e stabilizzazione e fornito lo schema delle linee idriche interne dedicate.
9. Nella "Tabella n. 2" della "Relazione tecnica n. 1 IPPC 5.1 – 5.3 D9 Trattamento fisico chimico stabilizzazione e solidificazione (integrazione operazione)" sono riportate le attrezzature fisse e mobili impiegate per tali operazioni; la relazione non contiene la descrizione puntuale di ogni mezzo meccanico impiegato nelle operazioni di stabilizzazione e solidificazione allegando la opportuna, laddove presente, la relativa scheda tecnica;
10. Nella "Relazione tecnica n. 1 IPPC 5.1 – 5.3 D9 Trattamento fisico chimico stabilizzazione e solidificazione (integrazione operazione)" si afferma che *"i rifiuti verranno trattati nei Korral o in speciali cassoni"*: i processi di stabilizzazione comportano un'interazione chimico-fisica tra reagente e rifiuto all'interno di una struttura, non c'è evidenza della dimostrazione della tenuta della "vasca". Identica considerazione è opportuna altresì per i processi di solidificazione nei quali rientrano anche i meccanismi di precipitazione;
11. Non c'è evidenza circa l'impermeabilizzazione del "Korral" e degli *"speciali cassoni"* presenti all'interno dei capannoni nei quali avvengono i trattamenti chimico-fisici di stabilizzazione e solidificazione;
12. Nella "Relazione tecnica n. 1 si dichiara altresì che *"Le operazioni preliminari effettuate all'interno del trattamento tecnologico avverranno in zone sotto aspirazione, nel Korral delle aree 1 - 2 - 8 - 12, all'interno del capannone"*; in merito al Korral, non è stata evidenziata la sua ubicazione all'interno di tutte le aree indicate ricordando che le lavorazioni saranno effettuate solo in zone aspirate. Inoltre, in considerazione di quanto dichiarato per le lavorazioni del processo D9 stabilizzazione e solidificazione, non risultano presenti nella "Tavola 13_Dislocazione attrezzature ed aree" i Korral adibiti all'uso nelle aree indicate;
13. Vista l'eterogeneità dei rifiuti in ingresso, il quadro emissivo attuale previsto (aspirazione con punti di emissione E1 – E2) potrebbe non essere esaustivo, circa gli inquinanti che potrebbero essere emessi durante le operazioni citate.

Il Sig. Fagioli sui Korral chiede delucidazioni se devono essere indicati le modalità costruttive degli stessi.

Il Dott. Marcheggiani conferma che tali informazioni devono essere rese.

Il Geom. Montanini precisa che i Korral erano stati già approvati con l'AIA iniziale ma chiede se, oltre all'area 8, siano stati realizzati in altri spazi considerato che nelle planimetrie allegate attualmente non sono indicati.

Il Sig. Fagioli precisa che i Korral sono ubicati anche nelle aree 1, 2, e 7.

Il Geom. Montanini osserva che tali spazi verrebbero utilizzati indifferentemente per tutte le operazioni senza distinzione di tipologie di rifiuti e di filiere di lavorazione.

Il Dott. Marotta ritiene utile fornire le istruzioni operative del manuale per far capire che le cose sono già gestite in modo formalizzato.

Campoli riprende:

14. Non è stata presentata una descrizione della fase di trasporto e additivazione dei reagenti, o dei rifiuti che sostituiscono i reagenti, dai silos o dallo svuota big bags o dalle aree di stoccaggio dei rifiuti al Korral o al Miscelatore;
15. Non è stata presentata la descrizione degli eventuali processi di preparazione dei reagenti e/o rifiuti propedeutica al processo D9 stabilizzazione e solidificazione;
16. Non sono state trasmesse le schede di sicurezza degli additivi utilizzati nel processo preso in esame e, laddove vengano utilizzati dei rifiuti come additivi, non è evidente se trattasi di rifiuti che hanno subito un processo di recupero, al termine del quale si ottengono degli "additivi" e, in tal caso, sarebbe necessaria la scheda di sicurezza degli stessi redatta conformemente ai Reg. REACH e CLP;
17. Non sono state descritte le misure specifiche da attuare in base al rischio di processo (reazioni esotermiche, formazioni di frazioni gassose volatili, formazione di schiume, etc..), tali procedure devono contenere:
 - Parametri di processo da monitorare,
 - Modalità di conduzione delle operazioni di trattamento,
 - Operazioni da intraprendere nel caso si presentino le situazioni di rischio descritte.
18. La ditta proponente non ha fornito, distintamente, per ciascuna tipologia di rifiuti e/o per ciascun codice EER prodotti dalla linea di trattamento:
 - la stima dei quantitativi,
 - indicazioni riguardanti l'attività relativa alla loro produzione,

