

ING. A. COLOMBO



ING. S. DELSALE



DOTT. F. GRIONI



DOTT. ARCH. SOZZANI



DOTT. MARCO MASSETTI



REGIONE PIEMONTE

PROVINCIA DI NOVARA

COMUNE DI BOCA
Via Brughiera IV

IMPIANTO DI RECUPERO ARGILLE, TERRE E FANGHI NON PERICOLOSI

ART. 12 DELLA L.R. 40/98 e s.m.i.

ART. 208 DEL D.LGS. 152/2006 e s.m.i.

ELABORATO

RISPOSTE AI CHIARIMENTI

emersi in sede di Conferenza dei Servizi del 12/06/2017

PROGETTISTI

INGEGNERIA E AMBIENTE

Dott. Ing. ALBERTO COLOMBO

Dott. Ing. SIMONA DELSALE

TELLUS SRL

Dott. FABRIZIO GRIONI

Dott.ssa MARGHERITA MAZZETTI

STUDIO GREEN LINE

Dott. Arch. STEFANO SOZZANI

Dott. Ing. VITTORIO BELLOLI

SKY LAB

Dott. MARCO MASSETTI

PROPONENTE

ITALHOUSING AMBIENTE OLEGGIO SRL

Via Pozzi 9

28021 Borgomanero (No)

Tel./fax 0322/844385

P.IVA/C.F./R.I.NO: 02261020032

DATA DOCUMENTO

AGOSTO 2017

Il presente documento reca i chiarimenti e le integrazioni resi opportuni in esito alla Conferenza dei Servizi del 20/06/2017 e da tutti i pareri pervenuti (Arpa, Provincia di Novara Ufficio qualità dell'aria, Acqua NO VCO, Comune di Boca, Comitato Tutela Ambiente Boca, Gruppo proposta comunista e Carp).

INDICE:

1	CHIARIMENTI GENERALI EMERSI IN SEDE DI CDS DEL 20/06/2017	4
1.1	Chiarimenti in merito al valore del BENZENE	4
1.2	Per le MPS_RA indicare non solo il valore espresso come famiglia di contaminanti ma specificare i limiti delle singole sostanza	4
1.3	Chiarimenti sul valore del carbonio totale (Pag. 8 Rel BIODATA)	4
1.4	Chiarimenti sulla tabella 10 a pag. 16 della Rel BIODATA)	5
1.5	Limitazioni del PRG a nuove attività artigianali compatibili con la destinazione residenziale	5
1.6	Impatto sull'ambiente e sulla salute umana per quanto attiene rifiuti che possono dare origine ad emissioni odorigene	5
1.7	Valutazione sulla possibile lavorazione al chiuso oppure eliminazione di alcuni CER	5
1.8	Valutazioni sulla diluizione dei rifiuti	6
1.9	Valutazione sull'inquinamento del traffico veicolare non adeguatamente sviluppata	7
1.10	Determinazione analitica presenza di amianto	8
2	CONTRIBUTO TECNICO ARPA	9
2.1	Gestione rifiuti	9
2.1.1	Rifiuti in ingresso in impianto	9
2.1.2	Produzione di MPS per recuperi ambientali	12
2.1.3	Produzione di MPS per cicli industriali	13
2.1.4	Criteri di accettabilità	17
2.1.5	Valutazione sul rispetto dei criteri fissati dall'art. 184 ter comma 1 D.Lgs 152/2006	20
2.2	Emissioni in atmosfera	23
2.3	Valutazione previsionale impatto atmosferico	23
2.4	Rumore	23
2.5	Gestione acque meteoriche	25
2.6	Altre osservazioni	25
3	PROVINCIA DI NOVARA UFFICIO QUALITÀ DELL'ARIA	26

4	ACQUE NOVARA VCO	26
5	COMUNE DI BOCA	28
6	COMITATO TUTELA AMBIENTE DI BOCA	29
7	PROPOSTA COMUNISTA	35
8	CARP	39

INDICE DELLE TABELLE:

Tabella 1 – STANDARD QUALITATIVI DELLE MPS_RA: IPA E BTEX.....	4
Tabella 2 - Elenco CER richiesti con indicazione del ciclo produttivo che lo ha generato.....	9
Tabella 3 – Combinazione dei CER e dell'ARGILLA in relazione al PRODOTTO FINITO.....	10
Tabella 4 – MPS_RA comunemente commercializzata.....	12
Tabella 5 – MPS_RA comunemente commercializzata FREQUENZE DI VERIFICA.....	13
Tabella 6 – MPS utilizzabile solo in cicli industriali.....	13
Tabella 7 – MPS utilizzabile solo in cicli industriali FREQUENZE DI VERIFICA.....	16
Tabella 8 – STANDARD QUALITATIVI da rispettare in uscita dall'impianto.....	17
Tabella 9 – STANDARD QUALITATIVI dell'argilla standard e refrattaria.....	18
Tabella 10 – STANDARD QUALITATIVI DA RAGGIUNGERE – 90% ai soli fini dei calcoli.....	18
Tabella 11 – LIMITI DI ACCETTABILITÀ IN IMPIANTO.....	19
Tabella 12 – FREQUENZE DI VERIFICA: Limiti di accettabilità e NON pericolosità.....	20

ALLEGATI:

- RELAZIONE GREEN LINE - VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ATMOSFERICO relativo alla dispersione e ricaduta degli inquinanti aerodispersi
- RELAZIONE GREEN LINE - VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO
- RELAZIONE BIODATA – Procedura di analisi per la determinazione del contenuto di amianto nei campioni di rifiuto
- RELAZIONE BIODATA – Prove pilota per la valutazione delle emissioni in atmosfera
- SCHEDE TECNICHE
- SKY LAB – Analisi codici CER 10 01 03 – 10 11 03
- TAVOLA 3 – LAY OUT D'IMPIANTO
- TAVOLA 4 – OPERE DA REALIZZARE
- TAVOLA 5 – PLANIMETRIA E PARTICOLARI GESTIONE ACQUE METEORICHE
- ISTANZA Acque Novara VCO
- SKY LAB – PROVE MPS Granulometriche
- TECNOPIEMONTE – PROVE MPA_RA Prove di permeabilità

- TECNOPIEMONTE – PROVE MPA_RA Caratteristiche migliorative per i fronti di cava
- SKY LAB – ANALISI CHIMICO FISICO SULLE ARGILLE E SUI RIFIUTI
- NOTA Italhousing Ambiente Oleggio

1 CHIARIMENTI GENERALI EMERSI IN SEDE DI CDS DEL 20/06/2017

1.1 Chiarimenti in merito al valore del BENZENE

Il limite del Benzene è 0.01 mg/kg SS.

