

VERBALE

CONFERENZA DEI SERVIZI

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

FERMO, 03/06/2021

(verbale n. 7)

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. Renato Fagioli (socio); Dott. Leonardo Marotta (consulente);
Dott.ssa Sara Pettinari (consulente ambientale)
- PROVINCIA DI FERMO** Settore Ambiente: Geom. Luigi Francesco Montanini (istruttore direttivo)
- ARPAM** Dipartimento Provinciale di Fermo: Dott. Massimo Marcheggiani (direttore)

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 9.45 circa con la verifica dei presenti.

Il Geom. Montanini verifica, con l'ausilio dell'Ing. Renato Fagioli, l'entità del versamento per gli oneri
istruttori da effettuare a saldo di quanto già corrisposto al momento della presentazione dell'istanza di
riesame.

L'Ing. Fagioli intende sottoporre all'attenzione della Conferenza alcuni punti contenuti nelle precedenti
sedute (codice EER dopo la fase di triturazione e riduzione volumetrica; operazione di lavaggio e bonifica
rifiuti; riferimento ai Gruppi omogenei) per avere dei chiarimenti in merito.

Il Dott. Marcheggiani illustra le richieste di integrazione di competenza dell'ARPAM - Dipartimento di Fermo
(riportate di seguito) rispetto ad alcune delle quali si sviluppano richieste di chiarimento da parte
dell'impresa.

Riguardo ai rifiuti che contengono o che possono contenere PCB, il dott. Marcheggiani evidenzia che
l'impresa dovrà dimostrare che il trattamento meccanico di tali rifiuti avvenga senza produrre eccessivo
riscaldamento che, in taluni casi, potrebbe generare l'emissione di diossine.

Il Geom. Montanini illustra le richieste di competenza del Settore Ambiente della Provincia di Fermo.

CONCLUSIONI

Dopo ampia discussione, mediante la quale si sono effettuati i dovuti approfondimenti sui singoli argomenti, la Conferenza reputa necessario che l'impresa produca le seguenti integrazioni documentali, tenendo comunque conto del dibattito sulle singole questioni svolto nel corso delle sedute succedutesi, riportato nei verbali precedenti a questo, a cui si invita l'impresa VINCENZO FAGIOLI SRL a far riferimento nella redazione degli elaborati integrativi:

1. Vista l'adozione delle nuove BATC sul trattamento dei rifiuti del 2018, riguardo le BAT relative al quadro emissivo nelle matrici (aria, acqua, etc..) che prevedono la frequenza e le sostanze/parametri da monitorare, in base alla tipologia di trattamento di rifiuti effettuata nello stabilimento, alla luce dell'introduzione dei nuovi codici EER, lo Studio di impatto ambientale presentato nel vecchio procedimento di VIA, e quello presentato nell'attuale procedimento di modifica sostanziale, deve riguardare il monitoraggio nelle emissioni di tutte le sostanze previste dalle nuove BATC, anche per le ricadute sui recettori.

Esempio degli inquinanti non valutati precedentemente nei procedimenti di VIA, né nel quadro emissivo presentato attualmente:

Parametro	BAT	Trattamento proposto	Descrizione
PCB diossina-simili	8	R12 TT	Trattamento meccanico in frantumazione di rifiuti metallici
HCl	8	R12 TT	Trattamento rifiuti liquidi
NH ₃	8	D9 – Preparazione combustibili	Trattamento chimico – fisico dei rifiuti solidi – pastosi e acquosi
HF	8	D9 – Stabilizzazione	Trattamento del terreno escavato da siti contaminati
Odori	12	Tutti i processi	Non sono stati valutati come ricadute presso i recettori, né è stato, come previsto dalla BAT, adottato un piano di gestione degli odori.

2. Vista la nota della Provincia di Fermo, di cui al Prot. n. 3276 del 02/03/2021, con oggetto "D. Lgs. 105/2015 recante "Attuazione della direttiva 2012/18/UE" relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose", si chiede se la ditta ha trasmesso la valutazione richiesta e se è stata valutata dalla A.C..
3. Nel documento riguardante l'adeguamento alle nuove BATC sul trattamento dei rifiuti, è solamente esplicitato se la BAT è applicata o meno; negli elaborati relativi ai processi, è indicato esclusivamente il numero delle BAT applicabili. Per ogni singolo processo effettuare una descrizione sul metodo di applicazione delle BAT o le modalità con cui l'impresa intende adeguarsi alle stesse.
4. Viste le modifiche sostanziali e non sostanziali richieste nel procedimento, durante le conferenze di servizi intercorse la ditta ha accordato di presentare nuovi elaborati comprensivi di tutte le modifiche e con l'evidenziazione dello stato attuale senza rimandi al passato.
5. Nella "Tavola A11" vi sono indicate "area deposito rifiuti prodotti", "area deposito materie prime, rifiuti in colli"; per una più facile lettura è necessario 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.
6. Devono essere indicate i quantitativi di rifiuti trattabili al giorno distinti per processo di trattamento rifiuti e per codice EER o per macro tipologia di rifiuti per caratteristiche chimico-fisiche e di pericolo;
 7. Nella "Tavola 19 Elenco generale EER" sono evidenziati i processi a cui vengono sottoposti i differenti rifiuti in ingresso; è necessario chiarire 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. Chiarire per ogni processo presente nelle relazioni tecniche le casistiche in cui un rifiuto viene sottoposto ad un trattamento D invece che R laddove autorizzato e le procedure operative messe in atto al fine di incentivare il recupero piuttosto che lo smaltimento di un rifiuto. Quantificare altresì per ogni codice EER, la percentuale non recuperabile per ogni processo preso in esame per il quale si ha o si chiede un'autorizzazione sia per operazioni di recupero, di cui all'Allegato C alla Parte IV del D.Lgs. 152/2006, che per operazioni di smaltimento, di cui all'allegato B alla Parte IV del D.Lgs. 152/2006. Per ogni codice EER chiarire con quale destinazione, indicata nel formulario, giunge il rifiuto presso la ditta Vincenzo Fagioli srl se si hanno autorizzati più processi per lo stesso codice EER. Si chiede pertanto di effettuare una disamina dell'elenco dei codici EER inviati a processi di smaltimento, al fine di escludere i rifiuti altrimenti recuperabili, in quanto lo smaltimento è ultimo nella gerarchia di gestione dei rifiuti.
 8. Vista l'eterogeneità dei rifiuti in ingresso, vista la richiesta di inserimento di nuovi codici EER, è necessario chiarire se nel quadro emissivo attuale (aspirazione con punti di emissione E1 – E2) sono stati considerati tutti gli inquinanti che verrebbero emessi durante tutte le operazioni prese in esame.
 9. E' necessario descrivere tutti i serbatoi di deposito e di trattamento dei rifiuti e IBC utilizzati nelle rispettive operazioni di trattamento; si richiede inoltre la rappresentazione degli stessi su planimetria in scala adeguata.
 10. E' necessario descrivere la modalità di gestione di sversamenti accidentali di rifiuti liquidi dagli automezzi o dai serbatoi;
 11. E' necessario descrivere la modalità di stoccaggio dei rifiuti per codice EER o per tipologie di rifiuti omogenei in ingresso, sia in fase solida che liquida, da sottoporre a tutte le operazioni prese in esame
 12. E' necessario che la ditta proponente fornisca distintamente per ciascuna tipologia di rifiuti prodotti e/o per ciascun codice EER prodotto, in uscita da ognuna delle linee di trattamento da autorizzare e/o modificare:
 - 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, e/o i parametri/criteri che comportano l'invio a diverse destinazioni.
 13. Nel paragrafo "3.1.6 – EMISSIONI IN ACQUA." del "PMC_rev. 03" si evince che "Le acque reflue dell'azienda sono relative ai soli impianti igienici e lo scarico avviene per collettamento in acque superficiali e continuerà ad avvenire presso lo stesso recettore." Fornire planimetria con evidenziata la linea delle acque nere e la presenza di scarichi derivanti da servizi igienici; gli scarichi domestici recapitanti al di fuori della pubblica fognatura devono essere preventivamente trattati con impianti conformi a quelli riportati ai c. 7, c. 8 e c. 9 dell'art. 27 della Sez. D del Piano di Tutela delle Acque (PTA) approvato con delibera DACR n. 145 del 26/01/2010. Si chiede pertanto di descrivere il recapito e la gestione degli scarichi domestici; l'eventuale presenza di uno scarico, generato da effluenti domestici deve essere ricompreso e adeguatamente descritto negli elaborati progettuali e nel PMC;