- le aree adibite allo stoccaggio/deposito temporaneo dei rifiuti individuate su apposita planimetria in scala adeguata,
 - le modalità di stoccaggio,
 - la destinazione finale del rifiuto, specificando se da avviare a smaltimento.
19. Non è stata evidenziata chiaramente la gestione del rifiuto in uscita dal processo di stabilizzazione – solidificazione, i parametri considerati per la classificazione analitica, i metodi analitici, l’ubicazione del rifiuto in attesa degli esiti analitici, il tempo di permanenza del rifiuto in attesa dei test di cessione.
20. Nella relazione tecnica sono state elencate le “BAT applicabili”, non c’è evidenza degli interventi specifici messo in atto in relazione al processo preso in esame (risulta carente l’“ALLEGATO n. 9”).
21. La bozza delle schede di lavorazione, non è coerente con le modalità previste dalla ditta per il controllo della tracciabilità dei rifiuti. Punto 2.3.2.5 del “Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment”.

Il Geom. Montanini sottopone alla Conferenza l’esame della tabella 2 (attrezzature), riportata nella relazione progettuale, e ritiene che sarebbe importante conoscere le caratteristiche tecniche dei macchinari principali anche in riferimento alla determinazione della potenzialità del processo.

Chiede, inoltre, da dove venga prelevata l’acqua utilizzata per i processi di trattamento o anche per effettuare le operazioni di bagnatura per mitigare le emissioni di polveri. Nella scheda AIA “D” viene indicato soltanto l’uso domestico di acqua potabile per 200 mc/anno. Nella scheda “I” viene indicata la quantità di 175 mc/anno.

Il Sig. Fagioli spiega che l’acqua antincendio è raccolta nella vasca e proviene dai pluviali.

Il Dott. Marcheggiani ricorda che c’è una BAT relativa al consumo idrico.

Il Geom. Montanini osserva che il CIIP SpA (oggi non è presente) potrebbe non consentire l’uso dell’acqua potabile per uso industriale, se i quantitativi fossero ingenti.

Il Dott. Marcheggiani chiarisce che l’impresa deve preventivamente e presuntivamente indicare il quantitativo delle materie prime utilizzate e quindi anche dell’acqua ai fini industriali nei processi di lavorazione.

Il Geom. Montanini chiede delucidazioni sulle modalità di nebulizzazione dell’acqua.

Chiede, inoltre, chiarimenti circa la presenza di pozzetti di raccolta a cui si fa riferimento nelle relazioni che però non risultano indicati nelle planimetrie.

Il Sig. Fagioli osserva che nel capannone sono indicati due pozzetti di raccolta al centro del capannone. Il Geom. Montanini replica che però dai Korral (che sono impermeabili) posizionati nelle aree 1, 2, 7, 8, gli eventuali reflui non possono raggiungere i pozzetti posti fuori da dette aree.

Il Geom. Montanini chiede come avviene il processo di riduzione del cromo VI a cromo III che viene indicato nella relazione a pag. 11 e se tale operazione può essere definita di stabilizzazione.

L’impresa si riserva di chiarire successivamente.

Avanza ancora dubbi sulla possibilità di avviare ad operazione di recupero rifiuti già inseriti nelle operazioni di smaltimento.

Chiede di indicare le modalità di conservazione e stoccaggio degli additivi utilizzati.

Chiede di specificare il riferimento all’ordine di lavorazione MPG 19.02.

Prosegue Campoli l’illustrazione del contributo scritto:

