

VERBALE

CONFERENZA DEI SERVIZI

Convocata con nota prot. n. 7881 del 21/05/2021

FERMO, 28/05/2021

(verbale n. 6)

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); Stefano Del Gobbo (istruttore amministrativo)
- ARPAM** Dipartimento Provinciale di Fermo: Dott. Massimo Marcheggiani (direttore); Mattia Campoli (tecnico)

Assenti pur se regolarmente convocati:

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

I lavori della conferenza dei servizi si aprono si aprono - con modalità a distanza su piattaforma SKYPE - alle ore 9.35 circa con la verifica dei presenti.

Il Dott. Fausti introduce i lavori e, in merito alla filiera di recupero R12, chiede motivo per cui tale lavorazione è suddivisa in 3 operazioni anziché essere raggruppate in una singola.

Renato Fagioli precisa che l'operazione R12 viene riproposta così come autorizzata e cioè distinta in 4, e non in 3, operazioni (R12 trattamento tecnologico – R12 ricondizionamento – R12 dosaggio o miscelatura – R12 raggruppamento preliminare), ma se la conferenza ritiene che possano confluire in una sola autorizzazione R12 (trattamento tecnologico) per semplificare si può procedere in tal senso. I nuovi elaborati sono proposti nell'ottica di ottenere l'autorizzazione per la miscelazione in deroga senza la quale un impianto non riesce a lavorare le piccole quantità di rifiuti.

Il Dott. Campoli (ARPAM Fermo) parte dall'analisi della lavorazione R12 (TRATTAMENTO TECNOLOGICO – operazione già autorizzata su cui la ditta richiede eliminazione divieto di miscelazione in deroga - riorganizzazione aree ed attrezzature - relazione tecnica n.14) e pone il primo quesito come di seguito:

1 - Per le operazioni di Vagliatura, Deferrizzazione, Filtrazione/Centrifugazione; Granulazione/Compattazione e Pressatura, si richiede l'invio di una planimetria in scala adeguata relativa al layout impiantistico durante le fasi di processo, e dove viene effettuato lo stoccaggio delle attrezzature utilizzate mentre non viene effettuato il trattamento;

Risponde l'Ing. Fagioli (Ditta Fagioli) che l'unico impianto fisso è quello di miscelazione e granulazione

delle polveri. E' posizionato nell'area 12 dove si trattano esclusivamente sostanze polverose escludendo altre tipologie di materiali. Le altre operazioni invece possono essere effettuate nelle aree 1 – 2 – 8 per la necessità di captare altri inquinanti. Si presenteranno nuove planimetrie che individueranno, con esempi, le nuove modalità operative.

Il Dott. Marotta (Ditta Fagioli) chiede se siano sufficienti dei disegni dimensionati con schema di funzionamento, piuttosto che vere e proprie tavole, per maggiore celerità di produzione.

Il Dott. Campoli (ARPAM Fermo) condivide l'ipotesi e chiarisce come sia sufficiente un layout semplice, un piccolo stralcio dell'area in particolare per analizzare la questione ingombro. Di seguito passa al punto successivo del documento ARPAM:

2. Si chiede di integrare all'istanza le schede tecniche delle attrezzature utilizzate nel processo di R12 Trattamento Tecnologico;

L'Ing. Fagioli (Ditta Fagioli) ritiene più opportuno produrre schede tecniche di attrezzatura complesse, ma non trova logico produrne, ad esempio, per una cisternetta. Se strettamente necessario si alleggeriranno.

Il Dott. Marotta (Ditta Fagioli) chiede se piuttosto che singole schede tecniche sia più snello produrre una tipologica con le 2 tipologiche dei materiali e una tipologica con le 4 tipologiche del dimensionamento.

Il Dott. Campoli (ARPAM Fermo) risponde che importante è rappresentare l'evidenza della compatibilità con l'operazione.

