

Area Vasta Costa - Dipartimento ARPAT di Livorno
via Marradi, 114 - 57126 Livorno

N. Prot Vedi segnatura informatica cl. **LI.01.11.08/4.85** del 7.12.2021 a mezzo: PEC

**Alla Direzione Ambiente ed Energia Settore
Valutazione Impatto Ambientale Valutazione
Ambientale Strategica Opere pubbliche di interesse
strategico regionale**

PEC regionetoscana@postacert.toscana.

c.a Arch. Carla Chiodini

Oggetto: L.R.10/2010 – Procedimento di verifica di VIA postuma con modifiche relativo all'esistente impianto destinato al trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi ubicato in Località Vada, Comune di Rosignano M.mo (LI).
Proponente: Ecomar Italia S.p.a. - Contributo istruttorio sulla documentazione integrativa fornita

Classificazione: LI.01.11.08/4.85

OGGETTO

Procedimento VIA postuma con modifiche relativo all'esistente impianto destinato al trattamento di rifiuti pericolosi ubicato in Collesalveti (LI).

Riferimenti: D.lgs. 152/2006 artt. 23 e seguenti, L.R. 10/2010 artt. 52 e seguenti. Istanza presentata in ottemperanza dell'art. 43, comma 6, della L.R. 10/2010, in occasione del riesame dell'AIA ai sensi dell'art. 29 octies, comma 3, lettera a), del D.lgs. 152/2006.

Proponente: Ecomar Italia S.p.a.

DOCUMENTAZIONE ESAMINATA

Documentazione allegata alla nota della Regione Toscana prot. Arpat 2021/0076183 del 5/10/2021.

INDICAZIONE DELLE STRUTTURE CHE HANNO COLLABORATO ALL'ELABORAZIONE DEL CONTRIBUTO:

- Settore Supporto Tecnico Dipartimento di Livorno

ASPETTI PROGETTUALI

Ciclo produttivo

Nell'impianto di Vada ECOMAR ITALIA S.p.A. svolge la propria attività di:

- Stoccaggio (D15-R13) di rifiuti solidi e liquidi (sia pericolosi che non pericolosi);
- Trattamento (R12, D13, D9, D14) di rifiuti liquidi (pericolosi);
- Trattamento (D13, D9, D14) di rifiuti liquidi (non pericolosi);
- Trattamento (D14, D13, D9) di rifiuti solidi (sia pericolosi che non pericolosi).

Descrizione delle modifiche del progetto

La procedura in oggetto riguarda la VIA postuma dello stabilimento Ecomar di Vada (Li), con modifiche impiantistiche di seguito sintetizzate:

- ampliamento di 735 mq del capannone esistente;
- installazione, all'interno del capannone, di nuova tecnologia a servizio del processo di inertizzazione-miscelazione dei rifiuti (fanghi, solidi e polveri);
- sostituzione dell'attuale sistema di abbattimento delle emissioni aeriformi-odorigene del capannone (bio-trikling) con nuovo trattamento (scrubber);
- demolizione dei serbatoi fuori terra S55-S56-S57-S58 e S7-S8-S9-S10 (questi ultimi dedicati al trattamento delle acque sotterranee provenienti dalla MISO) con rialzamento della quota di fondo e pavimentazione in calcestruzzo; installazione di cisterne flessibili per il trattamento delle acque sotterranee provenienti dalla MISO;
- Ricollocazione, in prossimità delle vasche di trattamento acque meteoriche, del sistema di stoccaggio e trattamento delle acque sotterranee provenienti dalla MISO;
- Installazione di 4 nuovi silos (2 per lo stoccaggio dei reagenti solidi e 2 contenenti rifiuti) e predisposizione di un'area per il contenimento di 4 cisterne;
- ottimizzazione e riorganizzazione della viabilità interna allo stabilimento
- ulteriori modifiche minori finalizzate ad una riorganizzazione degli spazi aziendali e dei processi che vi si attuano (tra le quali: realizzazione di una nuova tettoia di 300 mq, implementazione delle operazioni di smaltimento "D" e di recupero "R", aumento del quantitativo di stoccaggio istantaneo, riattivazione di miscelazione in deroga ai sensi dell'art. 187, comma 2, del D.lgs. 152/2006, ecc.)

Sono inoltre previste:

- la riattivazione della miscelazione in deroga di cui al comma 1 dell'art. 187 del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii.;
- l'utilizzo come reagenti, in sostituzione delle materie prime, anche di rifiuti;
- l'adeguamento volumetrico di rifiuti solidi pericolosi e non;
- l'aumento dei quantitativi dello stoccaggio istantaneo in D125 e R13;

e altre modifiche alla gestione dei rifiuti.

ASPETTI PROGRAMMATICI E COMPONENTI AMBIENTALI (FLORA E FAUNA)

1- Il proponente illustra nella relazione generale le risposte alle richieste di integrazione e chiarimenti. Per quanto riguarda le osservazioni sugli aspetti programmatici fornisce approfondimenti attraverso l'allegato M "Relazione agronomica sulle componenti ambientali" e l'allegato W "Considerazioni sulla Pericolosità Idraulica dell'area in studio".

Inoltre nell'allegato I "Conformità al Piano Regionale di Gestione Rifiuti e Bonifiche" risponde alla richiesta della Regione di cui al punto C (in particolare riguardo i criteri di localizzazione previsti dal PRB e la necessità di fornire cartografia tecnica della vincolistica)

Lo studio di cui all'allegato M riporta un approfondimento sulle criticità evidenziate ed illustra gli interventi ritenuti opportuni per mitigare gli effetti negativi previsti, motivando invece i temi che il proponente ritiene non costituiscano motivo di preoccupazione da un punto di vista ambientale.

In tale documentazione si conferma che l'area in esame è in parte interessata dal vincolo di cui all'art. 142 del Dlgs 42/2004 c.1 lettera c) – fiumi, torrenti e corsi d'acqua. A tal riguardo, il proponente ritiene che l'impatto del progetto sulle componenti ambientali, costituito dalla realizzazione della nuova viabilità di accesso, esterna al perimetro dell'impianto, inciderà sull'ambiente soltanto limitatamente alla zona di suolo che sarà oggetto di impermeabilizzazione.

Con riferimento all'intervento in corso di realizzazione del nuovo accesso carrabile, l'azienda ha previsto, come intervento di mitigazione, sia dell'impatto visivo che ecologico ed ecosistemico, la sistemazione degli spazi esterni dello stabilimento (in corrispondenza delle aree di proprietà) con la messa a dimora delle essenze arboree e arbustive, elencate nell'Allegato M e posizionate secondo lo schema riportato nello stesso allegato.

Il progetto prevede la messa a dimora di 51 alberi, 525 arbusti oltre a 5.800 mq di prato.

Dalla consultazione del computo metrico estimativo delle opere si evince che è prevista una voce di spesa per la manutenzione e la garanzia di attecchimento e che questa sarà condotta per due anni successivi al trapianto per gli esemplari arborei e per due stagioni vegetative per gli arbusti.

Le modifiche previste agli impianti, interne al perimetro dello stabilimento, saranno mitigate attraverso un sistema di allontanamento delle acque superficiali, previo trattamento delle stesse, utilizzando la superficie di terreno adiacente allo stabilimento e di proprietà della stessa Ecomar Italia S.p.A che sarà provvista di una sistemazione idraulico agraria ed un sistema di affossature tale da favorire la regimazione ed il deflusso delle acque in direzione della fossa stradale.

In particolare le acque meteoriche verranno convogliate nelle fossette laterali ed allontanate tramite l'attraversamento esistente al di sotto della strada privata, in direzione ovest, senza andare ad interagire con l'ambito fluviale.

OSSERVAZIONI

- Si prende atto degli interventi di mitigazione previsti dal proponente.

- Si conferma quanto già espresso nel precedente parere per cui in linea generale, riguardo la messa a dimora di materiale arboreo e arbustivo, si ritiene debba essere utilizzato materiale vivaistico di adeguata dimensione e di verificata provenienza e rispondenza ai requisiti fitosanitari, avendo cura, qualora vengano introdotte specie soggette a normativa fitosanitaria che il materiale sia commercializzato da fornitori accreditati che ne garantiscano requisiti di tipo fitosanitario, genetico e fenologico.

- Si raccomanda in ogni caso la realizzazione di adeguate cure colturali, ripristino di eventuali fallanze, lotta alla colonizzazione da parte di specie esotiche alloctone, secondo un piano di manutenzione del verde, quindi anche a conclusione dei periodi stabiliti (come da computo).

Si ritiene inoltre necessario individuare precocemente sintomi di infestazione, in particolare per fitopatologie oggetto di decreti di lotta obbligatoria sul territorio nazionale e per fitopatologie indotte dall'attività dei mezzi (per esempio attacco di parassiti a seguito di ferite o scortecciamenti).

- Si richiamano le azioni di mitigazione in fase di cantiere per la realizzazione della viabilità: *"... in nessun caso l'alveo ed il corridoio fluviale dovrà essere occupato da materiali di cantiere, dovrà essere privilegiato lo svolgimento delle attività di cantiere nei periodi di magra..."*

2- Il proponente esprime alcune perplessità sull'indicazione di *"condurre monitoraggi finalizzati a verificare le condizioni ecologiche ante e post operam nelle aree contermini e in particolare nelle aree di pertinenza fluviale, per valutare eventuali ulteriori azioni mitigative/compensative"* per la difficoltà di individuare la componente ecologica da monitorare, ma soprattutto per la impossibilità di distinguere e separare gli effetti eventualmente causati dall'impianto in progetto e quelli derivanti dalle altre attività industriali insistenti sull'area.

OSSERVAZIONI

Si ritiene viceversa opportuna la conduzione di tali monitoraggi con la predisposizione di indicatori in grado di misurare gli effetti delle opere condotte almeno nelle aree di pertinenza fluviale.

A titolo di esempio potrebbero essere presi in considerazione indicatori di tipo biologico per valutare la qualità delle acque e potrebbe essere utile monitorare la diffusione delle specie vegetali non autoctone potenzialmente colonizzabili ambienti disturbati e la cui diffusione è facilitata da vettori quali ruote contaminate di mezzi d'opera o movimenti di terra contenenti propaguli, rizomi semi estranei ecc.

Questo tipo di monitoraggio risponderebbe alle indicazioni del Piano di Indirizzo Territoriale: *Elaborato 8B Disciplina dei beni paesaggistici (artt. 134 e 157 del Codice) - Articolo 8 I fiumi, i torrenti, i corsi d'acqua iscritti negli elenchi previsti dal R.D. 11 dicembre 1933, n.1775, e le relative sponde o piedi degli argini per una fascia di 150 metri ciascuna. (art.142. c.1, lett. c, Codice)* laddove riporta tra le direttive *"...tutelare le formazioni vegetali autoctone (ripariali e planiziali) ..."*; e ancora all'interno degli *abachi delle invariati strutturali*, allegato al PIT laddove riporta tra le indicazioni per le azioni degli ecosistemi fluviali *"...Controllo/riduzione della presenza di*

ASPETTI AMBIENTALI

COMPONENTE ATMOSFERA

Sulla base della documentazione presentata si desume quanto segue.

In linea con quanto previsto per la componente emissione antecedente modifica, anche nella futura configurazione la periodicità degli autocontrolli continuerà ad essere semestrale.

Per l'emissione E1 sarà previsto:

- il ridimensionamento degli scrubber inizialmente proposti (indicati per l'abbattimento degli inquinanti inorganici – sia acidi che basici – e per sostanze organiche caratterizzate da impatto odorigeno);
- l'adozione di ulteriori sistemi di abbattimento, quali filtri a carbone attivo (specifici per abbattere i SOV clorurati e non, idrocarburi, IPA e sostanze organiche odorigene) e filtri a maniche (indicati per le polveri).

Per quanto attiene gli sfiati dei serbatoi 3, 4, 5, 6 e 38, 42 e 45, il controllo dell'efficienza di abbattimento dei gorgogliatori a ipoclorito al 15% sarà realizzato attraverso il monitoraggio del potenziale redox della soluzione di ipoclorito di sodio. Qualora il valore rilevato del potenziale redox fosse < 400 mV, la soluzione sarà sostituita (comunque è prevista la sostituzione della soluzione una volta al mese), inoltre è previsto un sistema per evitare il passaggio del liquido nei filtri a carbone attivo mentre il controllo dell'esaurimento dei carboni attivi sarà eseguito con apparecchio PIG.

Per poter abbattere al meglio i seguenti inquinanti nell'emissione E1:

- Polveri, Metalli pesanti (arsenico, cromo, rame, nichel, piombo, mercurio), Idrocarburi, Composti Organici Volatili (COV), Ammoniaca (NH₃), Idrogeno solforato (H₂S), SOV clorurati e non, IPA, Componenti odorigene, è stato previsto:

- 1- il dimensionamento degli scrubber (gli scrubber sono indicati per l'abbattimento degli inquinanti inorganici – sia acidi che basici – e per sostanze organiche caratterizzate da impatto odorigeno);
- 2- l'adozione di ulteriori sistemi di abbattimento, quali filtri a carbone attivo (specifici per abbattere i SOV clorurati e non, idrocarburi, IPA e sostanze organiche odorigene) e filtri a maniche (indicati per le polveri);
- 3- un sistema di aspirazione localizzata presente su tutte le vasche e sulla pressa in aggiunta al sistema di aspirazione centralizzata.