Processo: D9 Trattamento Tecnologico

22. Non sono ben evidenziate le modifiche rispetto a quanto proposto e non ammesso al termine del procedimento precedente (viene ripresentata la richiesta di autorizzazione per l'operazione D9 Trattamento tecnologico, già presentata in precedenza, in deroga all'art. 187 comma 1 del D. Lgs 152/2006 e smi).
23. Nella "Tavola 19 Elenco generale EER" è possibile evincere in maniera schematica i codici EER che dovrebbero essere sottoposti al processo D9 trattamento tecnologico; gli stessi codici EER possono essere indirizzati al processo R12 (raggruppamento), R12 (Trattamento tecnologico), R12 (Ricondizionamento preliminare), R12 (dosaggio e miscelatura) e R13. Non è evidenziato l'ordine e le modalità di scelta del processo a cui verrà sottoposto il rifiuto in ingresso, nel rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti e dei criteri di priorità sanciti dall'art. 179 del D.Lgs. 152/2006. E' opportuno delineare i casi in cui un rifiuto verrebbe sottoposto al trattamento D9 (trattamento tecnologico), laddove autorizzato, anziché a processi di recupero e riciclo prioritari. Potrebbero essere predisposte ed evidenziate le procedure operative messe in atto al fine di perseguire il recupero piuttosto che lo smaltimento di un rifiuto. Sono da evidenziare altresì, per ogni codice EER, le percentuali (stimate) di rifiuto non recuperabili. Per ogni codice EER non c'è evidenza della destinazione, indicata nel formulario, con la quale il rifiuto giungerà presso la ditta Vincenzo Fagioli Srl, supponendo siano autorizzati più processi per lo stesso codice EER.
24. Ai fini della valutazione delle potenziali pressioni del progetto sulle matrici ambientali, non sono state adeguatamente valutate tutte le fasi del ciclo di lavorazione dei rifiuti liquidi fangosi indirizzati a D9 Trattamento tecnologico.
25. Non è descritta la dotazione impiantistica connessa alle operazioni di recupero di solventi pur trattandosi di operazioni di impianto chimico-fisico.
26. Nella Tabella n.3 presente a pag. 29 della Relazione tecnica n.4. IPPC 5.1 – 5.3 D9 Trattamento Tecnologico sono elencati i codici EER in uscita, prodotti dalle operazioni D9 Trattamento tecnologico; tra questi vi sono codici EER che compaiono anche in ingresso (190203 miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi, 190204* Rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso, 190205* fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose, 190206 fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05, 190207* oli e concentrati prodotti da processi di separazione, 190208* rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose, 190209* rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose, 190210 rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19 02 08 e 19 02 09, 190211* altri rifiuti contenenti sostanze pericolose, 191201 carta e cartone, 191202 metalli ferrosi, 191203 metalli non ferrosi, 191204 plastica e gomma, 191205 Vetro, 191206* legno, contenente sostanze pericolose, 191207 legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06, 191210 rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti), 191211* altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose, 191212 altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11]; l'aspetto andrebbe descritto e giustificato.
27. Da quanto riportato nella Tabella n. 3 della Relazione tecnica n. 4. IPPC 5.1 – 5.3 D9 Trattamento Tecnologico (pag. 29) risultano in uscita dal ciclo di lavorazione codici EER caratteristici di rifiuti solidi come legno (EER 19.12.06*) vetro (EER 19.12.05), Metalli (EER 19.12.02 e EER 19.12.03), Plastica e gomma (EER 19.12.04) e Carta e cartone (EER 19.12.01); tali rifiuti derivano secondo norma da trattamenti meccanici dei rifiuti come selezione, triturazione, compattazione, e riduzione in pellet, non contemplati nelle operazioni previste nel processo tecnologico.
28. Sarebbe opportuno avere a disposizione una planimetria in scala adeguata delle Aree di trattamento n° 1, 2, 8 del capannone A e 12 del capannone B, con individuate le linee di processo, l'ubicazione delle attrezzature impiegate (compresa la collocazione del bacino di contenimento) ed i sistemi di mitigazione degli impatti ad esse connessi.
29. Non sono adeguatamente descritti e riportati su planimetria in scala adeguata, tutti i serbatoi di deposito e di trattamento dei rifiuti e IBC utilizzati nelle rispettive operazioni di trattamento.
30. Non sono evidenziate le modalità di effettuazione della bonifica dei contenitori dei rifiuti (es. fusti), delle attrezzature utilizzate allo scopo, le modalità di gestione dei reflui prodotti, le pressioni ambientali generate e i relativi sistemi di mitigazione previsti;
31. Nel paragrafo n. 2 a pag. 15 della Relazione tecnica n. 4. "IPPC 5.1 – 5.3 D9 Trattamento Tecnologico" viene descritta "la preparazione di rifiuti combustibili liquidi mediante omogeneizzazione, separazione di fase e miscelazione, fluidificazione" e a pag. 16 è schematizzato in un diagramma di flusso ("Figura n. 3"), un esempio del layout del processo per la preparazione di combustibile liquido da rifiuti liquidi, solidi e pastosi con indicazione della fase di "filtrazione", "separazione", "omogeneizzazione"; nelle Tabelle n. 2 presenti nella Relazione tecnica sono indicati i macchinari N13 "centrifuga per separazione fasi" e N25 "sacchi filtranti per separazione fasi e filtrazione"; non sono descritte le modalità di effettuazione della "Separazione delle fasi" e di "filtrazione", le caratteristiche dell'attrezzatura utilizzata allo scopo e relativa scheda tecnica, le pressioni ambientali prodotte e i relativi sistemi di mitigazione. Non è chiaro come vengono classificate le fasi prodotte da tale trattamento e la destinazione finale del rifiuto prodotto.
32. Da quanto riportato nel paragrafo n. 2 a pag. 15 della Relazione tecnica n. 4. "IPPC 5.1 – 5.3 D9 Trattamento