14. Nella "Tabella C13 – Controllo rifiuti in ingresso" del "PMC_rev. 03" sono indicati i quantitativi di rifiuti trattabili al giorno distinti per processo di trattamento rifiuti, si chiede di distinguere per ogni processo un quantitativo massimo giornaliero distinto per codice EER o per macrotipologia di rifiuti con uguali caratteristiche chimico-fisiche e di pericolo;
15. Nella "Tabella C14 – Controllo rifiuti interni prodotti riferimento anno di riferimento" del "PMC_rev. 03" non sono indicati i codici EER prodotti in ogni processo sulla base di quanto registrato negli anni e, per i nuovi processi, sulla base di una previsione; compilare quindi la tabella suddetta suddivisa in tutte le attività di smaltimento e recupero rifiuti autorizzate e da autorizzare, con una ulteriore distinzione in base al codice EER che ha subito il trattamento, con la descrizione del rifiuto prodotto e relativo codice EER, la quantità prodotta e la destinazione.
16. E' necessario fornire una planimetria, in scala adeguata, una per ogni processo preso in esame, con evidenziate le aree (es. aree 1-2-8) predisposte per l'effettuazione delle attività, con l'indicazione delle linee di processo, ubicazione delle attrezzature utilizzate ed i sistemi di mitigazione degli impianti connessi. A titolo di esempio andranno indicati: l'impianto di pressatura, l'impianto di granulazione e compattazione, l'impianto di filtrazione e centrifugazione, l'impianto di deferrizzazione, l'impianto di filtrazione e centrifugazione, l'impianto di deferrizzazione, l'impianto di pressatura, l'impianto di granulazione e compattazione, macchinari quali alimentatore e vibrovaglio. In planimetria devono essere evidenziati i sistemi di mitigazione connessi agli impianti. Si richiede quindi l'invio di una planimetria in scala adeguata relativa al layout impiantistico durante tutte le fasi dei processi presi in esame, e dove viene effettuato lo stoccaggio delle attrezzature non utilizzate durante uno specifico trattamento.
17. E' necessario fornire la scheda tecnica di tutte le attrezzature fisse e mobili e dei macchinari in uso; è necessario integrare le relazioni con la descrizione puntuale di ogni mezzo meccanico impiegato nelle operazioni prese in esame;
18. Per i processi per i quali si chiede la "miscelatura in deroga" viene affrontato il rischio proveniente dalla miscelazione di rifiuti incompatibili fra loro, descrivendo i potenziali eventi verificabili. 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 miscelazione 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, dovrà essere stilata una lista dei codici EER che, se miscelati fra loro, non comportano alcun tipo di rischio e che quindi l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto. Inoltre, deve essere effettuata una descrizione accurata sulla conduzione dei test di compatibilità, poiché quanto dichiarato dalla ditta in merito alla conduzione di tali test risulta carente sulla valutazione dei parametri, seguendo i criteri previsti dal BREF. Dovrà essere specificato come viene effettuata la valutazione 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.

Devono essere altresì definiti i criteri di accettazione della prova di compatibilità, ed i criteri di rigetto della stessa.

Processo: D9 Stabilizzazione - Solidificazione

19. In relazione ai rifiuti in ingresso al trattamento D9 Stabilizzazione - Solidificazione, contenuti

nell'Allegato 19 degli elaborati progettuali, chiarire, nelle modalità preferite dall'azienda (se diviso per tipologia/stato fisico dei rifiuti/caratteristiche di pericolo), i limiti di inquinanti nei rifiuti accettati da inviare al processo di stabilizzazione – solidificazione;