Dettaglio degli interventi

Punto 1

è prevista l'installazione di 2 sistemi di abbattimento a Scrubber a doppio stadio:

- per il capannone esistente con portata complessiva di 37100 m³/h
- per ampliamento capannone con portata complessiva di 42500 m³/h

(non si riportano ulteriori dettagli del sistema di abbattimento perché troppo dispersivi che comunque risulta descritto in maniera esaustiva).

Punto 2

Per il capannone esistente, oltre al sistema centralizzato di 34600 m³/h, è prevista l'adozione di un sistema localizzato di aspirazione in corrispondenza delle cinque vasche esistenti semi interrato (identificati con la sigla A1, A2, A3, A4 e A5 adibite al contenimento di rifiuti), tutte provviste di sistemi di chiusura automatici (serrande/teli copertura), per una portata complessiva di 2500 m³/h. L'effluente captato prima di raggiungere gli scrubber passa attraverso ad un filtro a maniche e a un filtro a carboni attivi. Per abbattimento di polveri e sostanze organiche.

Punto 3

Per l'ampliamento del capannone, oltre al sistema centralizzato di 37600 m³/h è prevista l'adozione di un sistema localizzato di aspirazione in corrispondenza in corrispondenza:

- delle cinque baie (identificate con la sigla B1, B2, B3, B4 e B5), tutte provviste di sistemi di chiusura automatici (serrande/teli copertura);
- dei quattro silos (identificati con la sigla B6, B7, B8, B9);
- nonché sul miscelatore

per un totale di 4900 m³/h.

È inoltre previsto di dotare gli sfiati dei **silos** di appositi filtri denominati "SILOTOP®ZERO – SILAB14" per evitare la dispersione delle polveri in ambiente e il **miscelatore** di un filtro a tessuto (FNS3J22VA prodotto dalla WAM Group Srl di Modena).

È infine previsto di dotare le **bilance di pesatura dei materiali polverulenti** di due filtri a cartuccia HOPPERTOP compatti, di ridotte dimensioni e a forma cilindrica.

In allegato C è riportato anche il quadro emissivo aggiornato sottostante.

Tabella 1 – Quadro emissivo (nuovo)

Sigla	Origine	Impianto di abbattimento	Portata		Durata emissione		Altezza camino	Sezione camino	Diametro del camino	Velocità	Valori limite	
			Nm ³ /h	h/g	g/a	m					mq	m
E1	Capannoni (Tratt. Rifiuti) con collettamento sfiati dei silos	N.2 Scrubber singolo stadio (capannone esistente) + Filtro a maniche + Filtro a carboni attivi + N.2 Scrubber singolo stadio (capannone ampliamento)	85.000	12	260	17,00	1,54 di tipo circolare	1,4	15,4	Polveri	5	
										NH ₃	20	
										TVOC	40	
										As, Cr VI, Co, Ni (Tabella A1 Classe II)	1	
										Cd, Hg, Tl, (Tabella B Classe I)	0,1	
										Cr III, Pb, Cu, Vn, Mn (Tabella B classe III)	5	
										H ₂ S (Tabella C Classe II)	2	
										SOV (Tabella A1 classe III)	5	
										SOV (Tabella D classe I)	5	
										SOV (Tabella D classe II)	20	
SOV Totali (SOV Tab. A1 classe III + SOV Tab. D classe I, II, III, IV, V)	20											
G1	Generatore termico	---	3.200	8	260	8	0,196 circolare	0,5	4,53	NO _x	500	
										SO _x	1.700	

che riporta le richieste di integrazione di ARPAT in merito a tutti gli inquinanti emessi.

Per quanto riguarda la richiesta di procedura operativa gestionale degli impianti di abbattimento, la ditta rimanda la stesura della medesima a dopo che sarà scelto e acquistato lo specifico modello di impianto di abbattimento. Comunque nella relazione generale vengono riportate una serie di indicazioni sul contenuto che avrà tale procedura.

OSSERVAZIONI

Si ritiene che le proposte avanzate in merito:

- al potenziamento degli scrubber e delle aspirazioni in generale;
- all'adozione di sistemi supplementari di abbattimento di polveri e COV e organici in genere introdotti in linea prima degli scrubber.
- alla gestione delle soluzioni di ipoclorito aggiunte in linea sugli sfiati dei serbatoi.
- ai filtri passivi aggiunti sulle componenti di impianto che generano piccole emissioni (Silos, Miscelatore, Bilance di pesatura), siano tutte condivisibili.

Si rimanda invece alla fase di riesame di AIA la valutazione dei contenuti della procedura operativa per la gestione in efficienza di tutti gli impianti di abbattimento (a cui andranno aggiunti anche i nuovi impianti- filtro a maniche e filtro a carboni attivi).

Dato che nella documentazione non si trovano riferimenti sul dimensionamento delle piattaforme di prelievo si ribadisce comunque quanto segue:

- si ritiene che la piattaforma debba soddisfare quanto previsto nella Delibera del 1 luglio 2013, n. 528 della Regione Toscana. “Requisiti tecnici delle postazioni in altezza per il prelievo e la misura delle emissioni in atmosfera”.

Per quanto riguarda infine il quadro emissivo si rileva che sono state accolte le richieste avanzate da ARPAT.

COMPONENTE CONSUMI IDRICI, SUOLO E SOTTOSUOLO

Richiesta di chiarimenti/integrazioni

Lo stabilimento Ecomar è soggetto a procedura di bonifica (attualmente è in funzione un intervento di MISO consistente nel pompaggio e trattamento delle acque sotterranee). Il proponente afferma che gli interventi in progetto non interferiranno con il sistema di MISO e che i serbatoi di stoccaggio e l'impianto di trattamento saranno ricollocati in area limitrofa, in prossimità delle vasche di trattamento delle acque meteoriche, mantenendo la stessa configurazione e con la sola sostituzione dei serbatoi esistenti con cisterne flessibili e la collocazione di tutto il sistema all'interno di un'apposita vasca di contenimento. Si prende atto di quanto indicato evidenziando che lo spostamento degli impianti suddetti andrà comunicato e recepito dagli enti competenti per la bonifica.

Risposta del proponente

L'azienda precisa che in questa fase (quella di VIA POSTUMA) non ha, ovviamente, ancora provveduto a comunicare lo spostamento degli impianti sopra menzionati agli enti competenti per la bonifica (seppur il Comune e la Regione Toscana – Settore Bonifiche e Autorizzazioni Rifiuti risultino già in questa fase coinvolti in quanto soggetti competenti in materia ambientale e quindi chiamati, per le specifiche competenze o responsabilità, a valutare gli impatti sull'ambiente dovuti all'attuazione del progetto in esame), ma dovrà necessariamente coinvolgerli a conclusione del procedimento di VIA POSTUMA con il riesame dell'AIA.

OSSERVAZIONI

ARPAT ritiene che, indipendentemente dai procedimenti di VIA e AIA, lo spostamento degli impianti di MISO debba essere comunicato, prima della realizzazione dei lavori, agli enti competenti per la bonifica, nell'ambito del procedimento di bonifica in corso.

Richiesta di chiarimenti/integrazioni

Considerato che lo stabilimento Ecomar è soggetto a procedura di bonifica, gli interventi in progetto che determineranno un'interferenza con il suolo, in seguito all'esecuzione di scavi di fondazione o alto tipo di scavi, dovranno essere autorizzati ai sensi della normativa vigente e quindi, in funzione della tipologia di intervento, ai sensi dell'art. 13 bis LR 25/1998 o ai sensi dell'art. 242ter del 152/06 e smi.

Il proponente dovrà quindi definire la procedura da seguire, dettagliare gli interventi di scavo, attestare le caratteristiche ambientali del suolo nonché quantificare i volumi di scavo e indicarne le modalità di gestione.

Risposta del proponente

Si veda All. J - Relazione tecnica per applicazione dell'art. 242-ter del D.lgs. 152/06.

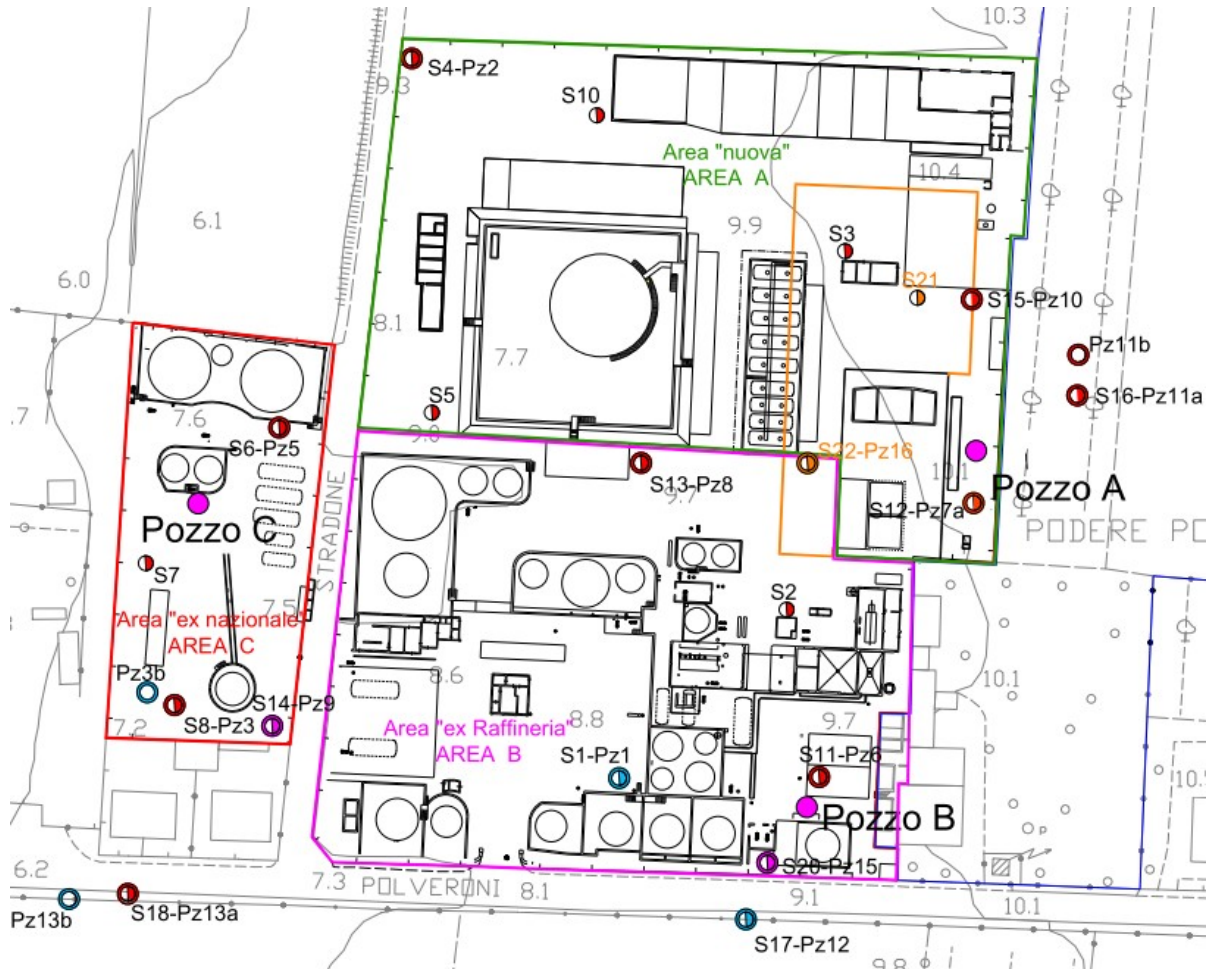
OSSERVAZIONI

Il proponente afferma che il documento “All. J - Relazione tecnica per applicazione dell'art. 242-ter del D.lgs. 152/06” rappresenta la Relazione di Sintesi prevista al paragrafo IV dell'Allegato A alla DGR 55/2021” Linee guida di prima applicazione per l'attuazione dell'art. 242 ter” per la richiesta di Parere preventivo per l'ampliamento di un capannone ed altre attività edilizie accessorie ubicate nell'ambito dello Stabilimento Ecomar di Vada. Il proponente rimanda a specifiche tavole per l'ubicazione e la dimensionalità degli interventi.

Si osserva che le opere risultano modificate, per ubicazione e per estensione, rispetto a quelle presentate nella prima fase di istruttoria.

Da quanto riportato nelle Tavole allegate al documento “All. J - Relazione tecnica per applicazione dell'art. 242-ter del D.lgs. 152/06” e nella Relazione tecnica emerge che l'unico intervento che interferisce con il suolo ed il

sottosuolo è rappresentato dall'ampliamento del capannone esistente, previsto dalla nuova ipotesi progettuale (perimetro in arancione nella sottostante figura 1).