1.2 Per le MPS_RA indicare non solo il valore espresso come famiglia di contaminanti ma specificare i limiti delle singole sostanza

Per i gruppi di composti chimici BTEX ed IPA sono indicati i singoli parametri ed i limiti che sono tenuti a rispettare nelle MPS in uscita dall'impianto:

Tabella 1 – STANDARD QUALITATIVI DELLE MPS_RA: IPA E BTEX

PARAMETRO	MPS per RECUPERO AMBIENTALE
IPA	
Benzo(a)antracene	0.5 mg/kg SS
Benzo(a)pirene	0.1 mg/kg SS
Benzo(b)fluorantene	0.5 mg/kg SS
Benzo(k,)fluorantene	0.5 mg/kg SS
Benzo(g, h, i,)terilene	0.1 mg/kg SS
Crisene	5 mg/kg SS
Dibenzo(a,e)pirene	0.1 mg/kg SS
Dibenzo(a,l)pirene	0.1 mg/kg SS
Dibenzo(a,i)pirene	0.1 mg/kg SS
Dibenzo(a,h)pirene.	0.1 mg/kg SS
Dibenzo(a,h)antracene	0.1 mg/kg SS
Indenopirene	0.1 mg/kg SS
Pirene	5 mg/kg SS
BTEX	
Benzene	0.01 mg/kg SS
Etilbenzene	0.5 mg/kg SS
Stirene	0.5 mg/kg SS
Toluene	0.5 mg/kg SS
Xilene	0.5 mg/kg SS

1.3 Chiarimenti sul valore del carbonio totale (Pag. 8 Rel BIODATA)

Si rimanda alla RELAZIONE BIODATA – Prove pilota per la valutazione delle emissioni in atmosfera.

1.4 Chiarimenti sulla tabella 10 a pag. 16 della Rel BIODATA)

Si rimanda alla RELAZIONE BIODATA – Prove pilota per la valutazione delle emissioni in atmosfera.

1.5 Limitazioni del PRG a nuove attività artigianali compatibili con la destinazione residenziale

Si rimanda al paragrafo 5 COMUNE DI BOCA.

1.6 Impatto sull'ambiente e sulla salute umana per quanto attiene rifiuti che possono dare origine ad emissioni odorigene

Per evitare la produzione di odori molesti si precisa che già a monte non erano stati previsti quei codici CER che tipicamente hanno emissioni odorigene, inoltre sono stati tolti anche i CER che in casi limitati avrebbero potuto generare (03 03 09 e 03 03 10).

I rifiuti per i quali si richiede l'autorizzazione per loro natura non generano emissioni odorigene.

Nella procedura di omologa, presso il sito di produzione, è inoltre previsto l'utilizzo del "NASO ELETTRONICO" al fine di analizzare gli eventuali odori sprigionati dai materiali ed evitare il conferimento in impianto.

1.7 Valutazione sulla possibile lavorazione al chiuso oppure eliminazione di alcuni CER

Il trattamento di rifiuti avviene a cielo aperto.

I materiali trattati sono caratterizzati da un'umidità considerevole per natura essendo fanghi. Al fine di evitare qualsiasi problema legato all'emissione di polveri verrà installato un impianto di umidificazione dei materiali, innovativo per l'abbattimento di eventuali polveri residue.

Per far fronte alle richieste del comitato verrà inoltre installato un impianto di ultima generazione per il monitoraggio su 24h delle polveri.

Le risultanze dei monitoraggio saranno a disposizione di tutti e naturalmente anche ai membri dello stesso comitato.

1.8 Valutazioni sulla diluizione dei rifiuti

In materia di miscelazione di rifiuti, l'art. 187 del D.Lgs. 3 aprile 2006 n. 152 (di seguito, "TUA") stabilisce che *"è vietato miscelare rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. La miscelazione comprende la diluizione di sostanze pericolose"*.

La norma quindi indica le miscelazioni e le diluizioni vietate tra le quali non rientrano quelle aventi ad oggetto i rifiuti non pericolosi e i rifiuti pericolosi aventi le stesse caratteristiche di pericolosità che sono pertanto consentite purché, ovviamente, autorizzate dalle Amministrazioni competenti.

Tale circostanza è stata confermata anche dalla Corte Costituzionale che, con sentenza n. 75 del 12 aprile 2017, ha dichiarato costituzionalmente illegittimo l'art. 49 della legge n. 221 del 2015 nella parte in cui ha sottratto dall'obbligo di autorizzazione le miscelazioni non vietate dall'art. 187 del TUA ovvero sia la miscelazione di rifiuti pericolosi aventi le stesse caratteristiche di pericolosità e la miscelazione di rifiuti non pericolosi: "in base alla direttiva n. 2008/98/CE, dunque, esistono miscelazioni vietate (art. 18, paragrafo 1), ma autorizzabili in deroga (art. 18, paragrafo 2), e miscelazioni non vietate (non in deroga), ma comunque soggette ad autorizzazione in quanto rientranti tra le operazioni di trattamento dei rifiuti (art. 23). Nel suo atto di costituzione, la stessa Avvocatura generale dello Stato osserva che «sulla base della vigente normativa comunitaria [...] la miscelazione costituisce attività di gestione dei rifiuti e deve essere disciplinata nell'ambito dell'autorizzazione all'esercizio dell'impianto». Prima dell'entrata in vigore della disposizione impugnata, il diritto interno era conforme alla normativa europea (si vedano gli artt. 187 e 208 del d.lgs. n. 152 del 2006). L'art. 49 della legge n. 221 del 2015, invece, liberalizzando le miscelazioni non vietate dall'art. 187, comma 1, del d.lgs. n. 152 del 2006, cioè sottraendo ad autorizzazione la miscelazione di rifiuti pericolosi aventi le stesse caratteristiche di pericolosità (elencate nell'Allegato I alla Parte IV del codice dell'ambiente) e quella fra rifiuti non pericolosi, si pone in contrasto con l'art. 23, paragrafo 1, della direttiva" (Corte Costituzionale n. 75 del 12 aprile 2017).

Dalla suddetta sentenza emerge quindi chiaramente che sono consentite tutte le miscelazioni non espressamente vietate dall'art. 187 del TUA.

L'attività di miscelazione di argilla e rifiuti non pericolosi che intende avviare Italhousing è quindi chiaramente lecita ai sensi dell'art. 187 del TUA e può essere autorizzata.