Tecnologico" tra le operazioni propedeutiche al processo D9 Trattamento tecnologico vi è la "fluidificazione" e nelle Tabelle n. 2 presenti nella Relazione tecnica sono indicati i macchinari N26 "Riscaldatori elettrici per fluidificazione olii"; non sono state evidenziate le modalità di effettuazione dell'operazione, la descrizione delle attrezzature utilizzate allo scopo allegando relativa scheda tecnica, le pressioni ambientali prodotte e i relativi sistemi di mitigazione.

33. Nel paragrafo relativo alle "Finalità delle operazioni di trattamento tecnologico D9" (pag. 30) della "Relazione tecnica n. 4. IPPC 5.1 – 5.3 D9 Trattamento Tecnologico" si evince che "c'è una variazione delle caratteristiche organolettiche nel caso di assorbimento dell'odore"; non sono state evidenziate le modalità del controllo degli odori, la gestione degli eventuali fanghi prodotti da possibili ulteriori trattamenti, le pressioni ambientali prodotte e i metodi di mitigazione adottati;
34. La ditta proponente non ha fornito per ciascuna tipologie di rifiuti prodotti in uscita dal ciclo produttivo D9 Trattamento tecnologico:
- la stima dei quantitativi,
 - indicazioni riguardanti l'attività relativa alla loro produzione,
 - le aree adibite allo stoccaggio/deposito temporaneo dei rifiuti individuate su apposita planimetria in scala adeguata,
 - le modalità di stoccaggio,
 - la destinazione finale del rifiuto, specificando se da avviare a smaltimento.
35. Vista l'eterogeneità dei rifiuti in ingresso non c'è evidenza se nel quadro emissivo attuale (aspirazione con punti di emissione E1 – E2) sono stati considerati tutti gli inquinanti che verrebbero emessi durante le operazioni citate.
36. Dalla valutazione dell'elaborato relativo al processo, risulta che vengono esclusi dalla miscelazione i rifiuti che potrebbero comportare rischi e che non verranno quindi sottoposti a miscelazione, ciò seguendo le disposizioni di cui al punto 2.3.2.8 del "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment": seguendone i principi stabiliti, è necessaria una lista di codici EER che, se miscelati fra loro, non comportano alcun tipo di rischio e impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente. Inoltre, la descrizione della conduzione dei test di compatibilità, appare carente rispetto ai criteri previsti dal BREF. In particolare, in relazione ai punti previsti, quali:
- aumento della temperatura, reazione esotermica;
 - aspetto / comportamento fisico della miscelazione (es. Più fasi o meno, emulsioni);
 - potenziale precipitazione, cristallizzazione, polimerizzazione e altre reazioni chimiche;
 - emissione di gas.
 - tempo del test.
- Non sono stati definiti i criteri di accettazione delle prove di compatibilità, ed i criteri di rigetto delle stesse.
37. Negli elaborati progettuali, non è presente la bozza delle schede di lavorazione, nelle modalità previste dalla ditta per il controllo della tracciabilità dei rifiuti. Punto 2.3.2.5 del "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment".
38. Nella relazione tecnica a pag. 31 vi è l'elenco delle "BAT applicabili", senza la descrizione per ognuna dell'intervento specifico messo in atto in relazione al processo preso in esame.
39. Negli elaborati progettuali la ditta dichiara che i rifiuti in uscita dal trattamento di miscelazione, in base alle caratteristiche ottenute, potranno essere inviati a trattamenti D/R. Tuttavia, all'operazione D9, secondo norma, i trattamenti successivi devono essere quelli compresi fra D1 e D12. Risulta quindi incompatibile l'invio del rifiuto prodotto dalla miscelazione alla filiera del recupero.
40. Nell'elaborato progettuale è previsto, per la produzione dei rifiuti solidi/pastosi, l'utilizzo di un supporto assorbente/impregnante. Non c'è evidenza se lo stesso è un rifiuto utilizzato a tale scopo, o una materia prima. Non sono sufficientemente razionalizzati i criteri che rendono necessaria la triturazione, stabilendo anche le tipologie di rifiuti che ne hanno necessità.
41. Non è evidente come viene effettuata l'asportazione dei materiali metallici dalla miscela, perché tale fase viene descritta come successiva all'omogenizzazione.
42. Non sono razionalizzati i criteri relativi alla necessità di invio alla vagliatura della miscela. Non c'è evidenza di quando si ritiene necessaria, come viene effettuata la valutazione (se a mezzo visivo o altro), quando il rifiuto prodotto dalla vagliatura può essere reintrodotta nel processo e quando, invece, deve essere inviato esternamente.
43. I criteri previsti e descritti per lo stoccaggio dei rifiuti combustibili, oltre al luogo e alle modalità di stoccaggio, siano essi in attesa degli esiti analitici o della spedizione, non prendono in considerazione l'aspetto temporale.
44. In relazione alla bonifica delle apparecchiature contenenti PCB, non è motivata la caratterizzazione dei rifiuti in uscita prevista con i codici 13 03 01* (olio con PCB) e 17 04 XX (per le frazioni metalliche), invece dei codici facenti parte del capitolo 19, provenienti dal trattamento di rifiuti.
45. Per l'operazione citata al punto precedente, non è evidenziata la modalità di stoccaggio dei rifiuti prodotti, come viene effettuato lo stoccaggio e la divisione degli oli (da indicare nel layout la presenza dell'eventuale