In relazione a questa nuova ipotesi progettuale il proponente afferma, quanto segue:

- il sito in procedimento di bonifica è stato caratterizzato ai sensi dell'art. 242 D.lgs. 152/2006;
- nell'ambito del procedimento di bonifica sono stati completati, nel 2019, gli interventi sulla matrice terreno previsti dal Progetto definitivo di MISO; allo stato attuale è attiva una MISO consistente in un sistema di pompaggio e trattamento delle acque emunte;
- l'area interessata dagli scavi per la realizzazione del capannone è stata indagata (si veda figura 1) con 4 sondaggi a carotaggio continuo: due realizzati nell'ambito della caratterizzazione del sito (S3 e S15) e due realizzati nel giugno 2021 (S21 e S22). In fase di caratterizzazione non sono stati rilevati superamenti delle CSC nei campioni di terreno analizzati; per i sondaggi S21 e S22 sono stati prelevati rispettivamente 3 campioni a diverse profondità, gli esiti delle analisi hanno rilevato il rispetto dei limiti delle CSC di Colonna B, Tabella 1, All. 5 al Titolo V, parte Quarta del D.lgs. 152/06 e s.m.i., per i parametri ricercati: Metalli, Idrocarburi C_{>12} e C_{<12}, BTEX, Alifatici Clorurati cancerogeni e non cancerogeni, IPA;
- il sondaggio S22 è stato attrezzato a piezometro; la soggiacenza della falda è risultata a circa -5 m dal p.c. (misure del giugno 2021); le analisi eseguite sulle acque sotterranee hanno rilevato il rispetto delle CSC di Tab. 2 per i parametri ricercati: Metalli, Idrocarburi totali, Alifatici Clorurati cancerogeni e non cancerogeni, Clorobenzeni, Ftalati.

- per l'ampliamento del capannone sono previste fondazioni superficiali impostate alla profondità massima di - 2,00/2,50 m dal p.c., non interferenti con la falda;
- l'intervento non interferirà con il funzionamento del sistema di trattamento della MISO che rimarrà sempre attivo anche durante le fasi transitorie di cantiere;
- il proponente ritiene di poter gestire i materiali di scavo per la realizzazione del capannone come terre e rocce da scavo ai sensi del DPR n. 120/2017; in relazione ai volumi di scavo, considerata la superficie dell'ampliamento del capannone, pari a 1.600 mq, il cantiere si configurerà come «cantiere di piccole dimensioni» (scavi per volumetrie inferiori a 6.000 mc);

Considerato quanto sopra riportato si conclude che:

- per gli interventi di scavo finalizzati all'ampliamento del capannone nel sito in bonifica, considerati gli esiti delle analisi effettuate sui terreni, la soggiacenza della falda e le profondità di scavo, non si evidenziano criticità di tipo ambientale; si rimandano all'autorità competente le valutazioni in merito all'applicabilità della procedura prevista dall'art. 242 ter D.lgs. 152/06 al caso in esame;
- per quanto riguarda la gestione dei materiali di scavo come sottoprodotto (ai sensi del DPR 120/2017) nel sito in bonifica, come evidenziato anche dal proponente, tale gestione sarà possibile solo dopo la validazione dei requisiti di qualità ambientale di cui all'art. 4, riferiti sia al sito di produzione che al sito di destinazione, da parte di ARPAT, mediante propri campionamenti, ai sensi dell'art.12 del DPR 120/2017.

Richiesta di chiarimenti/integrazioni

Per completezza della fase di controllo degli impianti, si propone di inserire nel PMC il controllo periodico, visivo, dello stato di conservazione dei bacini di contenimento e della pavimentazione, corredato da report fotografico.

Risposta del proponente

Nel PMeC (documento che sarà prodotto nell'ambito del procedimento di riesame dell'AIA) verrà inserita la previsione richiesta ovvero il controllo periodico, visivo dello stato di conservazione dei bacini di contenimento e della pavimentazione corredato da report fotografico.

OSSERVAZIONI

Si prende atto di quanto dichiarato dal proponente. Considerato che il PMC sarà redatto nella fase di riesame AIA, si suggerisce di riportare la richiesta "inserire nel PMC il controllo periodico, visivo, dello stato di conservazione dei bacini di contenimento e della pavimentazione, corredato da report fotografico" tra le prescrizioni della VIA postuma.

COMPONENTE SCARICHI IDRICI

Richiesta di chiarimenti/integrazioni

I nuovi interventi proposti non dovrebbero comportare modifiche nella gestione delle acque reflue. Si chiede però di chiarire come vengono gestite le soluzioni di lavaggio degli scrubber una volta sature. Nella scheda tecnica degli scrubber riportata in allegato 6° è infatti indicato che possono essere inviate all'impianto di trattamento acque di stabilimento.

Risposta del proponente

La Società chiarisce che le soluzioni di lavaggio degli scrubber, una volta sature, verranno depositate in un serbatoio da 30 mc per essere poi inviate ad impianto terzo autorizzato al loro ricevimento come rifiuto A titolo indicativo il codice EER attribuibile alle soluzioni anzidette è il 161002.

OSSERVAZIONI

Ai soli fini riassuntivi si segnala, come tra l'altro dichiarato dalla società stessa, che il codice EER 161002 dovrà essere inserito nell'elenco dei rifiuti prodotti riportati nell'atto e nel PMC.

COMPONENTE RIFIUTI

Richiesta

In linea generale è necessario che per tutte le operazioni di trattamento sia data una descrizione completa e separata delle linee di gestione rifiuti in relazione alla filiera di trattamento (smaltimento o recupero). Per tutte le operazioni di trattamento devono essere definite le finalità, le misure di controllo del processo, la verifica dell'ammissibilità con l'impianto di destinazione finale

Risposta del gestore

Il gestore procede nella relazione descrittiva generale a definire con maggior chiarezza e in modo separato (smaltimento e recupero) le linee di gestione.

Le linee di trattamento sono identificate come segue:

- Linea A - Trattamento rifiuti solidi/fanghi/polveri P e NP;
- Linea B - Trattamento rifiuti liquidi P e NP;
- Linea C - Stoccaggio rifiuti liquidi e solidi/fanghi/polveri P e NP;

Per la linea A smaltimento - Rifiuti solidi/fanghi e polveri il gestore individua i processi e le operazioni di gestione previste

- A.1 DS - Ricondizionamento- selezione cernita - Operazione D14;
- A.2 DS - Adeguamento volumetrico e **raggruppamento** Operazione D13;
- A.3 DS - Trattamento chimico fisico - Operazione D9.

Per la linea A recupero rifiuti solidi/fanghi/polveri P e NP individua:

- A.1RS - Ricondizionamento selezione cernita - Operazione R12
- A.2 RS - Adeguamento volumetrico e raggruppamento (miscelazione) Operazione R12

Le finalità dei trattamenti e le misure di controllo, verifiche di ammissibilità sono descritte dal gestore in allegato N.

Si prende atto della risposta per la valutazione delle finalità, le misure di controllo del processo, la verifica dell'ammissibilità con l'impianto di destinazione finale si rimanda per gli aspetti rilevanti alla valutazione di cui ai punti seguenti mentre una puntuale analisi potrà essere sostenuta in sede di riesame AIA

LINEA A.1 DS RICODIZIONAMENTO E/O CERNITA (D14/R12)

Richiesta

Per questa linea è necessario che siano ben identificate le singole operazioni che il gestore intende compiere e le tipologie dei rifiuti che intende trattare, in particolare è necessario che sia specificato quali pre-trattamenti - operazioni preliminari la società intende ricomprendere nella operazione R12 e in relazione al destino finale, in considerazione del fatto che i rifiuti in uscita da questa operazione costituiscono l'input per il completamento del recupero.

Si richiama l'attenzione in merito alla operazione di cernita/selezione, sia come operazione di smaltimento D14 che di Recupero R12; si richiede che la società indichi le specifiche tipologie dei rifiuti che intende ricomprendere e la finalità del trattamento indicando le frazioni recuperabili (cod.ERR) e il loro successivo destino, indicando inoltre il codice dello scarto residuo e la sua destinazione finale. Si evidenzia inoltre che non risulta chiaro il criterio di codifica descritto a pag.19 della relazione di progetto. Si rilevano inoltre incongruenze nella localizzazione dell'area adibita a D14 indicata in vasca A1 (pag.18), mentre in tabella 13 (Aree /strutture impianto di pag. 37) si riporta per la vasca a A1 che le operazioni sono D13 -D9; sempre in riferimento alla tabella 13 si chiede di associare una o più vasche (secondo le quantità previste per il trattamento) ad una singola operazione afferente o alla linea smaltimento o alla linea recupero

Risposta del gestore

La società risponde operazioni come segue:

L'operazione D14 è definita come il "ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui punti da D1 a D13" da realizzare su rifiuti solidi e/o fanghi e/o polveri (P e NP) ed è intesa come l'insieme di operazioni meccaniche e/o fisiche (ad es. apertura, dei contenitori, confezionamento, impacchettamento) funzionali ad ottimizzare/completare il conferimento dei rifiuti presso impianto terzo. L'attività si configura come operazione

preliminare precedente lo smaltimento (da D1 a D13) della componente maggioritaria e/o unica del rifiuto (definite nel proseguo) e ricomprende al proprio interno: sconfezionamento/confezionamento selezione e cernita

L'operazione R12 è definita come lo "Scambio di rifiuti per sottoposti a una delle operazioni indicate da R1 a R11" da realizzare su rifiuti solidi e/o fanghi e/o polveri (P e NP) ed è intesa come l'insieme di operazioni meccaniche e/o fisiche (ad es. apertura, dei contenitori, confezionamento, impacchettamento) che consentono di ottimizzare il conferimento dei rifiuti per il loro successivo recupero finale presso impianto terzo. L'attività si configura come operazione preliminare precedente il recupero (da R1 a R11) della componente maggioritaria e/o unica del rifiuto (definite nel proseguo) e ricomprende al proprio interno:

Lo sconfezionamento/confezionamento, selezione e cernita con eventuale accorpamento dei rifiuti è finalizzato:

- ad ottimizzare il trasporto presso altri impianti, permettendo al tempo stesso la riduzione dei mezzi in circolazione;
- a favorire il recupero/smaltimento (in maniera adeguata, logica e razionale) delle diverse componenti/frazioni tipologiche ottenute dalla lavorazione del rifiuto iniziale verso gli impianti finali.

Per le misure di controllo di processo riporta: gli operatori si dovranno attenere alle procedure gestionali facenti parte del SGI Qualità – Ambiente – Sicurezza aziendale. Il principale controllo messo in atto dagli operatori durante l'esecuzione del trattamento in esame è prettamente visivo, soprattutto per la selezione e cernita, dove è fondamentale suddividere le varie tipologie di impurezze presenti dal corpo dei rifiuti. Le attività dovranno svolte esclusivamente da personale costantemente formato e opportunamente addestrato. Lo stesso si dovrà attenere alle specifiche procedure di sicurezza aziendali. Tutto il personale dovrà essere equipaggiato con adeguati DPI.

Osservazioni

Si prende atto della risposta ma si rileva che per entrambe le filiere (smaltimento e recupero) l'operazione di selezione e cernita è descritta solo come una operazione di semplice "rimozione di materiali estranei" da un rifiuto nominalmente omogeneo al fine di aumentarne il grado di "purezza". Prevede infatti la formazione di:

- un flusso maggioritario per il quale il gestore intende mantenere il medesimo codice ERR di ingresso da destinare ad operazioni successive presso impianti terzi;
- un flusso minoritario formato dalle categorie merceologiche omogenee alle quali attribuire il codice EER del capitolo 19

Per la filiera recupero: Il flusso in ingresso maggioritario (depurato dalle sostanze indesiderate) sarà destinato ad impianto terzo autorizzato da R1 a R11 o R12 o R13 mentre le componenti minoritarie saranno gestite in impianto ancora con operazione R12 (compattazione / triturazione)

Per la filiera smaltimento: il flusso in ingresso maggioritario (depurato dalle sostanze indesiderate) destinato ad impianto terzo per le operazioni da D1 a D13 e D15. Il flusso minoritario sarà gestito in impianto con operazione D13 (compattazione triturazione)

Da quanto emerge dalla documentazione la selezione/cernita che il gestore intende effettuare non è quindi riconducibile alla classica 'operazione di "cernita" o selezione, meccanizzata o manuale, (R12) finalizzata a ottenere frazioni omogenee di rifiuti solidi da destinare a recupero con una parte residuale di scarti/sovalli che possono anche essere destinati allo smaltimento; operazione, tipicamente da effettuare su rifiuti compositi, al fine di determinare la produzione di rifiuti con altri codici EER destinati a successivo recupero ma intende effettuare una operazione di "ripulitura" di rifiuti potenzialmente omogenei (che dopo l'operazione di trattamento mantengono il medesimo EER). Operazione di cernita da effettuare per altro su un numero considerevole di codice EER (in allegato E) destinati indifferentemente alla filiera di recupero o smaltimento

Si richiede pertanto che l'operazione di cernita / selezione, per entrambe filiere di gestione, sia completata individuando per i rifiuti in ingresso criteri differenziati di ammissibilità secondo la filiera destino (% di frazioni

estrane ammesse in ingresso, % di recupero dei flussi selezionati...) stabilendo cioè gli obiettivi del trattamento in base al destino finale del rifiuto.