Il Dott. Fausti (Provincia di Fermo) chiede se c'è la distinzione tra i rifiuti che vanno trattati nell'area 8, rispetto gli altri rifiuti, per il problema delle polveri.

L'Ing. Fagioli (Ditta Fagioli) indica che nella zona 12 si tratterà solo rifiuti che possono produrre polveri e non rifiuti liquidi. non sa se possano essere individuati attraverso i codici CER anche perché il codice CER non individua polverosità o meno del materiale. Nelle altre aree, essendo l'impianto idoneo a trattare sia polveri, che solventi, che metalli, si possono trattare tutte le tipologie dei codici che possono emettere inquinanti in grado di essere abbattuti dall'impianto di aspirazione.

Il Dott. Fausti (Provincia di Fermo) chiarisce che vorrebbe evitare come nel provvedimento finale qualcuno possa capire che nell'area sotto aspirazione, dove si fanno alcuni tipi di trattamento, in base all'elenco dei rifiuti si possa fare tutto. È vero che il codice CER non individua la presenza di polveri, ma alcuni codici che hanno sicuramente una caratteristica liquida non possono entrare in area 12.

L'Ing. Fagioli (Ditta Fagioli) ipotizza si possa fare una sub-lista dei codici che possano essere gestiti nell'area 12.

Il Dott. Campoli (ARPAM Fermo) dà lettura del punto successivo:

3 - L'Azienda richiede un'integrazione all'Elenco dei codici EER presenti nell'operazione R12 TRATTAMENTO TECNOLOGICO aggiungendo i seguenti codici EER: 160209 trasformatori e condensatori contenenti PCB, 160210* apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09, 160807 catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose, 170301* miscele bituminose contenenti catrame di carbone, 170302 miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01, 170303* catrame di carbone e prodotti contenenti catrame; gli stessi codici EER sono inseriti anche nel processo D 12. Chiarire le casistiche nelle quali non si ha il rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti e dei criteri di priorità sanciti dall'art. 179 del D.Lgs. 152/2006. Quantificare altresì per ogni codice EER, la percentuale non recuperabile nel processo R 12 TRATTAMENTO TECNOLOGICO.*

L'Ing. Fagioli (Ditta Fagioli) afferma che per alcuni trasformatori vale la pena effettuare la bonifica e togliere

l'olio per gravità. Si è sempre evitato di usare organi per estrazione (come pompe) per il rischio di contaminazione. Si effettua invece il drenaggio dell'olio recuperandolo per caduta. Il problema è che in alcune situazioni esistono alcuni trasformatori che non permettono il drenaggio con facilità. Ci si rivolge ad altre ditte attrezzate per l'operazione e di conseguenza si sceglie l'uscita in filiera D, pur prediligendo la R quando possibile tramite drenaggio, lavaggio con detergenti e recupero del rame o alluminio a seconda della tipologia del trasformatore. In funzione della tipologia di analisi che va obbligatoriamente a corredo del PCB si fa la scelta del R12 o del D 12.

Fausti: di che PCB parliamo? quello dei trasformatori con contenuto inferiore ai 100 microgrammi?

Fagioli: la concentrazione del PCB è variabile. Una volta estratto l'olio dai trasformatori, la destinazione dell'olio deve essere fatta presso impianti di termodistruzione specifici a seconda della concentrazione del PCB (per cui se inferiore a 50 ppm si può andare a recupero energetico, se superiore a termodistruzione).

Fausti chiede quali precauzioni vengano adottate per il PCB vista la sua pericolosità (cancerogeno per contatto).

Fagioli replica che il PCB non è sostanza volatile e la sua lavorazione viene effettuata sopra una vasca specifica da operatori dotati dei DPI necessari per evitare il contatto. Si tende ad evitare sistemi con pompe in aspirazione o mandata, per cui si lavorerà solo per caduta in contenitore metallico. Il lavaggio avviene tramite detergente con una semplice operazione di riempimento e svuotamento prima di essere aperto.