bacino di contenimento), come viene effettuato il travaso dal rifiuto all'imballaggio dedicato, come viene effettuata la pulizia delle attrezzature interessate dall'operazione. Non sono evidenti i criteri di invio alle successive operazioni, se essi sono temporali o in base ai quantitativi trattati.

Il Geom. Montanini propone una serie di osservazioni puntuali in ordine alla genericità di alcune affermazioni riportate nelle relazioni (sugli additivi, sui processi di lavorazione, sulla durata degli stessi, sul fatto che in attesa dell'installazione dei serbatoi si dovranno indicare delle modalità transitorie di gestione dei liquidi). In merito all'allegato 19 "elenco rifiuti", avanza qualche dubbio sulla presenza di alcuni codici (per es. pietrisco, metalli in discarica, legno, terre e rocce da scavo, ecc.). da ammettere senza distinzione al trattamento tecnologico D9, in quanto si tratta effettivamente di 3 processi con finalità diverse.

Il Dott. Marcheggiani ritiene che per tutti i codici l'impresa dovrà chiarire operazioni, miscugli, finalità e risultati attesi dal trattamento svolto tale da dimostrare l'utilità di avviare i rifiuti al processo D9 proposto nonché si valutare la sua efficacia.

Si apre una discussione sul fatto che il produttore caratterizza i rifiuti e potrebbe anche indicare le destinazioni possibili successive.

Il Dott. Marotta propone che si dovrà descrivere il ciclo aziendale e la gerarchia delle scelte sulla base delle analisi eseguite sui rifiuti.

Il Geom. Montanini pone qualche dubbio circa la movimentazione dei rifiuti all'esterno quando essi transitano o potrebbero transitare dal capannone A al capannone B e viceversa, facendo riferimento alle perplessità avanzate in merito nel corso della precedente conferenza, effettuando indifferentemente ed indipendente tutte le operazioni di stoccaggio sia nel primo che nel secondo capannone e per qualsiasi tipologia di rifiuto (solido o liquido). Pone dubbi operativi sulla possibilità di poter effettivamente trattare tutti i quantitativi indicati in considerazione delle caratteristiche dell'impianto e delle attrezzature a disposizione.

Il Sig. Fagioli propone alla Conferenza di effettuare la prossima seduta previo sopralluogo direttamente presso l'installazione.

Il Dott. Marotta propone che l'impresa possa cominciare a predisporre i chiarimenti da discutere nell'ambito della Conferenza.

Il Dott. Fausti, considerato che gli spazi a disposizione dell'impresa Vincenzo Fagioli Srl consentono un adeguato distanziamento fra i partecipanti, acconsente ad effettuare la prossima Conferenza dei Servizi presso l'azienda medesima.

Alle ore 13.30 circa si conviene di sospendere la seduta odierna e di proseguirla venerdì 16 aprile 2021 alle ore 9.30 presso l'installazione in oggetto in Contrada Ete, 11 - Fermo.

Il verbalizzante: geom. Luigi Francesco Montanini

Visto: Dott. Roberto Fausti