Si prende atto che la società recepisce l'osservazione di individuare aree di stoccaggio /lavorazione esclusivamente dedicate a ciascuna filiera.

LINEA A.2DS ADEGUAMENTO VOLUMETRICO /O MISCELAZIONE (D13/R12)

Richiesta

Non risulta chiara la gestione di questa operazione in particolare non si evince dalla documentazione se è prevista una miscelazione prima della compattazione e/o triturazione e/o una miscelazione successiva come sembrerebbe dallo schema di pag.23. Conseguentemente non appare chiara attribuzione dei codici EER in uscita dalle operazioni di miscelazione e adeguamento volumetrico Si chiede pertanto di chiarire in merito.

Risposta gestore

In questa linea la società prevede la possibilità di effettuare la frantumazione su singolo flusso (medesimo ERR) finalizzata a diminuire il volume dei rifiuti e facilitare la miscelazione successiva. La miscelazione potrà avvenire in deroga o non in deroga al divieto di cui al comma 1 art.187 D.lgs.152/06 e potrà essere effettuata sia sul rifiuto frantumato sia sul rifiuto in ingresso tal quale. Il rifiuto proveniente da cernita/frantumazione e miscelazione in uscita assume il cod.ERR191212/191211, mentre il rifiuto proveniente da selezione/ cernita e miscelazione in uscita assume il codice ERR 190203 /190204**

In testa al trattamento adeguamento volumetrico e miscelazione può essere prevista la operazione cernita (eliminazione delle sostanze indesiderate).

La miscelazione dei rifiuti avverrà in baia o vasca e potrà essere effettuata anche con l'uso del miscelatore. Il rifiuto dopo il trattamento rimane medesima sede di lavorazione in attesa di allontanamento. I criteri di ammissibilità descritti per la filiera recupero e di smaltimento sono sostanzialmente i medesimi.

Osservazioni

Si chiede al gestore di chiarire la necessità di effettuare una selezione /cernita su rifiuto destinato a successiva sola miscelazione o destinato a frantumazione e miscelazione. Se l'operazione di cernita fosse ritenuta necessaria per garantire l'effettuazione della frantumazione in sicurezza è opportuno che il gestore individui la tipologia delle sostanze indesiderate (che non devono essere presenti nel rifiuto in ingresso) nonché la % delle sostanze ammissibili all'impianto in relazione al rendimento della operazione di selezione effettuato.

Inoltre valutato che in allegato E sono destinati alla operazione R 12 e D13 i medesimi cod.ERR (oltre 400) è necessario che il gestore effettui un discrimine secondo la filiera per l'ammissibilità in impianto. In altri termini si chiede sulla base di quali valutazioni preliminari un rifiuto di medesima tipologia e provenienza (medesimo EER) segue una filiera di recupero anziché quella di smaltimento.

Inoltre considerato che l'operazione di miscelazione R12 (come per l'operazione D13) non determina la rimozione degli inquinanti deve essere garantito che la miscelazione non costituisca diluizione ai fini della declassificazione, e che la medesima costituisca ostacolo per il recupero del rifiuto. E' perciò necessario che il gestore indichi oltre a quanto riportato in appendice 1 Allegato K per macro tipologia di rifiuto la tipologia di recupero prevista e la precisa finalità della operazione di miscelazione.

Per il dettaglio delle operazioni di miscelazione si prende atto dei contenuti descritti nel documento "protocollo di gestione rifiuto (all.K) ed in particolare in appendice 1 "documento tecnico di miscelazione" ma si ritiene opportuno effettuare la valutazione di dettaglio nella successiva fase istruttoria di riesame AIA .

LINEA A.3DS - TRATTAMENTO CHIMICO FISICO D9

Richiesta

I trattamenti di fluidificazione e di neutralizzazione non sono ad oggi previsti in AIA vigente e pertanto richiedono documentazione integrativa di dettaglio al fine della loro valutazione e inserimento nell'ambito delle attività già in essere presso ECOMAR.

Risposta del gestore

Il gestore specifica che l'operazione D9 è da realizzare su rifiuti solidi e/o fanghi e/o polveri (P e NP) - in origine non conformi al conferimento diretto c/o gli impianti di destinazione finali (a causa delle concentrazioni di metalli /pH/ DOC/residuo secco a 105°C / capacità di rilasciare acqua libera/fluoruri) al fine di avviarli (dopo le lavorazioni) a:

- D1 "Deposito sul o nel suolo (ad esempio discarica)";
- D5 "Messa in discarica specialmente allestita (ad esempio sistematizzazione in alveoli stagni, separati, ricoperti o isolati gli uni dagli altri e dall'ambiente)"
- **R5 "Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche"** ovvero ex attività estrattive in miniera della Comunità Europea di cui le Autorità competenti abbiano ricondotto l'operazione di deposito definitivo del rifiuto all'operazione R5 di cui all'All.to II della Direttiva Europea 2008/98/CE per il conferimento in miniera.
- D9: invio a impianti esterni per completamento del trattamento chimico-fisico. Tale passaggio, verrà realizzato solo previa verifica dell'assenza di duplicazione del trattamento, ovvero solo quando l'impianto terzo abbia tecnologia differente da quella di Ecomar Italia Spa.

Il gestore identifica come operazione di trattamento chimico fisico D9 i seguenti processi:

- Inertizzazione (stabilizzazione -e solidificazione):
- Fluidificazione
- Neutralizzazione

L'attività realizzata in questa linea comprende i pre-trattamenti (attivabili in modo congiunto e/o disgiunto) quali:

- selezione/cernita
- frantumazione
- miscelazione in deroga e non/
- sconfezionamento
- fluidificazione,

le informazioni di dettaglio della operazione di fluidificazione e neutralizzazione sono riportate in allegato N.

Osservazioni

La linea A 3 DS prevede la possibilità di combinare pre-trattamenti / trattamenti diversi, si prende atto dell'integrazione ma si ritiene opportuno effettuare la valutazione di dettaglio nella successiva fase di riesame. Di seguito si esprimono sulla base della normativa ambientale considerazioni di principio.

Fluidificazione

Dalla documentazione (allegato N) si rileva che l'operazione di fluidificazione prevista su rifiuti aventi uno stato fisico polverulento o solido con bassa umidità, che può costituire **pre-trattamento prodromico** se il rifiuto necessita una successiva stabilizzazione perché non conforme con il destino in discarica oppure trattamento (D9) assestante se il rifiuto non necessita trattamento chimico in quanto già conforme in discarica.

Il gestore ritiene di effettuare questa operazione con **rifiuti liquidi** (cod.EER 161002 e 191308)¹ NP in sostituzione delle materie prime aventi sul tal quale concentrazioni inferiori ai limiti previsti sul test di cessione (tab. 5-5a-6 D.lgs36/03 mod. dal D.lgs121/2020)

Considerato la destinazione dei rifiuti in base all'art.6 D.lgs 36 /03 " rifiuti non ammessi in discarica" che al comma 1 lettera) dispone il **divieto di smaltimento dei rifiuti allo stato liquido** la modalità di trattamento proposta non è accettabile in nessuna fase della gestione di gestione (pre-trattamento o trattamento) in quanto illecita.

La società, potrà valutare di effettuare l'umidificazione dei rifiuti polverulenti con rifiuti solidi fangosi nella fase di miscelazione prevista all'interno del trattamento di inertizzazione finalizzate all'ottenimento della ricetta ottimale.

Neutralizzazione

Questo trattamento viene realizzato solo su rifiuti aventi come unico parametro in origine non

conforme al conferimento diretto in discarica il pH (perché contraddistinto da valore inferiore a 5). La regolazione del pH del rifiuto sarà realizzata con aggiunta di idonei additivi quali:

- materie prime (quali calce e il cemento);
- e/o con rifiuti in sostituzione delle materie prime autorizzati in D9; e che devono corrispondere ai seguenti criteri:

per i rifiuti da destinare

- presentare un pH alcalino (>8), quindi funzionale al raggiungimento dell'obiettivo di trattamento (ovvero riuscire a correggere il pH acido della matrice sulla quale viene applicato il trattamento); essere autorizzati all'operazione D9 nell'Elenco codici EER di cui all'**Allegato E**;
- presentare concentrazioni nell'eluato (test di cessione) conformi ai limiti previsti nel D.lgs. n. 36 del 13.01.2003 (così come modificato dal D.lgs. 121/2020) e ai criteri di ammissibilità previsti per la discarica finale;
- essere compatibili, con i rifiuti da neutralizzare, ovvero dovrà essere conseguito un esito positivo delle prove di compatibilità eseguite dal laboratorio;

Per l'utilizzo dei rifiuti, in sostituzione dei reagenti, se questi sono liquidi si ribadiscono le osservazioni sopra riportate.

In ogni caso l'operazione di neutralizzazione, effettuata cioè tra rifiuti solidi, si configura a parere di questo Dipartimento come una **miscelazione** (anche in deroga al divieto di cui al comma 1 art.187) sulla quale effettuare le prove di compatibilità

Richiamato il documento Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment 2018 da cui possono trarsi i seguenti principi:

- La miscelazione costituisce una deroga al principio secondo cui rifiuti non omogenei devono essere tenuti separati, poichè rende più complesse le operazioni di tracciamento e il corretto trattamento del rifiuto.
- La miscelazione deve essere funzionale al successivo trattamento cui è destinato il rifiuto e non deve essere un metodo volto a facilitare l'accettazione dei rifiuti.
- La miscelazione deve essere effettuata senza rischi per la salute, che avvenga senza che ne resti pregiudicato il tracciamento dei rifiuti pericolosi, che non conduca ad un trattamento della miscela peggiore rispetto a quello disponibile per i singoli rifiuti che hanno dato origine alla miscela o a operazioni ambientalmente non corrette. (principio ripreso dall'art.187 comma 2 lettera a) D.lgs152/06)²

La modalità proposta potrebbe (almeno sulla base delle informazioni ad oggi fornite) configurarsi come un metodo volto a facilitare l'ammissibilità in discarica e pertanto si ritiene non accettabile in quanto operazione non ambientalmente corretta.

Richiesta

In relazione alla finalità del trattamento, si evidenziano le seguenti incongruenze: considerato che uno degli svantaggi del processo di inertizzazione è l'utilizzo di notevoli quantità di reagenti e il conseguente aumento dei rifiuti in uscita, si ritiene non condivisibile l'affermazione al punto b). che individua come finalità del trattamento: ridurre il volume o la natura pericolosa. Tale affermazione risulta, peraltro, in contrasto con la richiesta di aumentare il quantitativo del materiale (reagente) utilizzato per la solidificazione ad oggi utilizzato in percentuale del 5%. Inoltre in considerazione della tipologia di processo non è chiaro cosa si intenda con l'affermazione "ridurre la pericolosità";

Risposta del gestore

Il gestore nella documentazione integrativa rimodula quanto scritto nella precedente relazione.

Osservazioni

si prende atto della risposta

² art.187 comma 2. "In deroga al comma 1, la miscelazione dei rifiuti pericolosi che non presentino la stessa caratteristica di pericolosità, tra loro o con altri rifiuti, sostanze o materiali, può essere autorizzata ai sensi degli articoli 208, 209 e 211 a condizione che: a) siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;

Richiesta

In riferimento al trattamento (D9) di rifiuti già conformi allo smaltimento in discarica, si evidenzia come questa Agenzia abbia già espresso parere contrario allo svolgimento di tale operazione in ambito del procedimento di diffida concluso con la D.D. 1585 del 29/07/2020 (rif. prot. ARPAT n.28014 del 27/04/2020 e n.47376 del 15/07/2020);

Risposta del gestore

La società in questa fase di procedimento propone ancora la questione del trattamento dei rifiuti già conformi alla destinazione finale, ribadisce di effettuare il trattamento D9 su rifiuto già conforme allo smaltimento in discarica prodotto da Enel , ad oggi permesso con DD1159/ del 29/07/20220 poiché il trattamento è richiesto/obbligato dal produttore del rifiuto, e ritiene legittimo proporre in sede di VIA di poter estendere tale modalità anche ad altri produttori richiedenti l'obbligo di inertizzazione.

Osservazioni

In merito a questa pratica particolare questa Agenzia si è già espressa negativamente in ripetuti documenti prodotti per la Regione Toscana a seguito di specifico caso contestato all'azienda in occasione del controllo AIA 2019.