Le condizioni che devono essere rispettate da Italhousing per svolgere tale attività sono quelle previste dall'art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006.

Infatti, come sostenuto dalla stessa ARPA con il suo contributo tecnico-scientifico *"il concetto di MPS nella normativa vigente in materia di rifiuti è stato sostituito da quello di "cessazione della qualifica di rifiuto" (End of Waste)"* normato dall'art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i."

Secondo quanto disposto dall'art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006 *“un rifiuto cessa di essere tale, quando è stato sottoposto a un'operazione di recupero, incluso il riciclaggio e la preparazione per il riutilizzo, e soddisfa i criteri specifici, da adottare nel rispetto delle seguenti condizioni:*

- a) la sostanza o l'oggetto è comunemente utilizzato per scopi specifici;*
- b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;*
- c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;*
- d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.”*

Per quanto qui rileva, l'art. 184 ter del TUA prevede il requisito dell'assenza di impatti negativi sull'ambiente o sulla salute soltanto per la sostanza End of Waste e non anche il rifiuto sottoposto all'attività di recupero.

Per tale ragione, Italhousing ha garantito che la sostanza End of Waste rispetti i limiti previsti dalla tabella 1 colonna A dell'allegato 5 alla parte IV titolo V del TUA al fine di dimostrare che tale sostanza non può produrre impatti negativi né sull'ambiente né sulla salute.

Tale requisito tuttavia non deve essere garantito anche per i rifiuti all'ingresso sottoposti all'attività di recupero perché il requisito previsto dalla lett. d) dell'art. 184 ter del TUA è applicabile unicamente alla sostanza End of Waste.

Si ritiene quindi che la richiesta avanzata da ARPA avente ad oggetto il rispetto dei limiti previsti dalla tabella 1 colonna A dell'allegato 5 alla parte IV titolo V del TUA non debba essere accolta in quanto requisito non previsto dalle norme applicabili alla fattispecie e in particolare dall'art. 184 ter del TUA.

Si rimanda al Paragrafo 2.1.5 Valutazione sul rispetto dei criteri fissati dall'art. 184 ter comma 1 D.Lgs 152/2006 a pagina 20.

1.9 Valutazione sull'inquinamento del traffico veicolare non adeguatamente sviluppata

Si rimanda alla VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ATMOSFERICO relativo alla dispersione e ricaduta degli inquinanti aerodispersi.

1.10 Determinazione analitica presenza di amianto

Si rimanda alla RELAZIONE BIODATA – Procedura di analisi per la determinazione del contenuto di amianto nei campioni di rifiuto.

2 CONTRIBUTO TECNICO ARPA

2.1 Gestione rifiuti

2.1.1 Rifiuti in ingresso in impianto

Tabella 2 - Elenco CER richiesti con indicazione del ciclo produttivo che lo ha generato

Codice CER		CICLO PRODUTTIVO CHE HA ORIGINATO IL RIFIUTO
01 04 13	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	Lavorazione della pietra
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	Processo di lavorazione dell'industria tessile
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	Processo di trattamento inerti, calcari e sabbie
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	Processo di trattamento inerti, calcari e sabbie
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	Processo di trattamento inerti, calcari e sabbie
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	Processi di trattamento sabbie
10 01 01	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)	Impianti a biomasse
10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato	Impianti a biomasse
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	Impianti di trattamento vetro
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09	Processo di trattamento inerti, calcari e sabbie
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03 con esclusione di quelle provenienti da siti oggetto di bonifica	Attività di scavo
17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05 con esclusione di quelle provenienti da siti oggetto di bonifica	Pulizia fiumi o rii
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia	Processi di trattamento sabbie
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	Processi di lavaggio terre
19 12 05	vetro	Rifiuto generato da impianti di selezione meccanica

19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)	Rifiuto generato da impianti di selezione meccanica
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	Processi di trattamento terre e sabbie

Tabella 3 – Combinazione dei CER e dell'ARGILLA in relazione al PRODOTTO FINITO

CER		RIFIUTO	ARGILLA		PRODOTTO FINITO
		% MISCELA	TIPOLOGIA	% MISCELA	NOME
01 04 13	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 5
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 6
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	30%	REFRATTARIA	70%	MPS_TIPO 2
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 1
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 2
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 1
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 2
07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	30%	REFRATTARIA	70%	MPS_TIPO 2
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	30%	REFRATTARIA	70%	MPS_TIPO 2
10 01 01	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)	20%	REFRATTARIA	80%	MPS_RA
		50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 1
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 2

CER		RIFIUTO	ARGILLA		PRODOTTO FINITO
		% MISCELA	TIPOLOGIA	% MISCELA	NOME
10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato	20%	REFRATTARIA	80%	MPS_RA
		50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 1
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 2
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	20%	REFRATTARIA	80%	MPS_RA
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09	50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 2
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03 con esclusione di quelle provenienti da siti oggetto di bonifica	20%	REFRATTARIA	80%	MPS_RA
		50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 3
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 4
17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05 con esclusione di quelle provenienti da siti oggetto di bonifica	20%	REFRATTARIA	80%	MPS_RA
		50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 3
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 4
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia	20%	REFRATTARIA	80%	MPS_RA
		50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 3
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 4
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 3
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 4
19 12 05	vetro	50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 1
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 2

CER		RIFIUTO	ARGILLA		PRODOTTO FINITO
		% MISCELA	TIPOLOGIA	% MISCELA	NOME
19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)	20%	REFRATTARIA	80%	MPS_RA
		50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 3
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 4
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	20%	REFRATTARIA	80%	MPS_RA
		50%	STANDARD	50%	MPS_TIPO 1
		50%	REFRATTARIA	50%	MPS_TIPO 2

2.1.2 Produzione di MPS per recuperi ambientali

Tabella 4 – MPS_RA comunemente commercializzata

MPS_RA		MPS ottenuta dalla miscelazione del rifiuto con argille refrattarie	
		Materiale terroso per recuperi ambientali	
		PRODOTTA CON I SEGUENTI CER:	
	10 01 01	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)	
	10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato	
	10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro	
	17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	
	17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05	
	19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia	
	19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)	
	19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	