Fausti: chiede quali attrezzature vengono utilizzate al fine di evitare inconvenienti gestionali come schizzi, ecc.

Fagioli: si evita, per questo, di utilizzare pompe, ecc. ma di far fuoriuscire l'olio per caduta, per gravità.

Il Dott. Campoli (ARPAM Fermo), analizzando più singolarmente ogni processo, dà lettura del punto successivo:

4. Triturazione e Riduzione Volumetrica: Nella relazione tecnica "IPPC 5.1 R12 TT – Pag. 2", è descritto che "I codici EER in uscita saranno i codici del capito 19XXXX oltre ad alcuni codici specifici non individuabili con l'EER del capitolo 19XXXX". Tuttavia, l'operazione di triturazione e riduzione volumetrica non può cambiare il codice EER del rifiuto in ingresso. Si chiede di chiarire tale punto.

L'Ing. Fagioli (Ditta Fagioli) accoglie la richiesta

Prosegue Il Dott. Campoli (ARPAM Fermo) per il punto successivo::

5 - Svuotamento, travaso e rabbocco: Nella relazione tecnica l'impresa dichiara che "Tale operazione verrà effettuata nel caso fosse possibile spedire il rifiuto attraverso cisterne in modo tale da riutilizzare e/o inviare a recupero previa bonifica i contenitori". Si chiede di chiarire se il travaso è previsto fra rifiuti aventi la stessa classificazione (stesso EER e uguali classi di pericolo), oppure se si prevede la miscelatura anche in questa fase.

Fagioli: nell'operazione è richiesta la miscelazione in deroga (Il produttore del rifiuto per 50 litri di materiale l'analisi non la fa e, quindi, siamo costretti a farla noi come ditta per caratterizzare il rifiuto). Ribadisce in chiusura la necessità di procedere alla miscelazione in deroga.

Fausti puntualizza che la miscelazione in deroga è una operazione che va circoscritta rispetto al resto delle miscelazioni. Si richiede con giustificata motivazione. Con essa inoltre si devono conseguire obiettivi come il minor rischio ambientale o la maggiore facilità di recupero a garanzia del risultato dell'operazione. In altre parole per conseguire la miscelazione in deroga bisogna fissare le regole circa il prodotto del rifiuto in uscita da processo in relazione ai rifiuti che entrano in tale processo. Bisogna sapere quali sono i range di

ingresso, quali sono gli scopi e quale l'esito della miscelazione.

Fagioli ritorna sul conferimento di microraccolta o dei piccoli produttori che non sarebbe accettato, per i limitati quantitativi, negli impianti di termodistruzione. Nell'impianto che la ditta prevede operando con la miscelazione in deroga, nell'ambito della compatibilità e sostenibilità, si potrebbero accettare i conferimenti della cosiddetta microraccolta: per es. se in ditta arrivano 10 tipologie di solventi a cui ogni produttore ha dato delle caratteristiche di pericolo differenti, non avendo la facoltà di procedere alla miscelazione in deroga l'impresa non saprebbe cosa farne in considerazione anche della quantità minima di accettazione agli impianti finali. I paletti autorizzativi alla miscelazione in deroga, in ambito territoriale italiano, sono solo sulla compatibilità e sulle caratteristiche di pericolosità, dando per scontato la premessa del miglior impatto ambientale. Anche le BAT individuano una ampia gamma di materie che possono essere miscelate.

Montanini (entra alle 10.45) invita ad interventi stringati e nel momento in cui Fagioli torna sull'argomento miscelazione in deroga chiarisce subito che, essendo vietata, la miscelazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi può essere autorizzata solo a seguito di un progetto che deve contenere tutti quanti gli elementi necessari per definire ciò che entra e ciò che esce dalla lavorazione per determinati codici, o tipologie di codici, e in determinate proporzioni. Tutto il resto sono le precauzioni gestionali e necessarie per l'eservitare tale operazione.