Ciò detto, pur non entrando nel merito delle problematiche emerse in occasione del controllo legate alla gestione di rifiuti conformi, ai fini del presente procedimento di VIA ed in particolare allo scopo di contenere l'impatto ambientale dovuto alla produzione dei rifiuti, considerato che:

- L'art.7 D.lgs 36/03 così come modificato dal D.lgs 121/2020 "criteri di ammissibilità in discarica" che al comma 1 recita: "I rifiuti possono essere collocati in discarica solo dopo trattamento. Tale disposizione non si applica:b) ai rifiuti il cui trattamento non contribuisce al raggiungimento delle finalità di cui all'articolo 1, riducendo la quantità dei rifiuti o i rischi per la salute umana l'ambiente, e non risulta indispensabile ai fini del rispetto dei limiti fissati dalla normativa vigente».
- la lettura coordinata art.1 e art.2 D.lg.36/03 da cui si evince che il trattamento ha lo scopo di: • ridurre il volume, • ridurre la pericolosità, • facilitare il trasporto, • agevolare il recupero, • smaltire in condizioni di sicurezza.
- La Linea Guida ISPRA n.145/2016 "criteri per stabilire quando il trattamento non è necessario ai fini dello smaltimento dei rifiuti in discarica" ed in particolare il capitolo 6 "rifiuti da sottoporre a valutazione caso per caso".

Valutato che al produttore è richiesto di effettuare un'attenta e veritiera caratterizzazione di base del rifiuto basata sia sulla origine e sulle informazioni di processo ,sia in base alla caratterizzazione analitica del rifiuto (analisi sul Tal quale e sull'eluato) ai fini di individuare eventuali fattori che possono determinare la variabilità del rifiuto e in base alla quale decidere il corretto destino del rifiuto; se tale caratterizzazione dimostra che il flusso è generato regolarmente , che non presenta alcuna criticità di classificazione di pericolosità o altro si ribadisce che a parere di questa agenzia non è ambientalmente corretto avviare un rifiuto a trattamento quando il medesimo è ritenuto non necessario allo scopo.

Il trattamento di inertizzazione, effettuato su motivazioni commerciali richieste dal produttore se palesemente non necessario per il raggiungimento dei limiti di ammissibilità in discarica, determina, con l'aggiunta di leganti idraulici, l'aumento della quantità dei rifiuti prodotti. Pertanto ai fini del contenimento dell'impatto ambientale si ritiene che il rifiuto possa essere inviato in discarica previa valutazione da effettuare sulla base delle indicazioni della Linea Guida Ispra.

Richiesta

In allegato 5a alla relazione di processo si ritrova il libretto descrittivo del costruttore dell'impianto (SIMEN mod. EGLE) che il gestore intende installare. Dalla lettura si evidenzia che: le apparecchiature che il gestore propone di adottare non sono provviste di marcatura CE; l'impianto sembra essere costruito per il trattamento di rifiuti inerti finalizzato alla produzione di conglomerati; il costruttore ne sconsiglia l'utilizzo con materiali diversi e l'utilizzo in ambiente dove si potrebbero sviluppare vapori o miscele di gas infiammabili o esplosivi. In riferimento a quanto sopra si evidenzia un rischio ambientale indotto dai processi di inertizzazione e rappresentato dalla possibile generazione di emissioni gassose di composti volatili tossici durante le fasi di miscelazione del rifiuto con gli additivi; Si ritiene opportuno che il gestore presenti dei chiarimenti in merito alla scelta proposta

Risposta del gestore

Il gestore in allegato O fornisce le integrazioni richieste

Osservazioni

Si prende atto di quanto presente con la documentazione integrativa.

ALTRE OSSERVAZIONI AL TRATTAMENTO D9

Nella descrizione delle modalità di gestione del trattamento D9 si rileva inoltre che per questo trattamento il gestore prevede anche per l'inertizzazione una fase preliminare omogeneizzazione intesa come operazione D13/ miscelazione (di fatto si formano miscele 190203/190204*) da inviare ad una seconda miscelazione, in deroga o non in deroga al divieto di cui al c.1 art.187 Dlgs152/06,definita propedeutica in quanto necessaria ad ottimizzare la miscela da sottoporre al trattamento chimico fisico di inertizzazione.

Considerato che il gestore stesso definisce la miscelazione (raggruppamento D13) *l'operazione consiste nella commistione di rifiuti identificati con codici EER diversi o diverse caratteristiche di pericolosità ed è finalizzata alla preparazione di miscugli omogenei conformi con le specifiche di ricevimento degli impianti finali di smaltimento (tenuto conto che i rifiuti componenti il raggruppamento hanno sin dal principio caratteristiche chimiche-fisiche e merceologiche rispettosi dei criteri di ammissibilità dell'impianto di destinazione della miscela), da ciò ne consegue anche un'ottimizzazione del trasporto attraverso una riduzione delle quantità di mezzi in uscita dallo stabilimento, rispetto all'avvio del singolo rifiuto verso il destino finale.* Non si rileva, dalla documentazione presentata, la necessità tecnica di inviare ad ulteriore miscelazione e trattamento le miscele così formate. L'operazione di miscelazione è un'operazione di gestione sempre da autorizzare con la sola esclusione prevista quando la medesima avviene nell'impianto di trattamento (D8 - D9) dove la miscelazione risulta funzionale e parte integrante del procedimento tecnologico autorizzato. Ritenuto pertanto che tale operazione possa essere compiuta solo una volta e all'interno del trattamento D9. Si chiede quindi al gestore di rivalutare questa modalità di gestione

Per l'inertizzazione (D9) finalizzata ad ottenere rifiuto da inviare a destinazione estera con operazione di recupero R5 si ritiene necessario in sede di riesame acquisire informazioni dettagliate del processo, della tipologia dei rifiuti da gestire delle specifiche richieste /criteri di ammissibilità dell'impianto di destinazione e quant'altro necessario a fornire garanzie procedurali e ambientali.

LINEA C STOCCAGGI (D15 R13)

In considerazione del fatto che un impianto gestione rifiuti deve adottare la massima attenzione nella pianificazione degli spazi tale da escludere la probabilità di effettuare movimentazioni non corrette dei rifiuti, che consenta quindi una gestione trasparente, tracciabile e prevenga uno dei maggiori rischi associato a questa tipologia di lavorazioni quale il rischio di incendio

Pertanto si ritiene opportuno ricordare che l'attività deve rispondere alla normativa di sicurezza nei luoghi di lavoro, nonché alle norme generali e specifiche di prevenzione incendi che impongono al datore di lavoro di valutare tutti i rischi connessi all'esercizio adottando le conseguenti misure di prevenzione e protezione. Per quanto di competenza si richiama la necessità prescrivere che gli stoccaggi dovranno essere gestiti *in considerazione della BAT 4 e della la circolare Ministeriale "linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione rifiuti e per la prevenzione incendi."*

Inoltre si sottolinea che se l'impianto riceve in D15 per poi effettuare operazioni di trattamento all'interno del proprio impianto è necessario che sul FIR siano indicate le operazioni successive diversamente i rifiuti non sono tracciati. Le modalità gestionali adottate a garanzia della tracciabilità (quali ad esempio le procedure di organizzazione per poter tracciare tutti i movimenti e le operazioni svolte anche internamente all'impianto, la

tenuta del registro di carico e scarico, l'utilizzo di sistemi informati idonei e lo sviluppo di sistemi di raccolta dati) da ricondurre al SGA saranno valutate in sede di riesame.

La valutazione di dettaglio delle integrazioni fornite nei numerosi documenti allegati alla relazione generale come ad esempio le modalità di miscelazione (appendice 1 allegato K) i passaggi tra impianti per la medesima operazione, l'invio di rifiuti prodotti nella filiera di smaltimento ad operazioni di recupero (R5) presso impianti esteri e per quant'altro non esaminato in questa fase potrà essere effettuata nella successiva fase istruttoria di riesame AIA.

B.1) Sottolinea trattamento chimico-fisico (R12) rifiuti pericolosi liquidi a matrice oleosa

Relativamente alla sotto-linea di trattamento chimico-fisico dei rifiuti liquidi a matrice oleosa (emulsioni oleose e morchie): (B.1), dalla relazione di progetto si evince che, rispetto alla configurazione attuale, saranno apportate alcune modifiche sulle modalità di gestione dei rifiuti:

Richiesta di integrazione:

a) Introduzione del serbatoio di rilancio S1, interrato, a monte del quale è installato un filtro finalizzato all'intercettazione di eventuali particelle solide. Tale serbatoio può essere utilizzato sia per le emulsioni che per le morchie, in funzione delle caratteristiche del rifiuto in ingresso, con successivo rilancio ai serbatoi S3; S4; S5; S6; S38 (in alternativa il rifiuto può essere scaricato direttamente in tali serbatoi). Si richiama quanto definito dalla BAT 19 h) (conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 10 agosto 2018) riguardo l'uso di componenti interrati.

Risposta al p.to a)

Con riferimento agli interventi di modifica da implementare nello stabilimento di Vada, il Gestore intende innanzitutto chiarire che il serbatoio S1 è esistente e autorizzato dall'AIA vigente. La modifica da introdurre consiste (così come scritto al § 3.2 punto 12 a pag. 34 della Relazione di Progetto rev.00 del 1.10.2020) nell'installazione di un filtro dedicato a monte del serbatoio anzidetto.

Per quanto attiene la BATc di cui alla BATc 19 h) di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10.08.2018, l'azienda in primo luogo precisa che l'unico serbatoio interrato per i rifiuti presente nel proprio stabilimento esistente è il serbatoio S1, per cui l'impiego di tale componente interrata è ridotto al minimo. Al fine della rispondenza alla BATc anzidetta, il serbatoio S1 sarà dotato di rivestimento secondario, realizzato con sistema DOPA®6i, realizzato dalla ditta Wolf tank System SpA. Tale soluzione è equiparabile alla sostituzione di un serbatoio mono-parete con uno a doppia parete (ai sensi del D.M. 29/11/2002) permettendo di classificare l'impianto con il più alto standard di sicurezza ambientale (UNI 13160 classe 1) e di renderlo monitorato da remoto 24 h / 24 tramite rilevatore di perdite intelligente ed autonomo. Il serbatoio sarà dunque trasformato a doppia parete, con rivestimento a tenuta dei liquidi ed integro, consentendo l'utilizzo di un sistema di monitoraggio con depressione statica (in conformità alla norma EN 13160) senza l'utilizzo di una pompa

Osservazioni

Si prende atto dei chiarimenti forniti. Nella relazione di progetto, rev 00 del 1.10.2020 a pag 12 della Tabella 5 – *Collocazione di trattamento riservata ai rifiuti liquidi a matrice oleosa*, relativa allo stato attuale, tale serbatoio non compare, mentre nell'AIA vigente viene in effetti descritto il serbatoio S1 come *serbatoio di rilancio finalizzato allo scarico dei rifiuti a matrice oleosa in ingresso e invio successivo ai serbatoi di stoccaggio e trattamento.*

Il proponente dichiara che l'impiego di tale componente sarà ridotto al minimo e che sarà reso conforme alla BATc 19 h)

Richiesta di integrazione:

b) Introduzione del serbatoio S38 (500 mc) precedentemente utilizzato per operazione D15 su rifiuti liquidi. Non è chiara la necessità di un aumento del parco serbatoi destinati a questa linea, infatti nella tabella 17 di pag. 43 della relazione di progetto viene descritto l'andamento del quantitativo annuale conferito presso l'impianto con operazione R12 che risulta essere in forte calo nel triennio 2017-2019.

Risposta al p.to b)

Seppur vero che l'andamento del quantitativo dei rifiuti in ingresso all'impianto in R12 nel triennio 2017-2019 è calato, l'azienda segnala che nel primo trimestre 2021 (ovvero in piena emergenza epidemiologica da COVID-19 che a livello nazionale ha comunque determinato una forte contrazione del lavoro con rallentamento delle attività e dei cantieri) i rifiuti liquidi a matrice oleosa gestiti in R12 risultano essere superiori alle 2.000 ton, con proiezione a fine anno di circa 8.000 ton.

In base poi all'evoluzione della domanda connessa anche ad una riattivazione dei cantieri, alla maggiore consapevolezza degli stessi produttori di privilegiare/ricorrere laddove possibile alla filiera del recupero (piuttosto che a quella di smaltimento) e vista altresì la partecipazione della scrivente anche a gare aventi oggetto la bonifica di parchi serbatoi contenenti OCD da destinare all'operazione R12 nel proprio stabilimento di Vada, l'azienda ha stimato un'inversione del trend per l'anno 2021 con un incremento delle quantità e dunque la necessità di utilizzare anche il serbatoio S38 per il recupero dei rifiuti a matrice oleosa.

Osservazioni

Si prende atto della risposta del proponente. Dal momento che non sono previste modifiche della capacità di trattamento si raccomanda il rispetto dei limiti posti in autorizzazione.

Richiesta di integrazione:

c) viene specificato che in caso di alta viscosità delle morchie il rifiuto viene scaricato direttamente nel serbatoio S45 (senza peraltro definirne i parametri).

Risposta al p.to c)

L'azienda specifica che lo scarico diretto del rifiuto nel serbatoio S45 avverrà in caso di "alta viscosità" delle morchie, ovvero qualora venga misurato dall'operatore un valore della viscosità superiore a 10°E (gradi Engler) a 50°C. Tale controllo sarà inserito anche nel PMeC (documento che sarà prodotto nell'ambito del procedimento di riesame dell'AIA).

Osservazioni

Prendendo atto del chiarimento (e delle informazioni contenute nel *protocollo di gestione rifiuti* di cui all'allegato K e della *descrizione delle linee di gestione rifiuti* di cui all'allegato N), si condivide la necessità di inserire tale controllo nel PMeC.