Tabella 5 – MPS_RA comunemente commercializzata FREQUENZE DI VERIFICA

MPS comunemente commercializzata: MPS_RA	FREQUENZA
Analisi sul materiale "tal quale" per la verifica dei limiti previsti dalla COLONNA A della Tabella 1 - Allegato 5 – Titolo V - Parte Quarta D.Lgs 152/2006 per i parametri: <i>Arsenico, Cadmio, Cromo, Cromo IV, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Zinco, Sommatoria degli aromatici, Sommatoria IPA, Idrocarburi C<12, Idrocarburi C>12</i> VERIFICA IPA e BTEX (Tabella 1 – STANDARD QUALITATIVI DELLE MPS_RA: IPA E BTEX)	OGNI 1.500 m³
Analisi ai sensi della Tabella LAB della L.R. 40/2000 per i metalli assimilabili	
Analisi sull' "eluato" per la verifica della recuperabilità ai sensi del D.M. 05/02/1998	

2.1.3 Produzione di MPS per cicli industriali

Tabella 6 – MPS utilizzabile solo in cicli industriali

MPS_TIPO 1	MPS ottenuta dalla miscelazione del rifiuto con argille standard	
	Miscela che a bassa temperatura (1.000 gradi) permette di ottenere LATERIZI DI TONALITÀ CHIARE. Migliora notevolmente le procedure di impasto di argille naturali troppo "grasse" RISPARIANDO L'UTILIZZO DI SABBIE NATURALI 0/2 - 0/4	
	PRODotta con i seguenti CER:	
	06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13
	06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02
	10 01 01	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)
	10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato
	19 12 05	vetro
MPS_TIPO 2	19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
	MPS ottenuta dalla miscelazione del rifiuto con argille refrattarie	
	Miscela che ad alta temperatura (1.200 gradi) permette di migliorare notevolmente le procedure di impasto di argille naturali troppo "grasse" RISPARIANDO L'UTILIZZO DI SABBIE NATURALI 0/2 - 0/4 e consente di ottenere una MISCELA CON PERCENTUALI DI SILICE SUPERIORE AL	

	57% ideale per l'industria cementizia	
	PRODOTTA CON I SEGUENTI CER:	
	04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19
	06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13
	06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02
	07 01 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11
	07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11
	10 01 01	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)
	10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato
	11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09
	19 12 05	vetro
	19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
MPS_TIPO 3	MPS ottenuta dalla miscelazione del rifiuto con argille standard	
	Miscela che a bassa temperatura (1.000 gradi) permette di realizzare LATERIZI DI TONALITÀ CHIARE, poiché schiariscono notevolmente le argille così dette "rosse"; di risparmiare notevolmente le quantità di argilla naturale, grazie alla loro MATRICE ARGILLOSA E LIMOSA; la miscela consente di migliorare notevolmente le procedure di impasto di argille naturali troppo "grasse" RISPARMIANDO L'UTILIZZO DI SABBIE NATURALI 0/2 - 0/4	
	PRODOTTA CON I SEGUENTI CER:	
	17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03
	17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05
	19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia
	19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali,

		diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13
	19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)
MPS_TIPO 4	MPS ottenuta dalla miscelazione del rifiuto con argille refrattarie	
	Miscela che ad alta temperatura (1.200 gradi) permette di realizzare LATERIZI DI TONALITÀ CHIARE, poiché schiariscono notevolmente le argille così dette "rosse"; di risparmiare notevolmente le quantità di argilla naturale, grazie alla loro MATRICE ARGILLOSA E LIMOSA; la miscela consente di migliorare notevolmente le procedure di impasto di argille naturali troppo "grasse" RISPARIANDO L'UTILIZZO DI SABBIE NATURALI 0/2 - 0/4	
	PRODOTTA CON I SEGUENTI CER:	
	17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03
	17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05
	19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia
	19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13
	19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)
MPS_TIPO 5	MPS ottenuta dalla miscelazione del rifiuto con argille standard	
	Miscela che a bassa temperatura (1.000 gradi) permette all'impasto di raggiungere le temperature di cottura dei laterizi in minor tempo, facendo risparmiare notevolmente il consumo del gas metano; di alleggerire i manufatti non compromettendo le caratteristiche strutturali ottimizzando i tempi di posa, i carichi manuali e i costi di trasporto; di ottenere un'ottima conducibilità termica dei manufatti laterizi, infatti si creano come delle camere d'aria all'interno della struttura che normalmente vengono realizzate con l'utilizzo di palline di polistirolo.	
	PRODOTTA CON I SEGUENTI CER:	
	01 04 13	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07
MPS_TIPO 6	MPS ottenuta dalla miscelazione del rifiuto con argille refrattarie	
	Miscela che ad alta temperatura (1.200 gradi) permette all'impasto di raggiungere le temperature di cottura dei laterizi in minor tempo, facendo RISPARIARE NOTEVOLMENTE IL CONSUMO DEL GAS METANO;	

	migliora notevolmente le procedure di impasto di argille naturali troppo "grasse" RISPARMIANDO L'UTILIZZO DI SABBIE NATURALI 0/2 - 0/4;	
	PRODotta con i seguenti CER:	
	01 04 13	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07

Tabella 7 – MPS utilizzabile solo in cicli industriali FREQUENZE DI VERIFICA

MPS utilizzabile solo in cicli industriali: MPS_TIPO 1 - MPS_TIPO 2 - MPS_TIPO 3 MPS_TIPO 4 - MPS_TIPO 5 - MPS_TIPO 6	FREQUENZA
Analisi sul materiale "tal quale" per la verifica dei limiti previsti dalla COLONNA B della Tabella 1 - Allegato 5 – Titolo V - Parte Quarta D.Lgs 152/2006 per i parametri: <i>Arsenico, Cadmio, Cromo, Cromo IV, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Zinco, Sommatoria degli aromatici, Sommatoria IPA, Idrocarburi C<12, Idrocarburi C>12</i>	OGNI 1.500 m³

2.1.4 Criteri di accettabilità

Fermo quanto esposto al paragrafo 1.8 Valutazioni sulla diluizione dei rifiuti, per la valutazione dei limiti di ammissibilità in impianto si è valutato il processo di miscelazione e l'obiettivo di standard qualitativo che si vuole ottenere.

Vengono poi valutati in maniera differente i limiti qualitativi per quei soli codici che possono essere utilizzati per la produzione di MPS da destinarsi ai recuperi ambientali.