Fagioli: perché miscelo un rifiuto? per dargli una destinazione. La destinazione può essere la discarica per rifiuti pericolosi o non pericolosi, gli inerti, una miniera, un impianto di trattamento liquidi, impianto di incenerimento. Si racchiude in questo tipo di discorso la possibilità di miscelazione ed in funzione delle caratteristiche analitiche. Devo operare in funzione degli impianti di destinazione finale.

Montanini: a seconda della destinazione finale bisogna sapere cosa deve uscire ed è proprio il progetto che, oltre chiarire come si applicano puntualmente le BAT, deve indicare i dettagli ben precisi per la miscelazione e non lasciare ipotesi di intenzioni successive.

Fagioli: Il progetto può far chiarezza su analisi e destinazioni.

Montanini: è buona parte del progetto, ma non vanno fatte a posteriori.

Montanini chiede, essendo in trattazione la lavorazione R12 trattamento tecnologico, come mai la l'operazione di miscelazione, già presente nella specifica filiera di lavorazione, viene prevista anche nell'ambito del cosiddetto trattamento tecnologico, come una sorta di duplicazione.

Fagioli precisa che nella filiera di trattamento tecnologico le fasi di lavorazione del rifiuto sono diverse a seconda delle caratteristiche e, a volte, propedeutiche alla fase di miscelazione vera e propria.

Montanini ritiene al riguardo l'opportunità di distinguere i codici ammissibili direttamente al processo di lavorazione dagli altri che abbisognano invece di fasi propedeutiche. Occorre una certa articolazione progettuale che distingua effettivamente un processo dall'altro.

Si articola un dibattito fra Fagioli e Montanini circa l'applicazione della normativa 'Seveso'.

Riprende Campoli con il successivo punto in analisi per il trattamento tecnologico R12:

6. Infustamento/Insaccamento: Si chiede di chiarire quali siano le situazioni nelle quali l'operazione possa produrre rifiuti appartenenti al codice EER del capitolo 19

Fagioli: si ritiene che l'infustamento e insaccamento possa essere una operazione meccanica, ma se deve rimanere lo stesso codice CER per la ditta nulla osta.

Campoli analizza il processo di vagliatura come da punto seguente::

7. Vagliatura:

- *Si chiede di chiarire come viene effettuata la mitigazione delle polveri prodotte dall'impianto di vagliatura;*
- *Nella relazione tecnica viene descritto che i rifiuti in uscita avranno il codice EER più appropriato per la fase solida e per la fase liquida. Tuttavia, dalla descrizione non risulta l'utilizzo di una parte liquida, in quanto alla vagliatura sono previsti materiali polverulenti e/o granulari;*
- *Dall'attività di recupero R12 risultano ancora rifiuti e non materiali. Si chiede di definire quali siano i codici EER in ingresso che, sottoposti al processo di vagliatura, rientrino nella normativa End of Waste. A tal proposito, si chiede di integrare la relazione con quanto previsto dalle normative vigenti in materia.;*

Fagioli: la nebulizzazione non avviene sopra al vaglio.

Campoli, sempre su vagliatura, quando si indica la creazione di materie prime seconde si chiede di specificare la filiera e cioè quale è il rifiuto in ingresso e quale il prodotto in uscita e a che normativa "End of waste" si rifà. Non una dettagliata previsione del prodotto in uscita, ma almeno l'intenzione del processo di vagliatura.

Montanini aggiunge che bisogna rispettare i criteri dell'art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006 e quindi quando si parla di sostituzione di materie prime va stabilito codice per codice il rispetto dei criteri. Tale incombenza oltre che per la miscelazione (dove difficilmente si otterrà la cessazione della qualifica di rifiuto) vale soprattutto per operazioni R3, R4, R5.

Campoli riprende da svuotamento attrezzature in pressione, estintori in polvere (pg. 3 relazione) Si richiede chiarimento sui rifiuti in uscita e più in particolare, escludendo la parte metallica dell'estintore, sulle polveri che vengono estratte.:

8.- Svuotamento attrezzature in pressione (estintori in polvere.