20. Dalla valutazione dei codici EER in ingresso al trattamento D9, si riscontrano numerose tipologie di rifiuti **non pericolosi**. Chiarire quando 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 sono superiori rispetto allo smaltimento diretto.
21. Visti i fattori critici, delineati nella Relazione Tecnica, che comporterebbero problematiche nella buona riuscita della stabilizzazione, si chiede di individuare 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 i quali possono inficiare l'esito finale del trattamento).
22. È necessario fornire la descrizione di tutte le tecniche impiegate per il controllo di processo e deve essere definita per ogni codice EER la parziale o totale stabilizzazione al termine delle operazioni in quanto le stesse danno origine a codici EER differenti.
23. E' necessaria la descrizione della gestione delle frazioni liquide derivanti dal processo di solidificazione e stabilizzazione e fornire lo schema delle linee idriche interne dedicate.
24. Nella "Relazione tecnica n. 1 IPPC 5.1 – 5.3 D9 Trattamento fisico chimico stabilizzazione e solidificazione (integrazione operazione)" si evince 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: in merito a ciò si ritiene necessaria la dimostrazione della tenuta della "vasca". Identica considerazione è necessario altresì sia fatta per i processi di solidificazione nei quali rientrano anche i meccanismi di precipitazione;
25. Si chiedono chiarimenti (caratteristiche prestazionali) in merito all'impermeabilizzazione del "Korral" e degli "speciali cassoni" presenti all'interno dei capannoni nei quali avvengono i trattamenti chimico-fisici di stabilizzazione e solidificazione;
26. 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, è necessario definire 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" dei Korral adibiti all'uopo nelle aree indicate;
27. E' necessario descrivere la 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;
28. Si richiede inoltre la descrizione degli eventuali processi di preparazione dei reagenti e/o rifiuti propedeutica al processo D9 stabilizzazione e solidificazione;
29. Inviare le schede dati di sicurezza degli additivi utilizzati nel processo preso in esame e, laddove vengano utilizzati dei rifiuti come additivi, chiarire se trattasi di rifiuti che hanno subito un processo di recupero, al termine del quale si ottengono degli "additivi", e in tal caso fornire la scheda dati di sicurezza degli stessi redatta conformemente ai Reg. REACH e CLP;

30. Devono essere descritte le misure specifiche 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.
31. Chiarire come viene effettuata la gestione del rifiuto in uscita dal processo di stabilizzazione – solidificazione, i parametri considerati per la classificazione analitica, metodi analitici, ubicazione del rifiuto in attesa degli esiti analitici, tempo di permanenza del rifiuto in attesa dei test di cessione.
32. Si chiede di integrare, agli elaborati progettuali, anche 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”.

Processo: D9 Trattamento Tecnologico

33. Si chiede di evidenziare le modifiche proposte rispetto a quanto presentato durante il procedimento avvenuto negli anni 2015/2016 in quanto viene ripresentata di nuovo 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.
34. Ai fini della valutazione degli impatti del progetto sulle matrici ambientali, è necessario siano adeguatamente descritte tutte le fasi del ciclo di lavorazione dei rifiuti liquidi fangosi indirizzati a D9 Trattamento tecnologico.
35. È necessario descrivere la dotazione impiantistica connessa alle operazioni di recupero di solventi pur trattandosi di operazioni di impianto chimico-fisico.
36. 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 i codici EER che compaiono anche tra i codici EER 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]; si chiedono pertanto chiarimenti in merito all'elenco dei codici EER in ingresso allo stesso ciclo di lavorazione nel quale rientrano i medesimi codici EER in uscita.
37. 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 da trattamenti meccanici dei rifiuti come selezione, triturazione, compattazione, e riduzione in pellet, non contemplati nelle

operazioni previste nel processo tecnologico.

38. E' necessario produrre 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.
39. Si richiedono le modalità di effettuazione della bonifica dei contenitori dei rifiuti (es. fusti), delle attrezzature utilizzate allo scopo, le modalità di gestione dei reflui prodotti, gli impatti ambientali generati e i metodi di mitigazione di quest'ultimi;
40. 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"; è necessario descrivere le modalità di effettuazione della "Separazione delle fasi" e di "filtrazione", le caratteristiche dell'attrezzatura utilizzata allo scopo allegando relativa scheda tecnica, gli impatti ambientali prodotti e i metodi di mitigazione degli stessi. Chiarire come vengono classificate le fasi prodotte da tale trattamento e la destinazione finale del rifiuto prodotto.
41. 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"; si richiedono pertanto le modalità del controllo degli odori, la gestione degli eventuali fanghi prodotti da possibili ulteriori trattamenti, gli impatti ambientali prodotti e i metodi di mitigazione adottati;
42. Si chiede di integrare, agli elaborati progettuali, anche 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".
43. Negli elaborati progettuali la ditta dichiara che, per i rifiuti in uscita dal trattamento di miscelazione, in base alle caratteristiche del rifiuto prodotto potranno essere inviati a trattamenti D/R. Tuttavia, l'operazione D9 specifica, nella definizione, che i trattamenti successivi al D9 devono essere quelli compresi fra D1 e D12. Risulta quindi incompatibile l'invio del rifiuto prodotto dalla miscelazione alla filiera del recupero, in quanto, come dichiarato, i rifiuti in ingresso impianto vengono conferiti mediante D15, dando quindi la possibilità del successivo trattamento D9.
44. Nell'elaborato progettuale è previsto che, per la produzione dei rifiuti solidi/pastosi, l'utilizzo di un supporto assorbente/impregnante. Deve essere chiarito se lo stesso è un rifiuto utilizzato a tale scopo, o una materia prima. Devono essere razionalizzati i criteri che rendono necessaria la triturazione, stabilendo anche le tipologie di rifiuti che ne hanno necessità.
45. Deve essere chiarito come viene effettuata l'asportazione dei materiali metallici dalla miscela, perché tale fase viene effettuata successivamente all'omogeneizzazione della stessa, invece di essere effettuata prima dell'invio al trattamento di miscelazione. (Questo perché, ai fini della precauzione, riduce la movimentazione della miscela combustibile).
46. Devono essere razionalizzati i criteri relativi alla necessità di invio alla vagliatura della miscela. Deve essere chiarito 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.

47. Devono essere stabiliti, in maniera temporale, i criteri per lo stoccaggio dei rifiuti combustibili, che comprendono le tempistiche, il luogo e le modalità di stoccaggio del rifiuto in attesa degli esiti analitici e quelle prima della spedizione.
48. In relazione alla bonifica delle apparecchiature contenenti PCB, chiarire perché la caratterizzazione dei rifiuti in uscita viene effettuata 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.
49. Per l'operazione citata al punto precedente, chiarire le modalità di stoccaggio dei rifiuti prodotti, come viene effettuato lo stoccaggio e la divisione degli oli (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. Chiarire i criteri di invio alle successive operazioni, se essi sono temporali o in base ai quantitativi trattati.

Processo: Trattamento D9 Neutralizzazione – Precipitazione

50. In relazione alla richiesta di eliminare la prescrizione sulla gestione di rifiuti odorigeni, l'implementazione di un sistema di aspirazione delle arie esauste risulta non sufficiente al fine dell'eliminazione di tale prescrizione. Al fine della gestione di rifiuti che producono emissioni odorogene, andrebbero identificate le tipologie di rifiuti con il relativo codice EER, stimandone i quantitativi massimi stoccabili prima dell'invio a processo, le modalità di stoccaggio e le eventuali misure di mitigazione messe in atto per limitare le emissioni odorogene.