Lo schema esplicativo della valutazione e dei fattori di sicurezza applicati è il seguente:



Si sono dapprima individuati i parametri oggetto di controllo:

Tabella 8 – STANDARD QUALITATIVI da rispettare in uscita dall'impianto

PARAMETRO	Tabella 1 Allegato 5 al Titolo V della Parte quarta del D.Lgs. 152/2006	
	MPS per RECUPERO AMBIENTALE	MPS per USO INDUSTRIALE
	COLONNA A Siti ad uso Verde pubblico, privato e residenziale	COLONNA B - Siti ad uso Commerciale e industriale
ARSENICO	20 mg/kg SS	50 mg/kg SS
CADMIO	2 mg/kg SS	15 mg/kg SS
CROMO	150 mg/kg SS	800 mg/kg SS
CROMO IV	2 mg/kg SS	15 mg/kg SS
NICHEL	120 mg/kg SS	500 mg/kg SS
PIOMBO	100 mg/kg SS	1.000 mg/kg SS
RAME	120 mg/kg SS	600 mg/kg SS
ZINCO	150 mg/kg SS	1.500 mg/kg SS
BTEX	1 mg/kg SS	100 mg/kg SS
IPA	10 mg/kg SS	100 mg/kg SS
IDROCARBURI C<12	10 mg/kg SS	250 mg/kg SS
IDROCARBURI C>12	50 mg/kg SS	750 mg/kg SS

Per l'attribuzione dei valori di concentrazione dell'argilla si è fatto riferimento alle 2 analisi effettuate preliminarmente ed allegate al progetto Rapporto di Prova N° 14627 del 17/10/2016 Rapporto di Prova N° 14628 del 17/10/2016 che determinano i seguenti valori.

Ai fini dei calcoli è stato scelto cautelativamente il valore maggiore e lo è stato incrementato del 10% come fattore di sicurezza.

Tabella 9 – STANDARD QUALITATIVI dell'argilla standard e refrattaria

PARAMETRO	ARGILLA STANDARD R.P. N° 14627	ARGILLA REFRATTARIA R.P. N° 14628	VALORE SCELTO AI FINI DEI CALCOLI + 10%
ARSENICO	4,20 mg/kg SS	7,20 mg/kg SS	7,92 mg/kg SS
CADMIO	< 0,2 mg/kg SS	< 0,2 mg/kg SS	0,22 mg/kg SS
CROMO	39,10 mg/kg SS	25,10 mg/kg SS	43,01 mg/kg SS
CROMO IV	< 1 mg/kg SS	< 1 mg/kg SS	1,1 mg/kg SS
NICHEL	19,40 mg/kg SS	16,40 mg/kg SS	21,34 mg/kg SS
PIOMBO	21,60 mg/kg SS	19,70 mg/kg SS	23,73 mg/kg SS
RAME	< 10 mg/kg SS	11,60 mg/kg SS	12,76 mg/kg SS
ZINCO	47 mg/kg SS	29,90 mg/kg SS	51,70 mg/kg SS
BTEX	< 0,05 mg/kg SS	< 0,05 mg/kg SS	0,06 mg/kg SS
IPA	< 0,02 mg/kg SS	< 0,02 mg/kg SS	0,02 mg/kg SS
IDROCARBURI C<12	< 1 mg/kg SS	< 1 mg/kg SS	1,10 mg/kg SS
IDROCARBURI C>12	< 20 mg/kg SS	< 20 mg/kg SS	22 mg/kg SS

Per la valutazione dei limiti di ammissibilità si è ridotto cautelativamente al 90% la concentrazione da rispettare per la conformità dell'MPS all'uscita dal ciclo produttivo.

Tabella 10 – STANDARD QUALITATIVI DA RAGGIUNGERE – 90% ai soli fini dei calcoli

PARAMETRO	MPS per RECUPERO AMBIENTALE	MPS per USO INDUSTRIALE
	COLONNA A Siti ad uso Verde pubblico, privato e residenziale	COLONNA B - Siti ad uso Commerciale e industriale
ARSENICO	18 mg/kg SS	45 mg/kg SS
CADMIO	1,80 mg/kg SS	13,50 mg/kg SS
CROMO	135 mg/kg SS	720 mg/kg SS
CROMO IV	1,80 mg/kg SS	13,50 mg/kg SS
NICHEL	108 mg/kg SS	450 mg/kg SS
PIOMBO	90 mg/kg SS	900 mg/kg SS
RAME	108 mg/kg SS	540 mg/kg SS
ZINCO	135 mg/kg SS	1.350 mg/kg SS
BTEX	0,9 mg/kg SS	90 mg/kg SS
IPA	9 mg/kg SS	90 mg/kg SS
IDROCARBURI C<12	9 mg/kg SS	225 mg/kg SS
IDROCARBURI C>12	45 mg/kg SS	675 mg/kg SS

Ai fini dei calcoli si è valutata la percentuale di miscelazione del 50% come percentuale massima prevista dal ciclo produttivo: è evidente che verifiche su miscelazioni inferiori consentirebbero concentrazioni in ingresso superiori.

La concentrazione ammissibile in ingresso per ogni parametro è determinata attraverso la seguente formula:

$$CONC_{INGRESSO} = \frac{CONC_{USCITA} - \%ARGILLA \cdot CONC_{ARGILLA}}{\%RIFIUTO}$$

ESEMPIO DI CALCOLO PER IL PARAMETRO ARSENICO:

$$CONC(As)_{INGRESSO} = \frac{45 \left[\frac{mg}{kg} \right] - 50\% \cdot 7,92 \left[\frac{mg}{kg} \right]}{50\%} = 82 \left[\frac{mg}{kg} \right]$$

Per quanto riguarda la valutazione sui BTEX si è valutato di stabilire solo come SOLVENTI AROMATICI ad esclusione del BENZENE il limite pari a 180 mg/kg.

Per gli IPA invece si è valutato di mantenere il limite di accettabilità a 100 mg/kg.

Il valore di accettabilità dell'AMIANTO è quello normativo imposto dalla Tabella 1 Allegato 5 al Titolo V della Parte quarta del D.Lgs. 152/2006 e pari a 1.000 mg/kg. Il limite di quantificazione applicabile è pari a 1/10 del limite di legge (100 mg/kg).