Si ritiene inoltre che, nelle successive fasi istruttorie debba essere valutato nel dettaglio il protocollo gestione rifiuti proposto dalla Società, compreso le prove di trattamento previste, a garanzia della tracciabilità di tutte le operazioni condotte ed in coerenza con le determinazioni e le informazioni che saranno contenute nel piano di monitoraggio e controllo.

Le prove di trattamento per la linea B.1RL dovranno essere volte alla verifica di "eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra i rifiuti", e non esclusivamente alla valutazione della sola efficacia dei reagenti aggiunti.

Richiesta di integrazione:

d) viene specificato che nel ciclo delle morchie oleose il trattamento può, in caso di necessità, proseguire nel serbatoio identificato con sigla S4, anch'esso riscaldato, al fine di valorizzare ulteriormente la fase oleosa con l'ottenimento di un liquido oleoso più concentrato con olio >70%. Si osserva però che la concentrazione oleosa dichiarata, ottenuta alla fine del ciclo delle morchie, risulta inferiore rispetto a quanto descritto per la configurazione attuale e a quanto riportato nell'autorizzazione vigente. Si ritiene necessario approfondire questo aspetto in quanto può apparire come minor rendimento del processo.

Risposta al p.to d)

Così come indicato nell'Allegato tecnico 1 dell'A.D. n. 48 del 13.03.2014 § 2.2.2 l'attività di trattamento chimico-fisico dei rifiuti a matrice oleosa (R12) è testualmente "volto all'ottenimento delle seguenti fasi:

1) liquido acquoso con contenuto di olio al massimo dell'1%, che viene inviato a impianto terzo di trattamento D8/D9 o rinviato nel ciclo di lavorazione delle emulsioni oleose all'interno dello stabilimento;

2) liquido oleoso con contenuto di olio tra il 40 e l'85% e PCB < 25 ppm, che viene inviato a impianto di recupero in Italia o in Europa;

3) liquido oleoso con contenuto di acqua < al 15 % e PCB < 25 ppm, che viene inviato a impianto di recupero e/o raffinazione in Italia o in Europa;”

Sulla base, però, dell'esperienza maturata negli anni da ECOMAR ITALIA S.p.A. nel trattamento dei rifiuti liquidi a matrice oleosa, si rileva che con l'attuale assetto impiantistico (ovvero con il riscaldamento del solo serbatoio S45 – e non del serbatoio S4) l'azienda ottiene le fasi liquide acquose ed oleose di cui ai precedenti p.ti 1) e 2) raggiungendo, per quest'ultimo punto, un valore medio di olio, presente nel rifiuto dopo trattamento, pari a circa il 50% (e quindi un valore compreso dentro il range del 40-85% di olio previsto al precedente p.to 2).

La proposta del Gestore di procedere con un'ulteriore fase di riscaldamento del rifiuto nel serbatoio S4 è quindi volta all'ottenimento di un liquido oleoso contenente una minore quantità percentuale di acqua, ovvero <30% (quindi un valore compreso dentro il range del 60-15% di acqua previsto al precedente p.to 2)). Tale modifica è stata presentata proprio nell'ottica di migliorare ulteriormente l'efficienza del processo di trattamento, perché andando a riscaldare un ulteriore serbatoio (S4) verrà incrementata la separazione tra la fase olio/acqua e conseguentemente diminuita la percentuale di acqua nell'olio, quest'ultimo inviato ad impianto finale di recupero.

Osservazioni

Dalla risposta del proponente appare che la configurazione attuale non permetta di conseguire le prestazioni indicate nell'AD 48/2014 (in particolare non viene prodotta la fase 3: “liquido oleoso con contenuto di acqua < al 15 %”) e che questa modifica potrà permettere l'ottenimento di un liquido oleoso contenente una percentuale di acqua <30%.

Si prende atto della precisazione e si ritiene che nelle successive fasi autorizzatorie (in particolare nel PmeC) debbano essere individuati controlli delle performance del processo e fissate precise soglie di rendimento. Al fine di apportare miglioramenti, nell'ottica di un'ottimizzazione delle risorse, si ritiene che debba essere condotta una valutazione critica dei dati raccolti.

Richiesta di integrazione:

e) Dal momento che i serbatoi S1, S3, S4, S5, S6, S38 sono comuni alle due linee di lavorazione (emulsioni e morchie) si presuppone, ma non viene specificato, che i due tipi di lavorazione siano tenuti separati; non sono specificate le modalità attraverso le quali eventualmente si garantisca tale separazione. Tali informazioni non si apprendono nemmeno dalla consultazione del Flow-chart Sotto-linea B.1 (fig. 6).

Risposta al p.to e)

Con riferimento alla richiesta di ARPAT, occorre innanzitutto premettere che la LINEA B.1RL (ex Sotto-Linea B.1) è dedicata in generale al trattamento di rifiuti liquidi a matrice oleosa (comprendenti sia emulsioni che morchie, la cui principale differenza, in termini gestionali, è sostanzialmente riconducibile alla % di contenuto di olio ivi presente: maggiore nelle morchie e inferiore nelle emulsioni), la cui finalità è la separazione, realizzata attraverso dedicati processi di lavorazione, della fase acquosa dalla fase oleosa (quest'ultima valorizzata ed avviata a successivi impianti terzi di recupero finali). A seconda quindi del contenuto d'acqua (rispetto al quale viene indirettamente valutato il contenuto di olio) presente nel rifiuto (valore inizialmente indicato sulle analisi di caratterizzazione fornite dal produttore, poi determinato dal laboratorio interno sul campione rappresentativo del rifiuto acquisito in fase di pre-accettazione, ed infine verificato in fase di conferimento campionando direttamente il rifiuto dal mezzo in sosta presso lo stabilimento) lo stesso viene avviato o alla linea di lavorazione morchie o alla linea di lavorazione emulsioni oleose. L'avvio al trattamento prevede quindi l'iniziale scarico del rifiuto in uno dei serbatoi S1, S3, S4, S5, S6, S38 in dotazione all'azienda, con preventivo test di compatibilità tra il rifiuto in ingresso ed il contenuto del serbatoio prescelto. La scelta del serbatoio è dunque subordinata alla tipologia di rifiuto in quel momento contenuta nel suddetto serbatoio: ovvero se il rifiuto da scaricare è una morchia, il serbatoio scelto dovrà ovviamente contenere morchie, viceversa per le emulsioni oleose; in questo modo è garantita, sin dal serbatoio di rilancio/scarico, la separazione delle due linee di lavorazione (emulsioni e morchie). Si ricorda ad ogni modo che le suddette linee sono comunque tra loro interconnesse essendo, come si evince dalla stessa Flow-chart della Sotto-Linea B.1 (cfr. Figura 6 della Relazione di Progetto rev.00 del 1.10.2020), previsto per la fase oleosa,

ottenuta dopo trattamento delle emulsioni oleose nel serbatoio 42, l'avvio al serbatoio 45, poiché è attesa la medesima gestione finale (ovvero avvio a impianto terzo per la valorizzazione recupero finale della fase oleosa separata dal trattamento realizzato da ECOMAR).

Osservazioni:

Si prende atto della risposta del proponente.

-Non si ritiene comunque opportuno l'uso promiscuo dei serbatoi, in particolare S6 e S38 (attualmente autorizzati per operazioni D15 e R12) e S3, S4, S5 (sui quali viene richiesto di effettuare, oltre a operazione R12 sui rifiuti oleosi, anche R13 sui rifiuti liquidi), ravvisando in questa conduzione una criticità per il tracciamento e separazione (per evitare commistioni e contaminazioni accidentali) tra i flussi di rifiuti.

Richiesta di integrazione:

f) riguardo le operazioni di miscelazione si richiamano le considerazioni espresse sulla linea di gestione dei rifiuti solidi.

Risposta al p.to f)

Si rimanda alle risposte già elaborate per i rifiuti solidi rimandando, per gli aspetti operativi, alla lettura del Protocollo gestione rifiuti di cui all'Allegato K.

Osservazioni:

Si richiama quanto espresso sulla linea di gestione dei rifiuti solidi. Si rimanda ad una puntuale analisi da sostenere in sede di riesame AIA

Si ritiene inoltre che, nelle successive fasi istruttorie debba essere valutato nel dettaglio il protocollo gestione rifiuti proposto dalla società, a garanzia della tracciabilità di tutte le operazioni condotte ed in coerenza con le determinazioni e le informazioni che saranno contenute nel piano di monitoraggio e controllo.

Ulteriori Osservazioni:

-Dalla consultazione del flow chart relativa alla linea B.1RL si osserva che al rifiuto acquoso in uscita dal trattamento di rifiuti pericolosi, viene attribuito codice EER 190203.

Si esprimono dubbi sulla classificazione di tale rifiuto, in ogni caso, trattandosi di un rifiuto con corrispondente codice speculare pericoloso si richiama la necessità che venga effettuata una valutazione rigorosa della conformità alla classificazione prevista su tale rifiuto in uscita, al fine di verificare l'assenza di sostanze pericolose per l'ambiente.

B.2) Sottolinea di ricondizionamento rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi (D14/R12)

Richiesta di integrazione:

a) Relativamente alla sotto-linea di ricondizionamento rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi il proponente informa che le operazioni di confezionamento e/o sconfezionamento con travaso saranno realizzate all'interno del capannone; non è chiaro se sarà destinata un'area apposita per queste attività e se eventualmente tale area sia dotata di presidi dedicati, quali per esempio sistemi di contenimento degli sversamenti.

Risposta al p.to a)

L'attività di confezionamento e/o sconfezionamento con travaso dei rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi (rif. LINEA B.2DL o LINEA B.2RL di cui all'Allegato N – "Descrizione delle linee di gestione dei rifiuti", ex Sotto-Linea B.2) saranno realizzate all'interno del capannone in aree all'uso dedicate (distinte a seconda della filiera D/R) e individuabili nella Tavola 06 – "Piante del capannone (STATO MODIFICATO)" con la sigla:

- Area C1 per l'operazione D14;

- Area C2 per l'operazione R12;

Ciascuna area risulta:

- coperta (perché interna al capannone);
 - identificata a mezzo di segnaletica orizzontale dedicata;
 - dotata di pavimentazione in cls armato (come del resto tutto il capannone), avente adeguate caratteristiche di resistenza meccanica all'usura e all'attacco chimico;
 - dotata di opportuna pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi di sversamento (gestiti poi come rifiuto) in pozzetto cieco di raccolta a tenuta;
 - dotata di sistema di aspirazione e trattamento dell'aria a servizio dei capannoni;
- In zona prossima all'area anzidetta sarà inoltre previsto il deposito delle sostanze da utilizzare per l'assorbimento dei liquidi (materiali inerti assorbenti).

In caso di sversamenti accidentali, la pulizia delle superfici interessate sarà prontamente eseguita, con idonei materiali inerti assorbenti. I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia saranno smaltiti adeguatamente nel rispetto delle disposizioni di legge.

Il Gestore specifica altresì che i rifiuti avviati alle LINEA B.2DL e LINEA B.2RL sono riconducibili alle tipologie di rifiuti indicati nell'Allegato E.

• i rifiuti sottoposti all'operazione D14/R12 non saranno:

- esplosivi (HP1);
 - non comburenti (HP2);
 - non infiammabili (HP3);
 - non infettivi (HP9);
 - non liberano gas a tossicità acuta (HP12).
- i rifiuti sono già conformi alle specifiche del successivo impianto di destino, dal momento che l'operazione (D14/R12) non modificherà la natura chimica del rifiuto ivi sottoposto. Tale condizione sarà supportata dalla presenza dell'omologa attiva con l'impianto finale.

Le operazioni di confezionamento e/o sconfezionamento con travaso dei rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi saranno eseguite:

- a) ricorrendo, di preferenza, al trasferimento per gravità;
- b) limitando l'altezza di caduta del materiale;
- c) impiegando una sola tubazione (di minima lunghezza) per il collegamento autospurgo / cisternetta o fusto;
- d) limitando la velocità di circolazione;

Prima di qualsiasi ricondizionamento, l'operatore provvederà al controllo regolare e preventivo della tubazione (di cui al precedente punto c) e quindi alla verifica di assenza di perdite e del buono stato di conservazione dell'apparecchiatura.

A conclusione dell'operazione D14/R12, l'operatore provvederà a pulire regolarmente l'area.

Osservazioni:

Il proponente ha fornito indicazioni sulle modalità operative relative delle operazioni di confezionamento e/o sconfezionamento, ed ha fornito i chiarimenti richiesti sui presidi di cui sarà dotata l'area destinata alle operazioni condotte per le linee B.2DL e B.2RL, come anche rappresentato nella planimetria Tavola 06 – "Piante del capannone (STATO MODIFICATO)"

Richiesta di integrazione:

b) Il proponente afferma che tale attività verrà effettuata tra rifiuti con lo stesso codice, stesso stato fisico, provenienti da partite e/o produttori differenti, quindi si presuppone, ma ciò non è stato esplicitato, che per l'attribuzione del codice in uscita si intenda come componente maggioritaria, l'unico codice presente.