Processo: Trattamento D9 Riduzione Cromati

51. In relazione alla richiesta di eliminare la prescrizione *“Prima dell'avvio delle specifiche attività per il trattamento dei rifiuti nei n° 5 reattori indicati nella tabella M2, devono essere descritte le misure precauzionali e di sicurezza da adottare e sistemi di gestione del prodotto in caso di trattamenti non sufficienti a raggiungere gli obiettivi previsti, da inviare all'autorità competente ed all'ARPAM.”* Nella relazione tecnica presentata non sono descritte le misure richieste da tale prescrizione.

Processo: Trattamento D13 – R12 Dosaggio – Miscelatura

52. 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.
53. Al fine dell'autorizzazione alla miscelazione in deroga, ai sensi del comma 2, dell'art. 187 del D. Lgs. 152/2006, devono essere istituite procedure gestionali atte alla definizione dei gruppi di rifiuti da sottoporre alle operazioni di dosaggio o miscelatura. La DGR della Regione Veneto n. 119 del 2018 *“Indirizzi tecnici sulle attività di miscelazione e gestione di rifiuti”* stabilisce indirizzi tecnici precisi relativi alla gestione della tracciabilità e dei criteri da considerare nelle operazioni di dosaggio o miscelatura. La formazione dei gruppi di rifiuti da sottoporre a miscelazione deve essere giustificata da ragioni tecniche precise.
54. I gruppi di sostanze da miscelare, richiesti al punto precedente, devono essere identificati anche in base ai rifiuti conferibili presso l'impianto di destinazione. La DGR citata al punto precedente, difatti, richiede che l'impianto di destinazione finale abbia autorizzati i singoli rifiuti che compongono la miscela finale. I gruppi di rifiuti da miscelare devono essere identificati, inoltre, anche in funzione delle

diverse destinazioni di smaltimento. La destinazione finale della miscela non può essere decisa successivamente al trattamento.

55. Fra le destinazioni finali, il trattamento R1 non è contemplato per i rifiuti in uscita dal trattamento D13.
56. In relazione alla gestione delle miscele successive al trattamento, le stesse devono essere identificate per lotti. Deve essere chiarito:
- Il volume del lotto, se quantitativo o temporale;
 - L'indicazione in planimetria dell'area dedicata allo stoccaggio dello stesso, in attesa della caratterizzazione analitica, che deve essere fisicamente separato sia da altri lotti che dai rifiuti che non rientrano nell'operazione D13 – R12.
 - L'area di stoccaggio del lotto successiva alla caratterizzazione analitica, prima dell'invio al trattamento finale.
 - Deve essere, inoltre, stabilito il limite temporale di stoccaggio della miscela finita, prima dell'invio al trattamento finale.

Processo: Trattamento R12 Trattamento Tecnologico

57. Nella Relazione Tecnica n. 14 si evince che trattasi di "Operazione già autorizzata e non modificata"; si richiede però l'inserimento dei codici EER sopra menzionati e l'introduzione di nuovi processi, come ad esempio il trattamento dei rifiuti con PCB, l'operazione di svuotamento di estintori ed altri, descrivere dettagliatamente ogni processo che rientrerà in R12 Trattamento Tecnologico e chiarire quanto dichiarato.
58. Infustamento/Insaccamento: Si chiede di chiarire quali siano le situazioni nelle quali l'operazione possa produrre rifiuti appartenenti al codice EER del capitolo 19.
59. 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; chiarire tale punto.
 - 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.
60. Svuotamento attrezzature in pressione (estintori in polvere)
- Si chiede inoltre di definire una linea di processo definita per i rifiuti in uscita da tale trattamento.
61. Miscelazione dei rifiuti: Si chiede di chiarire le differenze fra il processo descritto in questa relazione tecnica e quello richiesto nella relazione tecnica R12 D o M.
62. Granulazione/Compattazione
- Si chiede di indicare le misure di mitigazione previste, in quanto l'operazione di alimentazione dei macchinari può dar luogo ad emissioni diffuse.
63. Omogenizzazione dei rifiuti post-trattamento: Si chiede di chiarire le differenze fra il processo descritto nella relazione tecnica n. 14 R 12 TT e quello richiesto nella relazione tecnica R12 D o M, poiché, dalla disamina della relazione tecnica, si intende che l'omogenizzazione sia comunque un'operazione di miscelazione.

64. Bonifica e smontaggio dei trasformatori contenenti PCB

- Nella relazione tecnica l'impresa dichiara che, nel caso l'olio contenuto nei trasformatori presenti una concentrazione di PCB superiore a 50 ppm, sarà raggruppato/miscelato con altri oli per la destinazione D10. Si fa presente che l'operazione di miscelazione può avvenire esclusivamente fra oli con un contenuto di PCB superiore a 50 ppm. Si chiede quindi di integrarlo nella relazione tecnica.
- L'impresa, a pag. 7 della Relazione Tecnica n. 14, dichiara che "Verrà inoltre monitorato l'ambiente di lavoro per quanto riguarda i parametri polveri, sov, metalli. Nella valutazione non viene compresa l'eventuale emissione di PCB, che andrebbe valutata.
- Si chiede di chiarire le modalità di lavorazione dei contenitori, in relazione alle attrezzature utilizzate per l'operazione, se sono state previste ulteriori misure di mitigazione, anche al fine della sicurezza del lavoratore, vista anche la classe di pericolosità dei composti PCB.
- Devono essere previste procedure specifiche relative al trattamento richiesto, sia relativamente alle modalità di stoccaggio, sia per le modalità di lavorazione.