Pertanto i valori di concentrazione ammissibile in impianto sono i seguenti:

Tabella 11 – LIMITI DI ACCETTABILITÀ IN IMPIANTO

PARAMETRO	LIMITI DI ACCETTABILITÀ	
	TUTTI I CER	CER CHE ANDRANNO A PRODURRE MPS_RA 10 01 01 – 10 01 03 – 17 05 04 17 05 06 – 19 08 14 – 19 12 09 19 12 12 – 19 13 02
ARSENICO	82 mg/kg SS	28 mg/kg SS
CADMIO	27 mg/kg SS	3 mg/kg SS
CROMO	1.397 mg/kg SS	227 mg/kg SS
CROMO IV	26 mg/kg SS	3 mg/kg SS
NICHEL	879 mg/kg SS	195 mg/kg SS
PIOMBO	1.776 mg/kg SS	156 mg/kg SS
RAME	1.067 mg/kg SS	203 mg/kg SS
ZINCO	2.648 mg/kg SS	218 mg/kg SS
SOLVENTI AROMATICI ad esclusione del BENZENE	180 mg/kg SS	2 mg/kg SS
IPA	100 mg/kg SS	18 mg/kg SS
IDROCARBURI C<12	449 mg/kg SS	17 mg/kg SS
IDROCARBURI C>12	1.328 mg/kg SS	68 mg/kg SS
AMIANTO	1.000 mg/kg SS	1.000 mg/kg SS

Si precisa che le valutazioni fatte al fine di determinare i limiti di accettabilità (sia per le MPS_RA che per le MPS a ciclo industriale) tengono in considerazione un fattore di sicurezza del 10% proprio per evitare di raggiungere esattamente il limite normativo.

Peraltro le valutazioni hanno considerato la % di miscelazione più sfavorevole: 50%, mentre le miscelazioni sulle MPS_RA prevedono di fatto un percentuale inferiore: 20% RIFIUTO – 80% ARGILLA.

Pertanto si ritiene di aver ampiamente applicato margini di sicurezza sulle MPS dedicate al recupero ambientale, nonostante ciò, a maggior garanzia di processo, si prevede una frequenza di campionamento sulle MPS_RA ogni 1.500 m³.

Tabella 12 – FREQUENZE DI VERIFICA: Limiti di accettabilità e NON pericolosità

	PRODUTTORE	
	CICLO PRODUTTIVO	SINGOLO CANTIERE
FASE DI OMOLOGA	1 volta l'anno e ogni qual volta si introduce una modifica al processo	Ogni 1.500 m ³
VERIFICA DI CONFORMITÀ – AUTOCONTROLLO	2 analisi all'anno per produttore	A campione fino a 10 analisi complessive

2.1.5 Valutazione sul rispetto dei criteri fissati dall'art. 184 ter comma 1 D.Lgs 152/2006

L'art. 184 ter comma 1 del D. Lgs n.152/06 recita: “Un rifiuto cessa di essere tale, quando è stato sottoposto a un'operazione di recupero, incluso il riciclaggio e la preparazione per il riutilizzo, e soddisfatti i criteri specifici, da adottare nel rispetto delle seguenti condizioni:

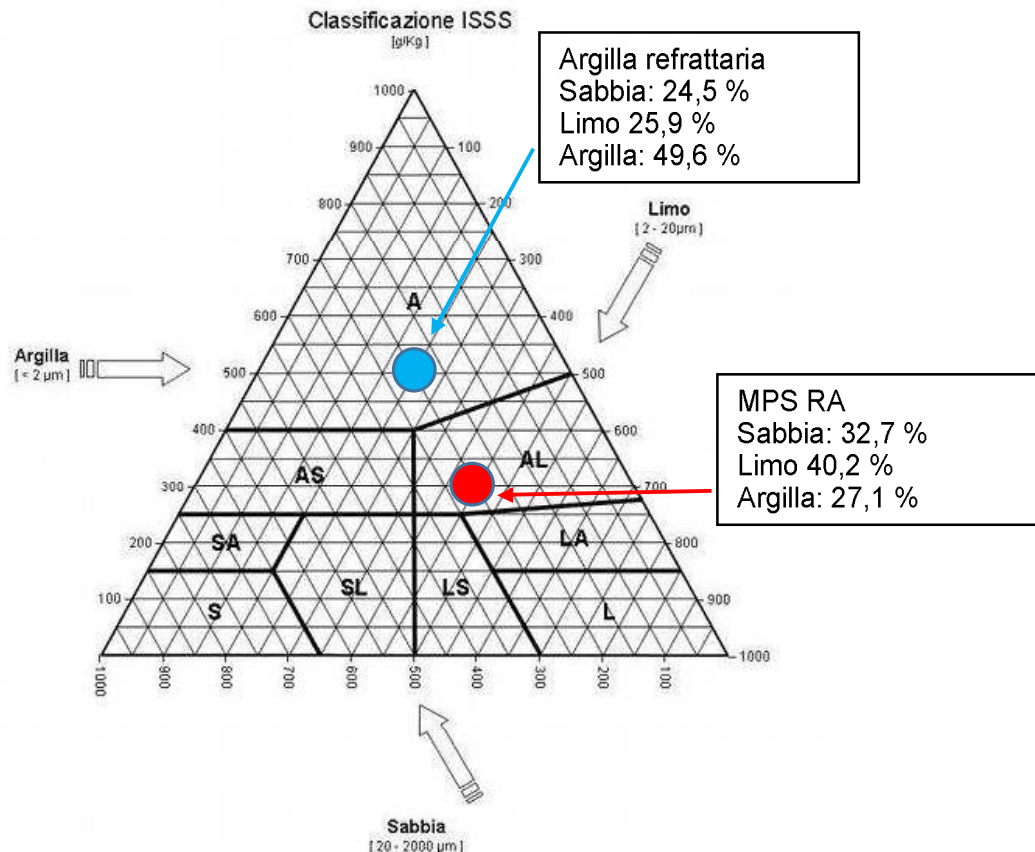
- la sostanza o l'oggetto è comunemente utilizzato per scopi specifici;
- esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;
- la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;
- l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

Nel presente paragrafo si espongono le considerazioni relative ai punti a) b) c) mentre si rimanda al Paragrafo 2.1.1 Rifiuti in ingresso in impianto, 2.1.2 Produzione di MPS per recuperi ambientali e 2.1.3 Produzione di MPS per cicli industriali per quanto riguarda il punto d)

Nell'impianto in progetto si produrranno MPS adatte a due differenti utilizzi: recupero ambientale e cicli industriali per ceramica, laterizi e nei cementifici.

Per la produzione di MPS commercializzate per il recupero ambientale (MPS_RA) verranno utilizzati rifiuti a granulometria fine, generalmente pari a 0,1 – 0,2 mm, miscelati con argilla refrattaria.

In base alla curva granulometrica della miscela, il materiale può essere classificato come argilla limosa, così come indicato nel diagramma sottostante, caratterizzato da un aumento della frazione limosa e sabbiosa rispetto all'argilla naturale.