Risposta al p.to b)

Al riguardo il Gestore conferma che per l'attribuzione del codice in uscita si intende come componente maggioritaria l'unico codice presente.

Osservazioni

Si prende atto della precisazione del proponente

Richiesta di integrazione:

c) Per quanto riguarda le operazioni condotte: D14/R12, non è stato esplicitato su che basi venga effettuata la scelta dell'operazione di trattamento, considerato che i rifiuti sottoposti a tali operazioni dovranno essere già conformi alle specifiche del successivo impianto di destino. Si richiama a questo proposito quanto già espresso riguardo ai rifiuti solidi sulle diverse filiere di trattamento (recupero e smaltimento).

Risposta al p.to c)

La scelta dell'operazione di trattamento cui sottoporre i rifiuti da destinare alla LINEA B.2DL o LINEA B.2RL (ex Sotto-Linea B.2), ovvero se rispettivamente D14 o R12, viene realizzata in base alle caratteristiche dei rifiuti (inquinanti, stato fisico, tipologia) e in considerazione della corretta destinazione finale. Nello specifico, la scelta è strettamente correlata:

- alla valutazione, in fase di pre-accettazione, dei dati acquisiti dal produttore del rifiuto e quindi (come indicato nell'Allegato K - "Protocollo di Gestione Rifiuti") dei seguenti documenti:

- Classificazione del rifiuto eseguita a cura del produttore secondo i criteri metodologici indicati nelle "Linee guida sulla classificazione dei rifiuti" di cui alla Delibera del Consiglio SNPA, seduta del 18 maggio 2021 n. 105 approvate con Decreto direttoriale MITE 9 agosto 2021 n. 47 – Linee guida SNPA 105/2021;

- Caratterizzazione del rifiuto, e quindi delle informazioni indicate sulla Scheda di caratterizzazione del Rifiuto (identificata con la sigla "SCR") facente parte del SGI Qualità-Ambiente-Sicurezza;

- e/o Schede di sicurezza (SdS) delle materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, ove presenti;

- e/o documenti ulteriori;

- alle varie tecnologie di trattamento in dotazione degli impianti terzi, i quali hanno valutato (sempre in fase di pre-accettazione) la fattibilità/ conformità di gestione interna al proprio impianto e con i quali il Gestore ha preventivamente (ovvero prima dell'ingresso del rifiuto presso la piattaforma di Vada) stipulato specifici contratti commerciali, il tutto teso a garantire (sin dall'origine) la corretta gestione del rifiuto.

Resto inteso, che laddove attuabile, il Gestore privilegerà la filiera del recupero in modo da garantire, con la propria gestione, la riduzione del collocamento dei rifiuti in discarica (in particolare per quelli valutati come idonei al recupero) al fine di sostenere la transizione verso un'economia circolare ed adempiere così ai requisiti previsti dall'art. 179 del D.Lgs. 152/06.

Osservazioni:

Si richiama quanto osservato riguardo ai rifiuti solidi sulle diverse filiere di trattamento (recupero e smaltimento).

OSSERVAZIONI GENERALI SULLE MODIFICHE DI PROGETTO

Si ritiene che data la mole e la complessità delle modifiche proposte, che appaiono descritte in modo non sempre dettagliato, sia necessario condurre un esame analitico nelle successive fasi di AIA.

Si evidenziano intanto alcuni aspetti che dovranno essere approfonditi nelle successive fasi istruttorie:

Si fa presente che, come espresso nel precedente parere, maggiori approfondimenti saranno condotti nelle successive fasi istruttorie

richiesta a)

Si rileva in generale la difficoltà di individuare le modifiche previste all'interno delle planimetrie per cui sarebbe utile che ogni modifica fosse descritta in maniera maggiormente dettagliata e illustrata attraverso un focus sulla planimetria

risposta del proponente

L'azienda rimanda alla visione degli elaborati cartografici (Tavole) elencate nel presente documento al § 1 "Premessa", contenenti il dettaglio grafico di ciascuna modifica progettuale.

Osservazioni:

Si prende atto della risposta del proponente e della documentazione fornita.

Come espresso in premessa, maggiori approfondimenti saranno condotti nelle successive fasi istruttorie

richiesta b)

Relativamente alla modifica n. 2 - Ricollocazione, in prossimità delle vasche di trattamento acque meteoriche, del sistema di stoccaggio e trattamento delle acque sotterranee provenienti dalla MISO. Verranno collocati due nuovi serbatoi (S7 e S8) sul lato nord rispetto allo stabilimento Recol.

Non è chiaro se tali serbatoi andranno a sostituire altri già esistenti; in generale si osserva che con le modifiche impiantistiche previste gli spazi interni destinati alla viabilità si riducono notevolmente. Sarebbe utile fosse effettuata una verifica in tal senso, compresa la verifica dell'adeguamento del nuovo assetto alla normativa antincendio.

Risposta del proponente

Il Gestore precisa che le due nuove cisterne flessibili (identificate con la sigla CIST. S7 e CIST. S8 da 30 mc/cad) andranno a sostituire i serbatoi già esistenti e oggi impiegati, secondo l'AIA vigente:

- per lo stoccaggio delle acque sotterranee provenienti dalla MISO (n. 1 serbatoio);
- per lo stoccaggio delle acque di MISO depurate (n. 2 serbatoi);

La modifica pertanto trattasi di spostamento con ricollocazione di volumetrie esistenti.

Per quanto attiene l'adeguamento del nuovo assetto dello stabilimento alla normativa antincendio l'azienda ha provveduto, attraverso i propri tecnici, alla verifica della compatibilità del progetto alle normative di settore. In sede di riesame, saranno resi disponibili tutti gli elaborati necessari.

Il Gestore infine ha predisposto una tavola dedicata, riportante la circolazione dei mezzi in ingresso / uscita dallo stabilimento (vedi al riguardo la Tavola 04 – "Viabilità STATO MODIFICATO"). Nell'ottica di un miglioramento della viabilità interna allo stabilimento e quindi al fine di poter garantire manovre in sicurezza degli automezzi, si evidenzia che l'azienda ha previsto:

- di rinunciare alla realizzazione della tettoia di 300 mq (prevista al p.to 8 § 3.2 della "Relazione di Progetto" rev. 00 del 01.10.2020 già in atti regionali) ubicata frontalmente al capannone (e suo ampliamento);
- di asservire a spazio di manovra gran parte dell'area oggi corrispondente al bacino di contenimento del Serb. S53 dopo sua demolizione e rialzamento della quota di fondo.
- di implementare la segnaletica stradale (orizzontale e verticale) visto il nuovo accesso (in fase di realizzazione) dei mezzi pesanti da Via Martelli.
- di installare, per il controllo degli accessi c/o lo stabilimento e per la regolazione del traffico al suo interno:
 - cancello a controllo remoto in corrispondenza del nuovo accesso da Via Martelli;
 - videocamere lungo i percorsi;
 - semaforo posizionato sull'esterno dell'ampliamento del capannone all'altezza della tettoia (esistente) sotto cui trovano ubicate le aree R3 – A11 – S8.
 - semaforo posizionato all'altezza del serbatoio S48;
 - semaforo posizionato all'altezza dell'ufficio logistica al lato del bacino di contenimento del serbatoio S19 (bonificato e non più utilizzato);

Osservazioni:

Si prende atto della risposta del proponente e delle modifiche previste nell'ottica di un miglioramento della viabilità interna allo stabilimento.

Nel dettaglio delle modifiche, da un confronto tra le planimetrie fornite, sembrerebbe che le aree inizialmente previste sotto la tettoia che non sarà realizzata, saranno ricollocate rispettivamente dentro il capannone (aree A10 e AQ) e sotto tettoia (area R1).

Richiesta c)

Relativamente alla modifica n. 4 - Ricollocamento dell'area di deposito temporaneo e del relativo serbatoio di raccolta delle acque meteoriche dilavanti tale superficie (gestite attualmente come rifiuto) e della scaffalatura A9 (necessaria a seguito dell'ampliamento del capannone), si osserva che l'area di deposito temporaneo è stata spostata nel settore sud dell'impianto. Nella relazione non si descrivono le caratteristiche della nuova area dedicata e dei presidi a contenimento degli inquinanti, presenza di pavimentazione, copertura, rifiuti presenti ecc.

manca indicazione di superficie e volumi (rif. tab. 3 pag. 11 della relazione di progetto). A questo proposito si raccomanda in ogni caso il rispetto di quanto disposto dalle "Linee Guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi", Circolare Ministero dell'Ambiente n. 1121 del 21 gennaio 2019.

risposta del proponente

L'azienda segnala che il deposito temporaneo (DT) dei rifiuti prodotti dalla gestione dell'azienda sarà realizzato:

- nell'area ubicata nel settore sud dell'impianto: di 195 mq (e con una capacità di deposito pari a 90 t);
 - nell'area ubicata nel settore ovest dell'impianto: di 450 mq (e con una capacità di deposito pari a 225 t);
 - nel Serb. 11 da 30 mc (diametro 2500 x h 7000 in mm) per il DT dei rifiuti liquidi di scarto degli scrubber;
- Sopradette aree/strutture sono indicate sulla Tavola 01 – "STATO MODIFICATO Planimetria stabilimento" ed elencate nella Tabella 2 seconda colonna del § 1 "PREMESSA" del presente documento.*

Per quanto attiene il serbatoio, l'azienda precisa che lo stesso:

- o sarà identificato da sigla identificativa;*
- o sarà in vetroresina, di adeguata resistenza in relazione alle caratteristiche dei rifiuti che vi saranno stoccati (codice EER 161002 e 191308);*
- o sarà provvisto di sistemi di captazione degli sfiati inviato al sistema di abbattimento in progetto;*
- o conterrà un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della sua capacità geometrica;*
- o sarà provvisto di segnalatore di livello / dispositivi antiriboccamento;*
- o sarà dotato di bacino di contenimento in c.a. opportunamente dimensionato (con volume pari al 100% del volume del singolo serbatoio (quindi 30 mc));*

Per quanto riguarda le aree, l'azienda invece precisa che:

- o lo stoccaggio dei rifiuti ivi allocati è all'aperto;*
 - o le aree saranno dotate di superficie pavimentata impermeabile con pendenze tali da convogliare eventuali liquidi nella rete di raccolta delle acque meteoriche inviate al sistema di depurazione esistente (cfr. Tavola 10 – "Planimetria rete idrica (stato modificato) rev. 01");*
 - o le aree sono adeguate per i quantitativi di rifiuti da collocarvi;*
 - o le aree sono identificate con apposita segnaletica e cartellonistica;*
 - o le aree non sono coperte, ma i rifiuti ivi allocati saranno tutti collocati in cassoni a opportunamente coperti e chiusi; eventuali rifiuti in colli saranno coperti con teli.*
 - o in corrispondenza di ciascuna area sarà previsto il deposito di sostanze per l'assorbimento di liquidi in caso di sversamenti accidentali;*
 - o le aree conterranno i rifiuti di seguito elencati:*
- "..omiss"*

Osservazioni:

Si prende atto della risposta del proponente ad integrazione dei dati forniti. Si osserva che quasi tutti i rifiuti collocati nell'area di deposito temporaneo sono classificati come pericolosi, per tali rifiuti si ritiene opportuno presidio ambientale la detenzione degli stessi sotto copertura così come indicato all'interno delle Linee Guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi", Circolare Ministero dell'Ambiente n. 1121 del 21 gennaio 2019 già richiamate.

Richiesta d)

Relativamente alla modifica n.11 - Destinazione dell'area, prossima al Serb. 45, allo scarico/carico delle cisterne contenenti i rifiuti in ingresso/uscita dalla sottolinea di trattamento chimico-fisico (R12) dei rifiuti liquidi a matrice oleosa (B.1);

Dalle informazioni reperite nella documentazione si evince che l'area è destinata sia ai rifiuti in ingresso che ai rifiuti in uscita dal trattamento della sotto-linea B1 contenuti in cisternette.

Non sono descritte le caratteristiche dell'area e dei presidi a contenimento degli inquinanti, manca indicazione superficie e volumi. Non sono descritte le modalità di segregazione tra i due tipi di rifiuti (entrata/uscita), i Codici di appartenenza in quanto, per esempio i rifiuti CER: 130506* Morchie oleose dalla separazione olio acqua e 161002 Acque dalla separazione olio acqua, indicati nel SIA come in uscita sono ammessi anche in entrata al trattamento.

Risposta del proponente

L'area di cui viene richiesto chiarimento è da utilizzare per il carico / scarico di cisterne (autobotti) contenenti rifiuti liquidi a matrice oleosa da destinare alla LINEA B.1RL (ex Sotto-Linea B1) e non al carico/scarico di rifiuti liquidi a matrice oleosa contenuti in cisternette.