Processo: Trattamento R12 Ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui all'Allegato I punti 5.1 e 5.2 della Direttiva 2010/75/UE R

65. L'Azienda richiede un'integrazione all'Elenco dei codici CER presenti nelle operazioni già autorizzate con provvedimento unico 62/17 e smi. come segue: **160103** pneumatici fuori uso, **160601*** batterie al piombo, **170601*** materiali isolanti contenenti amianto, **170605*** materiali da costruzione contenenti amianto, **170902*** rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti PCB (ad esempio sigillanti contenenti PCB, pavimentazioni a base di resina contenenti PCB, elementi stagni in vetro contenenti PCB, condensatori contenenti PCB), **190308*** mercurio parzialmente stabilizzato, **200133*** batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33 in relazione alle operazioni di ricondizionamento è previsto che gli stessi possano cambiare il codice EER; ciò non può avvenire prima che ai rifiuti siano effettuate specifiche operazioni di trattamento (D/R);
66. Il travaso da piccoli fusti a contenitori aventi dimensioni maggiori, dovuto alla necessità di condizionare il rifiuto prima del trasporto in conformità con la normativa di settore (ADR) è circoscritto alle sole tipologie di rifiuti che saranno trattati in impianti esterni; i carichi in ingresso all'impianto dovranno, comunque essere conformi a quanto disposto nella direttiva di settore (ADR)

Processo: Trattamento R3 RECUPERO DELLE SOSTANZE ORGANICHE NON UTILIZZATE COME SOLVENTI

67. Descrizione delle operazioni svolte nei reattori (Macchine R1-R2) e nel trituratore (Macchina M4) connessa alle operazioni di recupero (R3)
68. È necessario che la ditta proponente fornisca per ciascun gruppo omogeneo di rifiuti sottoposti ad operazioni di recupero R3 i seguenti dati: la stima dei quantitativi di rifiuti in ingresso per ciascun gruppo omogeneo destinato al trattamento di recupero R3; tipologia di operazioni a cui ciascun gruppo omogeneo è sottoposto e destinazione delle materie recuperate (settore industriale o altro settore)
69. Descrizione delle operazioni di recupero (R3) finalizzate all'effettivo ottenimento di sostanze organiche, distinte per ciascun gruppo omogeneo
70. Visto il Regolamento REACH, si chiede di indicare per ciascun materiale in uscita dal processo di recupero dei rifiuti (dalla ditta ritenuto in possesso delle condizioni previste all'art. 184-ter del D.Lgs.

152/06 e s.m.i.) gli standard di riferimento ad esso connessi, ed utilizzati per la cessazione della qualifica di rifiuto ed esclusione dalla parte Quarta dello stesso decreto.

Processo: Trattamento R3 R4 Lavaggio e bonifica

71. Nella Relazione Tecnica n. 9 "NO IPPC - R3 R4 Lavaggio e bonifica imballaggi, rifiuti metallici e attrezzature", la ditta chiede di "inserire la possibilità di utilizzo di "una idropulitrice ad acqua calda, con aggiunta di detergente, del tipo Karcher, che di fatto può operare anche ad una pressione superiore con particolari ugelli" quale "sistema di lavaggio e bonifica alternativo a quello proposto in prima istanza e autorizzato in base al provvedimento unico 62/17", fornire scheda tecnica dell'attrezzatura menzionata e la scheda dati di sicurezza del prodotto detergente.
72. La ditta dichiara che "il lavaggio e la bonifica delle attrezzature, avverrà utilizzando il getto a pressione dell'acqua sulle pareti metalliche e raccogliendo l'acqua di risulta in una vasca di raccolta". Descrivere il luogo dove viene posta l'idropulitrice, dove si trova l'operatore rispetto ad essa e come avviene la raccolta dell'acqua. Inviare scheda tecnica della vasca di raccolta delle acque di lavaggio e sue caratteristiche di impermeabilità. Stimare il quantitativo annuo di rifiuto prodotto tramite questa operazione di bonifica e il codice rifiuto che si presume attribuire allo stesso dopo opportuna caratterizzazione. Nel grafico "9.1 FLOW-SHEET: R3 R4 lavaggio e bonifica imballaggi- rifiuti metallici e bonifica attrezzature" si evince che i rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio saranno inviate ad operazioni da D1 a D15. Indicare la destinazione del rifiuto prodotto in relazione tecnica dopo aver valutato l'impossibilità ad indirizzarlo ad operazioni di recupero. Se il rifiuto è stato prodotto negli anni precedenti dall'attività di lavaggio di codici EER già autorizzati, fornire copie dell'analisi del rifiuto, quarta copia dei formulari di identificazione per il trasporto del rifiuto stesso e copia MUD sezione riguardante questo rifiuto prodotto preso in esame.
73. Nella "Relazione tecnica n. 9" si dichiara altresì che l'"operazione verrà effettuata nelle aree 1-2-8 sotto aspirazione E1", ricordando che le lavorazioni saranno effettuate solo in zone aspirate, nella "Tavola 13_Dislocazione attrezzature ed aree" non sono indicate le attrezzature deputate a questa operazione di trattamento.
74. Riguardo l'operazione di lavaggio e bonifica, l'impresa chiede la modifica del processo attualmente autorizzato mediante l'utilizzo del macchinario EW100/S della C.E.B. S.r.l., definito economicamente svantaggioso, sostituendo tale macchinario mediante l'utilizzo di un'idropulitrice. Tuttavia, il macchinario autorizzato prevedeva un sistema di lavaggio autonomo, senza intervento diretto dell'operatore. Si chiede di chiarire dettagliatamente le procedure applicate durante le operazioni di lavaggio, in riferimento a:
- Sicurezza dell'operatore,
 - Modalità di pulizia, nello specifico la procedura da applicare,
 - Metodi di controllo dell'efficacia del processo di lavaggio.
75. In relazione ai rifiuti in uscita dal processo, deve essere rivista la lista dei rifiuti riportata in tabella 3, in quanto sono presenti rifiuti non riconducibili a tale operazione.
76. Chiarire le aree previste per il processo, in quanto nel diagramma di flusso e nella planimetria (Tav. 7) è prevista l'area 12, mentre nella relazione tecnica non è prevista.
77. In relazione alla richiesta di inserimento dei codici EER 17.04.09*, EER 17.04.10*, EER 170903*, EER 19.12.11* deve essere chiarito quando si rende necessario l'invio di tali rifiuti al trattamento di lavaggio, e se esso è un passaggio intermedio per successive lavorazioni. Visto che, oltre ai sopracitati codici, vengono richiesti ulteriori codici EER di natura non pericolose, deve essere chiarito come viene effettuata la raccolta dei reflui prodotti dalle operazioni di lavaggio dei rifiuti identificati come pericolosi,

e quelli prodotti dalle operazioni di lavaggio di quelli non pericolosi.