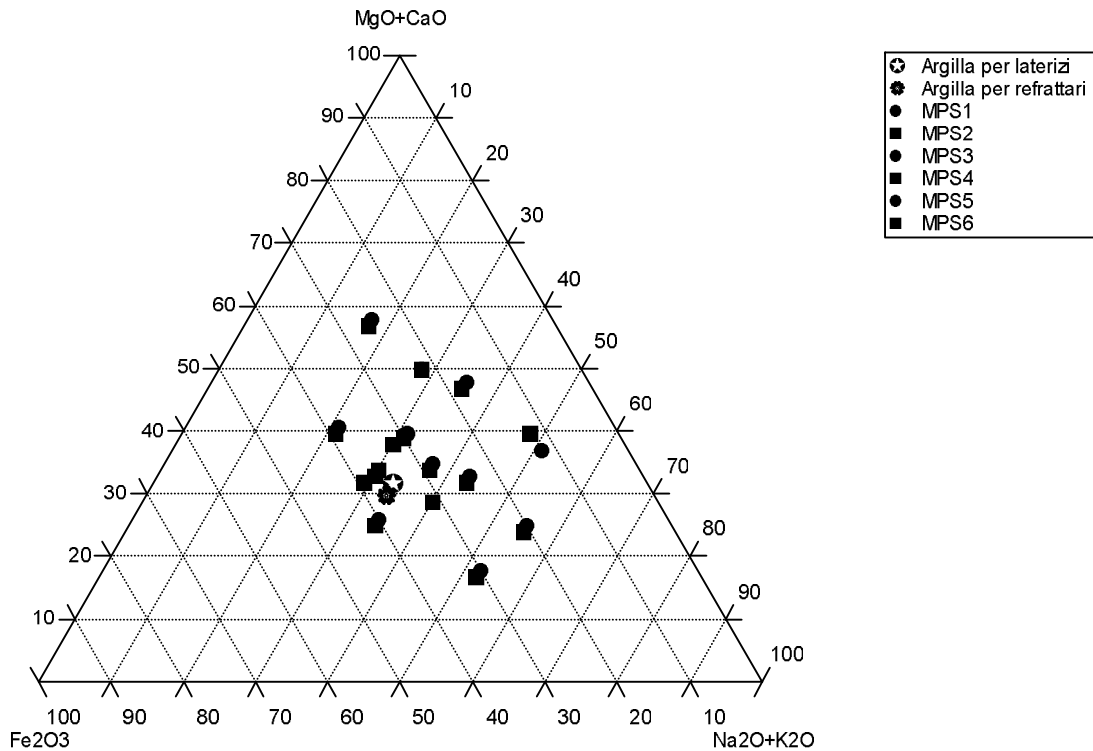
Dalla prova di permeabilità a carico variabile effettuata su un campione di MPS_RA è risultato un coefficiente K pari a $1,13 \cdot 10^{-8}$ m/s, confermato dai dati di letteratura che, per terreni simili, è variabile da 10^{-8} – 10^{-6} m/s.

Tali MPS presentano quindi i requisiti necessari per interventi di impermeabilizzazione, quali coperture di discariche, rivestimenti di fossi di scolo ecc., assicurando prestazioni del tutto simili alle argille naturali, ma consentendo da una parte un risparmio della risorsa naturale e, a differenza di quest'ultima, favorendo una più facile lavorabilità, per la minor presenza della frazione relativa alla famiglia dei minerali argillosi.

Relativamente alle MPS per uso industriale, si produrranno delle miscele idonee per laterizi e l'industria ceramica e nei cementifici, secondo le proporzioni descritte nella Relazione Tecnica.

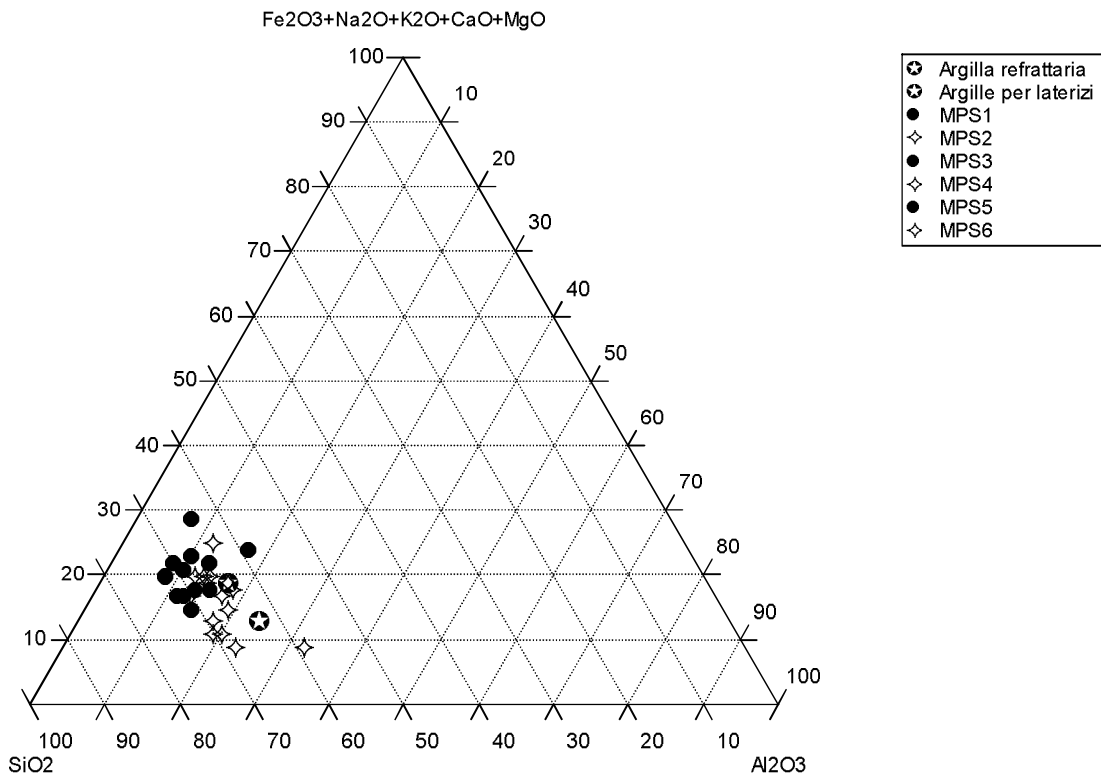
Per una valutazione di tali possibilità di riutilizzo, si sono caratterizzati dal punto di vista chimico-fisico sia i materiali da recupero, che le argille naturali.

Il diagramma ternario Fe_2O_3 / $\text{Na}_2\text{O}+\text{K}_2\text{O}$ / $\text{MgO}+\text{CaO}$ sottostante consente di effettuare un confronto tra le argille naturali per laterizi e refrattari e le miscele proposte, evidenziando un generale aumento di alcali e una diminuzione del ferro.