- *Si chiede di definire una linea di processo definita per i rifiuti in uscita da tale trattamento..*

Fagioli: le polveri verranno inviate a recupero (concime).

Riprende Campoli:

9. Deferrizzazione e/o separazione dei metalli

- *Si chiede inoltre come verrà effettuata la divisione di eventuali parti metalliche non omogenee in uscita dal processo, al fine di una migliore differenziazione dell'operazione.*

Fagioli: una cernita manuale viene fatta prima delle operazioni di triturazione e deferrizzazione.

Campoli continua:

11. Individuazione ed uso dei rifiuti che possono essere riutilizzati sia all'esterno che presso l'impianto già autorizzato, sia in sostituzione di materie prime. Per le operazioni di recupero R12 – Preparazione per il riutilizzo, non è stata specificata la destinazione finale dei materiali recuperati e dei rifiuti sottoposti a recupero

Fagioli: se conferito all'esterno il rifiuto verrà considerato come tale e non come EoW

Marotta chiede se sia possibile fare una sola relazione, che riguarda tutte le operazioni, in cui si indica come i rifiuti diventano 'end of waste' ed utilizzare poi dei rimandi alle relazioni. Stesso discorso si può fare per le attrezzature.

Marcheggiani condivide l'ipotesi sulla stesura della relazione ed aggiunge anche per le prove analitiche dei rifiuti in ingresso la possibilità di un elenco cui rimandare di volta in volta.

Fagioli fa l'esempio dei codici CER 16.07.08 e 16.07.09. la destinazione non posso stabilirla in funzione del CER ma in funzione delle analisi che mi diranno se il materiale può andare in discarica o in termodistruzione.

Marcheggiani: per tutti i codici di ingresso si possono stabilire preventivamente le prove analitiche che si possono fare ed in funzione dell'esito delle prove indicare il destino del rifiuto.

Campoli: bonifica e smontaggio trasformatori. Nella relazione tecnica l'impresa dichiara che nel caso l'olio presenti la concentrazione di PCB superiore a 50 PPM sarà raggruppato o miscelato con altri olii per la destinazione D10. Si chiede di chiarire si escluda la miscelazione effettuata con olio PCB con concentrazione non inferiore a 50 PPM.

Fagioli: conferma e precisa che è una operazione di miscelazione finalizzata al confezionamento.

Interviene Montanini che torna sulle tecnologie adottate per la gestione del PCB e, a seguito della precisazione che il tema è stato già affrontato con Fausti, ricorda la necessità di puntualizzare come determinare il grado di decontaminazione richiesto, di descrivere minuziosamente il lavaggio delle parti, di esplicitare come e con quali modalità venga rispettata la BAT 51 in collegamento con la BAT 8.

Marotta precisa che le descrizioni sono presenti in altro elaborato ma è opportuno produrre una relazione con una serie di rimandi.

Campoli: a pg. 7 della relazione tecnica l'impresa dichiara che verrà monitorato l'ambiente di lavoro per quanto riguarda i parametri di polveri, SOV e metalli. Manca il parametro PCB come parametro di emissione.

Fagioli: rassicura sulla possibilità di indagini con apparecchiature portatili come analisi ambientali interne.

Campoli: ci sono misure di mitigazione previste per la gestione del PCB oltre i DPI di cui è fornito il lavoratore?

Fagioli: No, perché si effettuano solo operazioni a caduta inclusa quella di lavaggio, con smaltimento delle acque.

Discussione su uso di solvente o detergente. Si conviene che è idoneo l'uso del detergente se ha una capacità solvente nei confronti del PCB.

Campoli: quesiti per R12 (trattamento tecnologico) conclusi.

Montanini completa la richiesta precisazioni riguardo la lavorazione R12. A pg. 12 della relazione si fa riferimento agli additivi aggiunti. Il riferimento è generico, va specificato meglio di quali additivi si parla, per quale finalità, quali le proporzioni.