Processo: Trattamento R5 RICICLAGGIO/RECUPERO DI ALTRE SOSTANZE INORGANICHE

- 78. È necessario descrivere i quantitativi stimati e la destinazione dei rifiuti derivanti dalle operazioni R5;
- 79. Descrivere le caratteristiche e la destinazione dei prodotti derivanti dall'operazione R5 per ogni singolo codice EER per il quale è richiesta l'autorizzazione
- 80. È necessario descrivere la dotazione impiantistica connessa alle operazioni di recupero R5;
- 81. E' necessario Definire e descrivere i processi di recupero R5;
- 82. È necessario descrivere i processi svolti per i singoli codici EER dei rifiuti

Processo: Trattamento R12 Raggruppamento Preliminare

- 83. L'operazione R12 prevede lo scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni da R1 ad R11; specificare per i codici EER succitati a quale trattamento saranno indirizzati;
- 84. E' necessario fornire una planimetria con evidenziata l'area deputata al processo R12 raggruppamento e il sito specifico dove verranno raggruppati i rifiuti contenenti mercuri e relative caratteristiche;
- 85. Nel raggruppamento dei rifiuti, i documenti di cui alla parte Quarta del D.Lgs. 1528/06 e s.m.i., come disposto agli artt. 190 e 193 dovranno essere riferiti singolarmente a ciascun codice EER;
- 86. Ciascun codice EER dovrà essere ammissibile singolarmente all'impianto di destinazione finale prima del raggruppamento con gli altri rifiuti aventi codici EER differenti;
- 87. Le operazioni di raggruppamento secondo la definizione di cui alla DGRL 1795/2014 "*..... finalizzata alla mera modalità di predisposizione di carico per la spedizione, nel caso in cui l'impianto non sia già autorizzato all'esercizio delle medesime operazioni.*" possono essere effettuate esclusivamente su rifiuti che non sono ricompresi in operazioni di smaltimento/recupero già autorizzate presso l'impianto stesso (non è pertanto sovrapponibile lo stesso codice EER in linee di lavorazioni differenti comprensive di R12 – Raggruppamento); chiarire quindi i criteri secondo i quali lo stesso rifiuto viene inviato al trattamento R12 – Raggruppamento e quando viene inviato ad altri trattamenti.
- 88. In relazione alle operazioni di raggruppamento e alla classificazione dei rifiuti si rammenta quanto disposto all'allegato "D" alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., dove al punto 1 è disposto che la classificazione del rifiuto è effettuata dal produttore, assegnando il competente codice EER, ed al punto 7 è disposto che la classificazione del rifiuto è effettuata prima che lo stesso sia allontanato dal luogo di produzione;
- 89. In relazione alle operazioni di raggruppamento ed a quanto previsto per la classificazione dei rifiuti, si rammenta che i codici EER non possono cambiare prima che ai rifiuti siano effettuate specifiche operazioni di trattamento (D/R); per alcune tipologie di rifiuti è previsto il recupero interno allo stabilimento (dopo le operazioni R12 di raggruppamento); le operazioni di raggruppamento sono finalizzate alla preparazione del carico prima dell'invio a impianti finali di recupero/smaltimento.

Processo: Trattamento R13 MESSA IN RISERVA DI RIFIUTI per sottoporli ad una delle operazioni

indicate nei punti da R1 ad R12

90. L'Azienda richiede un'integrazione all'Elenco dei codici EER da sottoporre ad operazione di recupero R13 Messa in riserva, per i nuovi codici EER (**101212** rifiuti delle operazioni di smaltatura diversi da quelli di cui alla voce 10 12 11, **101213** fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, **101306** polveri e particolato eccetto quelli delle voci 10 13 12 e 10 13 13, **160307*** mercurio metallico, **190308*** mercurio parzialmente stabilizzato) descrivere la modalità di stoccaggio dei rifiuti presenti sia in fase solida, fangosa e liquida;

L'impresa chiede di integrare all'attuale lista dei codici EER autorizzati per l'operazione R13 i codici EER 10.12.12, 10.12.13, 10.13.06, 16.03.07*, 19.03.08*. Si chiede di specificare le modalità di stoccaggio, le modalità di mitigazione e le aree previste per lo stoccaggio di questi rifiuti.

91. Indicare il settore destinato al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero dei nuovi codici introdotti e il settore destinato al deposito delle EOW.

92. Riguardo i codici EER 16.03.07* "Mercurio Metallico", si chiede di integrare, nelle modalità di accettazione del rifiuto e dello stoccaggio dello stesso, i criteri specifici previsti dalla Direttiva 2011/97/UE.

Processo: Trattamento R4 RICICLAGGIO/RECUPERO DEI METALLI E DEI COMPOSTI METALLICI

93. Identificare l'area appositamente allestita per effettuare le operazioni di bonifica dei contenitori e la gestione dei reflui prodotti;

94. Indicare il settore destinato al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero e il settore destinato al deposito delle EOW;

95. Descrivere i quantitativi stimati e la destinazione dei rifiuti derivanti dalle operazioni R4;

96. descrizione delle operazioni di recupero R4 per i rifiuti "marmitte catalitiche provenienti da autovetture"

97. le operazioni di recupero R4 per il codice CER 160215* non devono riguardare apparecchiature contenenti gas pericolosi di alcun genere.

98. Il trattamento ai RAEE veri e propri previsto in R4 e R12 dovrà essere effettuato in base al D.Lgs. n. 151/2005, chiarire modalità di effettuazione;

99. Tutti i rifiuti in ingresso devono essere sottoposti al controllo di un rivelatore di radioattività, chiarire le modalità di effettuazione di tale verifica.

Processo: D9 Stabilizzazione - Solidificazione

Riprendendo le richieste già esplicitate ai precedenti numeri da 19 a 32, si aggiungono le seguenti considerazioni:

Premesso che:

- i processi di stabilizzazione modificano la pericolosità delle sostanze contenute nei rifiuti e trasformano i rifiuti pericolosi in rifiuti non pericolosi;
- i processi di solidificazione influiscono esclusivamente sullo stato fisico dei rifiuti (dallo stato liquido a quello solido, ad esempio) per mezzo di appositi additivi senza modificare le proprietà chimiche dei rifiuti stessi;
- un rifiuto è considerato parzialmente stabilizzato se le sue componenti pericolose, che non sono state completamente trasformate in sostanze non pericolose grazie al processo di stabilizzazione, possono essere disperse nell'ambiente nel breve, medio o lungo periodo;