L'area, occupata dal mezzo solo per il tempo strettamente necessario a realizzare l'operazione di c/s, è indicata nella Tavola 01 – "STATO MODIFICATO Planimetria stabilimento" e presenta le seguenti caratteristiche:

✓ superficie di 146 mq;

✓ dotata di apposita segnaletica e cartellonistica;

✓ dotata di superficie pavimentata impermeabile con pendenze tali da convogliare eventuali liquidi nella rete di raccolta collegata al Serb.S5 e gestiti come rifiuti (cfr. Tavola 10 – "Planimetria rete idrica (stato modificato) rev. 01");

✓ in prossimità dell'area sarà previsto un deposito di materiali assorbenti;

Infine, per garantire la separazione tra i due tipi di rifiuti in entrata/uscita nella/dalla LINEA B.1RL, l'azienda precisa che su ciascun serbatoio sono presenti due distinte tubazioni:

- una tubazione (di colore nero) corrispondente all'uscita del rifiuto dal serbatoio;

- una tubazione (di colore blu) corrispondente all'ingresso del rifiuto nel serbatoio.

Su ciascuna tubazione è poi indicato il verso del flusso a mezzo di freccia.

Osservazioni:

Si prende atto dei chiarimenti. Si fa notare che rispetto a quanto indicato nel SIA, che tra i rifiuti prodotti indica EER: 130506* Morchie oleose dalla separazione olio acqua e 161002 Acque dalla separazione olio acqua, nella relazione di progetto (flow-chart) e nell'allegato N vengono indicati: liquido acquoso in uscita codice EER 190203 e liquido oleoso in uscita codice EER 190207*

Richiesta e)

Relativamente alla modifica n.15 - Inserimento operazione R13 sui serbatoi S3, S4, S5; si osserva che tale operazione non è descritta nell'ambito della sottolinea trattamento chimico-fisico (R12) rifiuti pericolosi liquidi a matrice oleosa, ma è richiamata esclusivamente nel paragrafo "3.2 Descrizione degli ulteriori interventi di progetto" (pag 35). A questo proposito occorre che il proponente chiarisca la necessità di autorizzare tale operazione in quanto, secondo quanto descritto al punto B.1) sotto-linea trattamento chimico-fisico (R12) rifiuti pericolosi liquidi a matrice oleosa, all'interno di tali serbatoi il rifiuto a matrice oleosa subisce già una prima miscelazione, configurabile come operazione R12.

Risposta del proponente

Il Gestore precisa innanzitutto che l'inserimento dell'operazione R13 sui serbatoi S3, S4 e S5 non è riconducibile alla LINEA B.1. – ex Sotto-Linea B.1 – (di trattamento chimico-fisico in R12 dei rifiuti liquidi pericolosi a matrice oleosa) bensì alla Linea CRL.

Nel dettaglio, i rifiuti da stoccare (in R13) nei serbatoi S3, S4 e S5 saranno:

- solo rifiuti sfusi, liquidi identificati nell'Elenco dei Codici EER riportato in Allegato E;
- avviati esclusivamente ad impianti terzi autorizzati ad una delle operazioni di cui ai punti da R1 a R12 (e quindi non avviati alla Sotto-Linea B.1 interna allo stabilimento);

Resta inteso che, oltre a quanto descritto nel Protocollo gestione rifiuti per lo stoccaggio - Linea C, l'accettabilità dei rifiuti in R13 nei serbatoi S3, S4 e S5 è subordinata all'omologazione del rifiuto da parte dell'impianto terzo di destino. Considerato poi l'uso promiscuo dei serbatoi anzidetti (sia per l'operazione R13 che per l'operazione R12) si ribadisce che prima del passaggio da un'operazione all'altra sarà effettuato lo svuotamento e la pulizia del serbatoio.

Con riferimento all'opportunità di autorizzare questa modifica, il Gestore segnala che la stessa consentirà:

- principalmente di soddisfare la domanda, destinando il rifiuto comunque alla filiera del recupero.

Laddove, infatti, il processo di trattamento attuato dal Gestore non risulti efficace a causa di specifiche

caratteristiche del rifiuto, potrà invece esserne previsto l'invio ad impianto terzo, che dotato di diversa tecnologia, potrà valorizzarlo e recuperarlo;

- dall'altro canto di ottimizzare la resa, in termini di impiego, dei serbatoi stessi;

Osservazioni

Riguardo all'uso promiscuo dei serbatoi, si rimanda alla risposta di cui al p.to e) della sottolinea B.1RL

Richiesta f)

Nella planimetria Tav. 1A "planimetria stato attuale" rev. 0 del 27 ottobre 2020, appare come già realizzata la modifica relativa alla viabilità (ingresso in collegamento con via Marianelli), in realtà da quanto dichiarato nel SIA e da foto satellitari risulterebbe che i lavori non abbiano ancora avuto inizio. Il proponente informa che tale modifica ha ottenuto apposita autorizzazione paesaggistica (Provvedimento n. 590 del 21.12.2018 – Pratica paesaggistica 1272/2018).

Risposta del proponente:

Nella Tav. 1A "planimetria stato attuale" rev. 0 del 27 ottobre 2020 già agli atti regionali è stata rappresentata la viabilità privata di accesso per i mezzi pesanti della ECOMAR ITALIA S.p.A. con Via Martelli. La realizzazione di tale opera è inserita nella Pratica Edilizia n. 1274/2018 autorizzata dal Comune di Rosignano M. mo con prov. n. 112 del 13.03.2019.

Il Gestore precisa che la Comunicazione di inizio lavori, trasmessa al SUAP del Comune di Rosignano M. mo con iniziale pec del 10.03.2020, è avvenuta in data 11.03.2020. Al riguardo si rimanda alla consultazione dell'Allegato U.

Di seguito si riporta una foto attestante lo stato di avanzamento dei lavori della nuova viabilità:

"...omissis"

Osservazioni

Si prende atto della risposta del proponente

Produzione di rifiuti

Richiesta:

Lo stabilimento produce rifiuti sia dall'attività di gestione dell'impianto che dalle operazioni di trattamento.

Nella relazione di progetto è riportato l'elenco dei rifiuti prodotti dalle attività di trattamento e dalle attività di gestione negli anni 2017-2018-2019.

Il proponente (pag. 55 della relazione di progetto) non prevede un aumento delle quantità dei rifiuti prodotti dalle attività di trattamento a seguito degli interventi di progetto, dal momento che la capacità di trattamento dell'impianto non subirà variazioni e non prevede nemmeno particolari variazioni sulla produzione di rifiuti derivati dalla gestione generale dello stabilimento.

Questa affermazione potrebbe risultare in contrasto con quanto illustrato nel corpo della documentazione riguardo alle molteplici modifiche di progetto, alcune delle quali potrebbero viceversa determinare un aumento delle quantità di rifiuti prodotti. La richiesta di modifica consistente nella variazione del quantitativo di reagente da impiegare per l'operazione di solidificazione con l'eliminazione dell'attuale limite del 5%, per esempio, oltre a risultare poco condivisibile e comunque meritevole di maggiori approfondimenti a nostro avviso andrebbe ad incidere sulla quantità di rifiuti prodotti determinando un aumento di rifiuti da smaltire.

Si ritiene quindi che ai fini della valutazione di impatto ambientale, gli impatti delle modifiche sulla componente dei rifiuti prodotti non siano sufficientemente descritti.

Risposta del gestore

Il proponente rimanda alle valutazioni contenute nell'Allegato A.

In tale documento, a seguito di analisi del potenziale effetto sui rifiuti in uscita, collegabile alla richiesta di incremento dei reagenti per le operazioni di solidificazione, dal 5% al 20%, si afferma che *“nelle condizioni attuali autorizzate e secondo buone prassi di utilizzo dei reagenti per le operazioni di inertizzazione, il quantitativo massimo di rifiuti in uscita è pari a 71.300 ton. Su 66 scenari ipotizzati, variando percentuali di miscelazione, solidificazione ed inertizzazione, solo 18 comportano un incremento di rifiuti in uscita e quindi mezzi rispetto il massimo oggi autorizzato. Si tratta di scenari estremi ed improbabili in cui la miscelazione annua risulta assente e non superiore al 10% ed in cui la solidificazione è prevalente o equivalente alle operazioni di inertizzazione. In tutti gli altri scenari, la produzione di rifiuti è comunque inferiore allo scenario massimo già autorizzato.”*
E che *“...Non sono prevedibili incrementi dei rifiuti in uscita degni di segnalazioni...”*

Osservazioni:

Si prende atto degli esiti dello studio condotto dal proponente.

Ritenendo che l'andamento della produzione dei rifiuti rappresenti un aspetto ambientale di estrema rilevanza, a sua volta collegato ad una ottimizzazione dell'efficienza delle operazioni di gestione dei rifiuti in impianto nel suo complesso, nel caso che nel corso dell'istruttoria venga autorizzata tale modifica, si ritiene che debba essere attentamente monitorato l'andamento della produzione dei rifiuti, per poter confermare quanto stimato dal proponente, nell'obiettivo prioritario comunque di una mitigazione e riduzione della produzione rifiuti, non esclusivamente di un modesto incremento.

La produzione dei rifiuti avverrà anche in fase di cantiere. Nell'ambito delle operazioni di demolizione di manufatti, citate dal proponente, si richiama il ricorso ad azioni tendenti alla riduzione dei quantitativi dei rifiuti prodotti, separazione e avvio a un recupero più efficiente delle frazioni separate. Si ritiene a tal fine che debba essere preso in riferimento quanto indicato al riguardo nel documento redatto da ISPRA: “Criteri e indirizzi tecnici condivisi per il recupero dei rifiuti inerti”, che descrive ed incentiva, tra l'altro, l'adozione di buone pratiche come la “demolizione selettiva”. Si segnala a questo riguardo la recente emanazione della “prassi di riferimento UNI/PdR 75:2020 - Linea guida per la decostruzione selettiva e il recupero dei rifiuti in un'ottica di economia circolare” che ne definisce le modalità operative.

Nel corso delle attività previste dal progetto verranno generati anche rifiuti connessi con l'attività svolta nel cantiere che dovranno essere gestiti separatamente per tipologia e codice CER e per i quali si ritiene debbano essere previsti accorgimenti che permettano riduzione della produzione all'origine.

In generale, per quanto riguarda le operazioni di gestione dei rifiuti nel cantiere, si richiamano le indicazioni riportate nelle Linee Guida ARPAT “Linee guida per la gestione dei cantieri ai fini della protezione ambientale” raccomandando il rispetto di quanto indicato dalla normativa vigente in materia di deposito temporaneo.

COMPONENTE RUMORE E VIBRAZIONI

Non era stata avanzata alcuna richiesta di integrazioni.

Ai soli fini riassuntivi si riporta quanto già indicato nel precedente parere.

Nell'ambito di futuri monitoraggi triennali previsti nel PMC, che si ipotizza debbano essere svolti quindi nel 2021, si ritiene opportuno procedere con una verifica dei livelli di rumore ambientale e residuo in prossimità dei recettori finalizzati anche alla verifica del livello di immissione differenziale.

- *Le verifiche devono essere svolte nelle condizioni di lavorazione ordinarie e maggiormente critiche da un punto di vista acustico ovvero durante l'utilizzo dei macchinari più rumorosi.*
- *La durata delle misure deve essere adeguata a descrivere correttamente il tipo di attività e di emissione rilevata.*
- *I risultati dell'indagine, che dovranno evidenziare la durata giornaliera delle attività per il calcolo dei livelli relativi al Tr devono contenere la descrizione delle misure (durata, postazione, orario, andamento della misura) in modo da consentire la stima dei livelli da confrontare con i limiti normativi (leqtr e livello differenziale) secondo la normativa vigente. Si ricorda inoltre di modificare il PMC aggiornando l'elenco delle sorgenti con quelle nuove installate nell'impianto.*

RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE

Nel precedente parere era stato segnalato quanto segue.

L'impianto non rientra tra quelli soggetti agli adempimenti di cui al D.Lgs.105/2015, "Rischio di incidente rilevante" considerati i quantitativi di rifiuti pericolosi presenti. Si ritiene comunque necessario che sia prevista l'implementazione di sistemi di verifica periodica dei quantitativi di sostanze pericolose riconducibili alle soglie del D.lgs.105/2015 e s.m.i. e la predisposizione del Piano di emergenza interno dello stabilimento.

La società ha fornito la "Relazione Tecnica finalizzata alla verifica della applicabilità degli adempimenti previsti dal D.Lgs. 105 del 26 giugno 2015 (SEVESO III)" e il Piano di Emergenza Interno (PEI).

Tali documenti saranno oggetto di valutazione nel corso del procedimento di riesame dell'AIA.

CONCLUSIONI

A completamento del quadro conoscitivo sull'impianto, si chiede di fornire i chiarimenti di cui alle parti evidenziate in grigio nel presente contributo istruttorio.

Livorno, 07 dicembre 2021

Per La Resp. Settore Supporto Tecnico

Dott.ssa Lucia Rocchi

Dott. Marco Paoli*

*"Documento informatico sottoscritto con firma digitale ai sensi del D.Lgs 82/2005. L'originale informatico è stato predisposto e conservato presso ARPAT in conformità alle regole tecniche di cui all'art. 71 del D.Lgs 82/2005. Nella copia analogica la sottoscrizione con firma autografa è sostituita dall'indicazione a stampa del nominativo del soggetto responsabile secondo le disposizioni di cui all'art. 3 del D.Lgs 39/1993."●●