Fagioli: i rifiuti sono talmente variabili, non sono un prodotto, gli additivi si possono aggiungere secondo necessità e secondo le caratteristiche analitiche. Gli additivi possono essere, ad esempio, acqua o calce.

Montanini: all'acqua o alla calce va riferito un processo produttivo che andrebbe spiegato, motivato nelle proporzioni e dal quale si coglie il progetto.

Fagioli: non sono in grado di rispondere oggi a questa domanda (dettaglio sugli additivi). Pone l'esempio

della fase di stabilizzazione dove non è in grado di conoscere preventivamente il quantitativo di cemento necessario. E' un domanda capziosa che non ha nessuna funzione nel giustificare l'approvazione del progetto.

Fagioli "Un modulo di lavorazione viene registrato sul registro di carico e scarico, per ogni operazione effettuata, dove sono individuate tutte le sostanze che sono state utilizzate ed i rifiuti prodotti è giustificazione di quello che ho fatto". Se io devo sapere quante sostanze utilizzo prima non so rispondere"

Montanini chiede ad ARPAM se rispetto all'autorizzazione vigente, le novità introdotte nell'ambito di questa istanza di riesame, sono sufficienti a superare il limite del divieto della miscelazione in deroga.

ARPAM sulla valutazione della miscelazione in deroga ha dei quesiti da porre che rinvia al momento della presentazione delle integrazioni.

Montanini a pg. 17 della relazione c'è una descrizione della lavorazione troppo generica. Non si coglie, ad esempio, se si fa riferimento ad i gruppi omogenei.

Fagioli: Non è essendo più previsti dalle BAT non si fa riferimento ai gruppi omogenei.

Montanini: In tutti gli elaborati approvati si fa riferimento ai gruppi omogenei. Se si vuole cambiare impostazione doveva essere esplicita la richiesta di modifica.

Fagioli: dalle tabelle si doveva dare per scontato il superamento dei codici omogenei. Ritorna sul superamento dei gruppi omogenei per via delle BAT.

Montanini: Si approva un progetto, non le BAT. Se è così anche nelle altre relazioni non si dovrebbe far riferimento ai gruppi omogenei?

Fagioli conferma

Montanini ribatte che nelle conferenza precedente si è detto che si manteneva il riferimento ai gruppi omogenei

Marotta: dove è possibile c'è un approccio per codici, dove non è possibile c'è un approccio per analisi.

Montanini condivide in video la TABELLA 17 dell'allegato B "quadro prescrittivo" e indica che nell'attuale allegato 19 le annotazioni non sono presenti. Fino all'ultima conferenza si ragionava che permanesse il riferimento delle tabelle già autorizzate (con gruppi omogenei). Se ciò non si conferma la relazione attuale non può essere sostitutiva di quella autorizzata poiché carente completamente di tabelle e modalità operative scaturite dal confronto avvenuto in sede di conferenza dei servizi e, quindi, non approvabile.

Marotta: La relazione attuale è integrativa rispetto l'autorizzazione presente proprio perché, sia dal punto amministrativo che da quello gestionale, si va solamente ad implementare i sistemi di gestione ed i progetti per i singoli trattamenti.

Montanini: le integrazioni progettuali fornite dall'impresa nel corso del procedimento di prima istanza VIA-AIA, a suo tempo autorizzate, andavano ad introdurre elementi di chiarezza aggiuntivi rispetto alle relazioni precedentemente presentate e definivano più dettagliatamente la lavorazione. Nell'affrontare questo procedimento di riesame è gioco forza che, se non esplicitamente richiesto, documentato e motivato