- nella descrizione della filiera di lavorazione D9 Stabilizzazione - Solidificazione non risulta una chiara distinzione fra il processo di solidificazione e quello di stabilizzazione (sembra quasi che essi siano usati come sinonimi) dai quali si ottengono rispettivamente rifiuti nettamente diversi;
 - rispetto ai parametri non sono indicati i relativi limiti di riferimento;
 - non vengono indicati i risultati, tecnicamente e scientificamente, attesi dal processo di trattamento che poi dovranno essere verificati a valle della lavorazione;
100. definire, processo per processo, in modo preventivo, materiali in ingresso, risultati attesi, procedura della valutazione della conformità e risultati ottenuti; inoltre, modellizzare i processi e poi valutare con un'istruzione operativa come ciò viene verificato aumentando informazioni e chiarezza nei processi.
101. con riferimento alla tabella 2 (attrezzature), riportata nella relazione progettuale, si ritiene importante conoscere le caratteristiche tecniche dei macchinari principali anche in relazione alla determinazione della potenzialità del processo
102. in considerazione 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 si chiede di chiarire 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. Si consideri, inoltre, che il CIIP SpA potrebbe non consentire l'uso dell'acqua potabile per uso industriale, se i quantitativi fossero ingenti.
103. si chiedono delucidazioni sulle modalità di nebulizzazione dell'acqua;
104. chiarire e descrivere 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;
105. chiarire le modalità di conservazione e stoccaggio degli additivi utilizzati;
106. specificare il riferimento all'ordine di lavorazione "MPG 19.02";

Processo: D9 Trattamento Tecnologico

Riprendendo le richieste già esplicitate ai precedenti numeri da 33 a 49, si aggiungono le seguenti osservazioni:

107. in merito all'allegato 19 "elenco rifiuti", si 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. Si chiedono chiarimenti.
108. per tutti i codici in ingresso a questa operazione di smaltimento, 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 di valutare la sua efficacia;

Processo: D9 Neutralizzazione – Precipitazione

Riprendendo le richieste già esplicitate al precedente numero 50, si aggiungono le seguenti osservazioni:

109. con riferimento a quanto riportato a pag. 3 del file "2 IPPC 5.1 D9 Neutralizzazione" laddove si richiede di aggiornare le prescrizioni con riferimento alle vecchie BAT, occorre precisare e dettagliare a quali prescrizioni si faccia riferimento;

110. in relazione alla richiesta di eliminazione della prescrizione riportata a pag. 3 del file '3 IPPC 5.1 D9 riduzione cromati' si osserva che il riferimento alla "tabella dei codici EER in uscita" risulta indefinita e, pertanto, occorre fornire chiarimenti;

111. con riferimento alla richiesta di eliminazione della prescrizione avendo eliminato i codici EER, si evidenzia che risultano ancora presenti nell'allegato 19 i codici EER 190306* e 190307;

Processo: D9 Riduzione dei cromati

Riprendendo le richieste già esplicitate al precedente numero 51, si aggiungono le seguenti considerazioni:

112. In ordine alla richiesta riportata a pag. 3 del file "3 IPPC 5.1 D9 riduzione cromati": "... *eliminare la prescrizione seguente, avendo integrato in tale relazione le misure precauzionali e di sicurezza adottate...*", spiegare in quale relazione tali misure vengano descritte;

113. Alla stessa pagina, laddove si richiede di eliminare la prescrizione relativa ai codici CER 06.05.02* e 06.05.03, specificare in quale tabella dei codici in uscita tali rifiuti sarebbero stati stralciati;

Processo: D13 dosaggio e miscelatura

Riprendendo le richieste già esplicitate ai precedenti numeri da 52 al 56, si aggiungono le seguenti considerazioni:

114. A pag. 3 dell'elaborato 5, relativamente alla fase impiantistica, si fa riferimento al "sistema fisso di granulazione e compattazione" che, in sede di conferenza, è stato specificato, dapprima, essere installato nell'area 8, e successivamente nell'area 12: chiarire al riguardo, fornendo elaborato grafico di dettaglio in scala adeguata (planimetria, sezioni, particolari) dell'area in cui è inserita tale attrezzatura fissa in modo permanente. La scala è adeguata nella misura in cui riesce a descrivere graficamente in maniera chiara le attrezzature presenti in funzione del loro esercizio finalizzato a consentire il tipo di trattamento in questione, tenuto conto anche della valutazione degli spazi in relazione alla tutela della sicurezza dei lavoratori;

115. Nell'elaborato 5 non risulta più il riferimento ai "gruppi omogenei" che invece erano stati individuati negli elaborati approvati in sede di VIA-AIA: fornire chiarimenti;

116. Fornire chiarimenti ed elementi integrativi di valutazione rispetto a quanto indicato a pag. 3 e pag. 4 della relazione su IPPC 5.1, 5.3 - "operazione D13 di dosaggio e miscelatura" dove si scrive che "*si potranno avere diverse tipologie di miscelazione: - miscelazione tra rifiuti liquidi – miscelazione tra rifiuti fangosi - miscelazione tra rifiuti solidi - miscelazione tra rifiuti polverosi - miscelazione tra rifiuti liquidi e rifiuti polverosi per l'eliminazione della polverosità - miscelazione tra rifiuti solidi e rifiuti fangosi*". L'elenco, implicitamente, starebbe a sotto intendere la richiesta, non formulata, di superamento della prescrizione contenuta nell'autorizzazione originaria VIA-AIA (cfr. Delibera Lombardia) secondo la quale la miscelazione può essere effettuata per rifiuti aventi lo stesso stato fisico. Si rammenta che permane la prescrizione dettata dall'art. 6 del D. L.vo 36/2003 del per cui "*è vietato diluire o miscelare rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità di cui all'articolo 7*";

117. A pag. 4 dell'elaborato 5 si indica che "*le operazione di miscelazione dei rifiuti polverosi con i rifiuti liquidi ai fini della eliminazione della polverosità avverranno sempre a mezzo alimentazione con sistemi chiusi delle specifiche attrezzature di miscelazione*". Definire e descrivere quali sono tali "sistemi chiusi";

118. A pag. 6 dell'elaborato 5 si scrive che *"In funzione dello stato fisico verranno impiegati, durante il processo di miscelazione, sistemi di controllo del pH ai fini della verifica dell'alcalinità o acidità della miscela, della temperatura ai fini del controllo di reazioni esotermiche e dell'ORP per i liquidi, oltre che il controllo dello sviluppo anomalo di COV..."*; indicare valori e limiti in funzione dei parametri;
119. A pag. 7 dell'elaborato 5 si scrive che *"... non vengono modificate le attrezzature utilizzate, non vengono modificati gli additivi utilizzati, vengono rimodulate le aree utilizzate, pertanto ai fini di una maggiore comprensione si riallega la Tabella con tutte le attrezzature..."*. Precisare a quale tabella si faccia riferimento [Tabella M6 della "integrazione 58"?] e se si intende apportare modifiche;
120. A pag. 11 dell'elaborato 5 si cita che *"verrà effettuata la bagnatura delle polveri con acqua nebulizzata"*. Chiarire e descrivere con quali modalità e con quali attrezzature e fornire lo schema mancante di questo impianto;
121. A pag. 13 dell'elaborato 5 la tabella 3 reca i rifiuti in uscita. In considerazione che trattasi di operazione di trattamento (miscelazione) chiarire l'indicazione di altri codici EER oltre ai 19 XX XX;
122. A pag. 16 dell'elaborato 5 in relazione all'impatto dell'aria, la valutazione dell'impiantistica rispetto ai possibili inquinanti da abbattere va confrontata con le BAT riportate a pag. 83 capitolo 6 'descrizioni delle tecniche' della Decisione UE 2018/1147 del 10/08/2018;