adeguatamente, ritenere scontato che tutte le elaborazioni costituenti il progetto originario approvato sono tuttora di necessario riferimento. Se salta il riferimento ai "gruppi omogenei", salta l'impianto logico concettuale posto alla base del progetto approvato. D'altronde se, per es. si esamina l'attuale relazione inerente all'operazione R4 che presenta solo un paio di tabelle e basta, se non si facesse più riferimento agli elaborati precedentemente approvati, essa risulterebbe sarebbe del tutto insufficiente e non autorizzabile. Non c'è nessun interesse ad ostacolare la ditta, ma si vuole solo rispettare i tempi e rilasciare l'autorizzazione nel rispetto delle norme, ma è la ditta stessa che deve mettere in condizioni le amministrazioni di lavorare con linearità. Da qui la necessita di coordinare in elaborati unitari tutti i vari elaborati già approvati tenuto conto delle integrazioni e modifiche apportate, successivamente, nel corso del tempo e, soprattutto, alla luce dell'adeguamento alle nuove BAT che rappresenta l'oggetto dell'attuale trattazione.

Si apre un'ampia discussione anche sulla chiarezza dei documenti presentati dalla quale, tuttavia, non si giunge a conclusioni condivise.

Si esamina l'operazione R12 Ricondizionamento (elab. 15)

Si chiede se rispetto agli elaborati approvati sono state approntate modifiche poiché dalla lettura ciò non è chiaro. L'impresa risponde che verificherà e che provvederà a fornire chiarimenti per iscritto.

Si esamina l'operazione R12 Dosaggio e miscelatura (elab. 16)

L'ARPAM esplicita che tante richieste erano già state fatte nell'ambito dell'esame dell'analoga lavorazione di miscelazione D13 e pone soltanto il seguente ulteriore punto:

15. Nella relazione tecnica R12 – D o M, pag. 2 – punto 4, viene inserito fra i rifiuti inviabili al trattamento di dosaggio o miscelatura anche l'olio minerale. Tale rifiuto rientra in una categoria di rifiuti oggetto di progetti a livello di comunità europea, volti al recupero degli oli usati inviandoli, in maniera prevalente, alla filiera di produzione di biocarburante. Si chiede quindi di escludere l'olio minerale derivante dalla micro raccolta dalle operazioni di miscelatura, garantendone la filiera prevalente di recupero;

Fagioli risponde che gli oli minerali devono rispettare le condizioni di cui al d.lgs. 95/1992 per essere recuperati, per cui la destinazione a recupero o smaltimento è stabilita dalle analisi fatte caso per caso.

Montanini segnala la presenza di alcuni refusi che andrebbero corretti [a pag. 6 Discarica per rifiuti inerti R5; a pag. 8 "... vengano eliminate le prescrizioni: 5.4.6 – 5.4.8 – 5.4.9 (numerazione errata)]. In ordine ai quantitativi gestiti, in considerazione che non tutti i rifiuti hanno caratteristiche simili, andrebbe operata una distinzione anche in termini quantitativi sulla base della tipologia, anche per evitare problemi gestionali (per es. un conto è gestire 100 ton. di inerti, un altro 100 ton. di liquidi, pericolosi e non pericolosi). Si chiede lo sforzo per discernere la quantità in funzione delle varie tipologie gestite.

Anche l'ARPAM ritiene che le quantità massime dei rifiuti sono in funzione delle caratteristiche fisiche e di pericolosità degli stessi.

Si esamina l'operazione R3 R4 lavaggio e bonifica (elab. 9).

Si apre una discussione circa la presenza di tale lavorazione negli elaborati progettuali approvati, considerato che per la medesima non vennero stabilite, con il rilascio dell'autorizzazione, apposite

prescrizioni.

L'ARPAM chiede quale procedura tecnica viene adottata e le precauzioni per gli operatori; inoltre, chiede chiarimenti sulle modalità di lavaggio dei rifiuti e sulla raccolta dei reflui (liquidi pericolosi e non pericolosi).

La Conferenza, dopo discussione sull'argomento, conviene di procedere alla richiesta delle integrazioni documentali nel corso della prossima seduta già prevista il 3 giugno.

La conferenza si sospende alle ore 13.10 circa.

Il verbalizzante: Stefano Del Gobbo

Il Dirigente: Dott. Roberto Fausti