Processo: R12 Trattamento tecnologico

Riprendendo le richieste già esplicitate ai precedenti numeri da 57 al 64, si aggiungono le seguenti osservazioni:

123. Nell'elaborato 14, si indica che nella zona 12 si tratteranno solo i rifiuti che possano produrre polveri e non rifiuti liquidi. Determinare una sub-lista dei codici che possano essere gestiti nell'area 12;
124. Con l'istanza di cui trattasi, si richiede l'autorizzazione per esercitare la miscelazione in deroga che è operazione circoscritta rispetto al resto delle miscelazioni. Fornire chiarimenti in ordine alle motivazioni agli obbiettivi da conseguire come il minor rischio ambientale o la maggiore facilità di recupero a garanzia del risultato dell'operazione, fissare le regole circa il prodotto del rifiuto in uscita dal processo in relazione, ai rifiuti che entrano in tale processo determinando per codici, o tipologie di codici, i range di ingresso, gli scopi e l'esito della miscelazione;
125. In merito alle tecnologie adottate per la gestione del PCB, puntualizzare come venga determinato il grado di decontaminazione richiesto, descrivere minuziosamente il lavaggio delle parti, esplicitare come e con quali modalità venga rispettata la BAT 51 in collegamento con la BAT 8;

Indicazioni di carattere generale per la redazione degli elaborati integrativi

126. Si evidenziano le difficoltà incontrate nel "lavorare" gli elaborati (files PDF firmati in digitale) allegati all'istanza di che trattasi prodotti dall'impresa, che non consentono il salvataggio di annotazioni a commento e, per alcuni, anche la funzione di stampa;
127. A pag. 34 della Relazione tecnica Rev. 03 datata 23/12/2020 (allegato 1, PEC 1) viene riportato - per errore - che "non sono presenti al momento punti di emissioni";
128. Gli elaborati integrativi dovranno costituire un insieme coordinato della documentazione progettuale che sia la sintesi degli elaborati progettuali approvati in sede di prima autorizzazione VIA-AIA, come successivamente variati con le istanze di modifica, oltre che, naturalmente, a comprendere

le modifiche richieste con l'attuale procedimento, e devono essere redatti sulla base delle osservazioni della Conferenza semplificando le relazioni per i temi strettamente necessari; gli elaborati definitivi saranno sottoposti all'approvazione definitiva;

129. Redigere una relazione illustrativa (formato elenco numerato) che, in riferimento alla presente richiesta di integrazione documentale, rechi le corrispondenti, puntuali, note di riscontro esplicative;
130. Redigere una o più relazioni tecniche, firmate da tecnico abilitato, recanti la descrizione delle modifiche, con evidenziazione delle differenze, da apportare agli elaborati progettuali e/o al quadro prescrittivo approvati in sede di VIA-AIA (Prov. SUAP n. 62/2017) e/o alle modifiche autorizzate successivamente;

Integrazioni inerenti all'installazione:

131. Dall'esame della planimetria (Tav. n. 7) sull'area denominata n. 9, esterna ai capannoni, vengono stoccati anche rifiuti pericolosi e non pericolosi, nonché tipologie che non erano state previste in sede di autorizzazione allo scarico (cfr. Tav. A08-bis), ratificata dal CIIP S.p.A. L'impresa dovrà fornire opportuni chiarimenti in ordine alle modalità di stoccaggio (R13 e D15) dei rifiuti sul piazzale esterno con indicazione almeno dei seguenti elementi: elenco dei codici EER; quantità per ciascuna tipologia; stato fisico degli stessi (solidi o liquidi); modalità di riempimento o di svuotamento dei contenitori in dette aree esterne; diagrammi di flusso dei rifiuti; analisi di rischio; tipologia dei contenitori utilizzati; viabilità interna all'insediamento aziendale (con indicazione dei percorsi). Tali chiarimenti saranno utili anche ai fini della verifica dell'attualità impiantistica del sistema di depurazione esistente;
132. Rispetto alla planimetria Tav. A08 datata novembre 2019, approvata con provvedimento unico del SUAP n. 1127/2020 del 17/04/2020, non risulta essere stato realizzato un pozzetto di raccolta delle acque meteoriche ricadenti sul piazzale (area di carico e scarico e deposito);
133. In considerazione del Cronoprogramma dei lavori aggiornato (allegato 11, PEC 11), che prevede la conclusione dei lavori per la realizzazione di alcuni impianti (aspirazione vapori E3; serbatoi per liquidi; silos per polveri) temporalmente in una fase successiva, precisare le attività o le funzioni che non potranno essere svolte (oppure svolte a determinate condizioni) fino al completamento di detti lavori;
134. In relazione al sistema di aspirazione dell'aria, a servizio di determinate aree dell'opificio A e dell'opificio B, si evidenzia che, nonostante la captazione possa essere sezionata per incrementare l'efficienza di aspirazione in specifici punti ove avvengono le operazioni di trattamento, la sua efficacia, ossia la sua portata nominale, potrebbe essere vanificata essendo il volume di aria effettivo molto maggiore rispetto a quello teorico inerente l'area specifica, in quanto gli spazi non sono confinati fino al soffitto dell'opificio nella parte superiore alle barriere laterali (new jersey) che sono alte circa un metro;

Varie

135. Con riferimento alle specifiche operazioni di recupero di rifiuti per le quali l'impresa richiede l'autorizzazione caso per caso allo scopo di determinarne la cessazione della qualifica di rifiuto "end of waste", dovrà essere dimostrato il rispetto delle condizioni di cui al comma 1 dell'art. 184-ter, D.Lgs. 152/2006, sulla base dei criteri dettagliati che dovranno essere definiti negli elaborati progettuali ai fini della loro approvazione nell'ambito del presente procedimento.
136. Tenere conto anche di quanto contenuto nella nota del Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, prot. n. 2587 del 27/04/2021, avviando, in parallelo all'invio delle integrazioni sopra richieste, le procedure previste dall'art. 3 del DPR 151/2011..

La conferenza si sospende alle ore 13.20 circa.

Il verbalizzante: Geom. Luigi F. Montanini