Questo determina un abbassamento del punto di fusione, permettendo sia un risparmio energetico, che di materia prima di pregio, mentre il basso contenuto in ferro consente una produzione di colore più chiaro.

Il successivo diagramma ternario SiO_2 / Al_2O_3 / $\text{Fe}_2\text{O}_3+\text{MgO}+\text{CaO}+\text{Na}_2\text{O}+\text{K}_2\text{O}$ evidenzia che, a confronto con le argille naturali, le MPS prodotte presentano un moderato aumento del contenuto in SiO_2 , a favore di un più facile essiccamento, di una riduzione della plasticità e del ritiro, migliorando la resistenza a flessione del prodotto finito, caratteristiche che consentono di ridurre l'uso percentuale di un'altra componente naturale, quale la sabbia.



Per i cementifici, le MPS prodotte risultano caratterizzate da un alto tenore in silice, variabile tra il 60% e il 64%, che, reagendo con l'ossido di calcio CaO , liberato durante l'idratazione, determina una sensibile diminuzione della porosità del calcestruzzo e, conseguentemente, una maggiore impermeabilità e resistenza alle aggressioni chimiche.

L'introduzione di tali materiali è apprezzata dai cementifici anche per la più facile lavorabilità, favorita dalla granulometria fine, determinando un ulteriore risparmio nell'utilizzo di materie prime di cava, quali, in particolare: le sabbie, principale componente di SiO_2 .

2.2 Emissioni in atmosfera

Si rimanda alla RELAZIONE BIODATA – Prove pilota per la valutazione delle emissioni in atmosfera.

2.3 Valutazione previsionale impatto atmosferico

Nella Valutazione previsionale degli impatti sulla matrice Atmosfera, per il caso in esame, l'interesse è stato rivolto prevalentemente alle particelle con diametro aerodinamico inferiore a $10\ \mu\text{m}$ (PM_{10}): tali particelle rappresentano la frazione respirabile e conseguentemente quella più pericolosa per l'uomo.

Per poter stimare in modo adeguato e cautelativo le emissioni dell'impianto sono state seguite le indicazioni presentate dalle linee guida "per la valutazione delle emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico o stoccaggio di materiali polverulenti" (D.G.P. n. 213-09 della Provincia di Firenze).

Nella relazione sono riportati le tabelle di calcolo compilate per la stima delle emissioni di polveri in atmosfera (PM10), utilizzando i fattori emissivi di cui alla linea guida sopraccitata.

Per ciascuna attività individuata, sono stati indicati i codici SCC (Source Classification Code) individuabili nella linea guida, i relativi fattori emissivi per unità (in tonnellate) di materiale "polverulento" trattato e le relative condizioni di mitigazione considerate nel computo.

Nel primo scenario modellizzato tutte le sorgenti emissive sono state valutate senza considerare l'effetto delle mitigazioni aggiuntive (che saranno comunque poste in atto) e dell'umidità reale presente nei materiali trattati: i risultati derivanti dal modello previsionale rappresentano condizioni operative "limite" molto più gravose rispetto alle normali condizioni di lavoro dell'impianto.

Nel secondo scenario emissivo sono state prese in considerazione invece tutte le misure di mitigazione che saranno poste in atto presso le varie sezioni di impianto: i risultati derivanti dal modello previsionale rappresentano in queste condizioni una situazione operativa più vicina alle normali condizioni di lavoro dell'impianto.

Per una completa trattazione dell'argomento si rimanda alla VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ATMOSFERICO relativo alla dispersione e ricaduta degli inquinanti aerodispersi.

2.4 Rumore

Si rimanda alla VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO, relazione interamente rivista ed aggiornata che comprende anche tutte le integrazioni fin qui predisposte, al fine di armonizzare i contenuti dei documenti progettuali.

2.5 Gestione acque meteoriche

La superficie interessata dallo STOCCAGGIO DEI RIFIUTI ha un sistema dedicato di raccolta le cui acque totali raccolte vengono inviate ad un sistema di TRATTAMENTO FISICO CHIMICO e scaricate in FOGNATURA nera.

La superficie interessata dallo STOCCAGGIO DELL'ARGILLA e delle MPS, così come le aree di manovra, hanno sistemi dedicati di raccolta le cui acque vengono separate tra 1^a e 2^a pioggia.

La 1^a pioggia viene preliminarmente trattata e scaricata in FOGNATURA NERA, mentre la 2^a pioggia viene scaricata direttamente in FOGNATURA BIANCA.

Per ulteriori valutazioni, separazioni o modifiche ai trattamenti si rimanda alle fase esecutiva con il gestore del servizio ACQUE NO VCO.

2.6 Altre osservazioni

L'Area limitrofa è oggetto di PDC N° 11 e 12 del 04/12/2013 ed è di proprietà della ITALHOUSING AMBIENTE OLEGGIO SRL. Ad oggi il capannone non è ancora stato costruito e si prevede di utilizzare il lotto per gli accessi, la pesa e i servizi.

3 PROVINCIA DI NOVARA UFFICIO QUALITÀ DELL'ARIA

Oltre a quanto sottolineato al precedente Punto 2.2, al fine di definire le modalità seguite per le costruzioni del modello emissivo, si chiarisce quanto segue

Per come è stato progettato l'impianto, il recupero dei rifiuti avviene con una lavorazione che può definirsi "in continuo": dalla tramoggia di carico i materiali vengono "dosati" dai nastri verso i rompizzolle ed in seguito verso l'impastatrice.

Secondo quanto stimato in via progettuale, il flusso di materiale in lavorazione viene stimato in un massimo di 55 Mg/h. Nell'arco temporale di un'ora, a pieno regime, le 55 tonnellate di materiale attraversano in sequenza ognuna delle sezioni di impianto definite, generando presso ogni sezione una emissione di polveri in atmosfera.

Le singole operazioni lavorative, per le quali è stato possibile stimare uno specifico rateo emissivo, sono quindi considerate come una "serie" di sorgenti emissive che al termine vengono sommate in un'unica sorgente puntiforme.

A titolo esemplificativo si riporta il calcolo del fattore emissivo totale di impianto stimato per lo scenario limite "senza mitigazioni". Considerando i fattori emissivi esplicitati in relazione è stato possibile definire che, per ogni ora di funzionamento impianto:

- il carico in tramoggia di 55 ton di materiale generano una emissione parziale di circa 32,5 g/h;
- i trasferimenti con i nastri delle medesime 55 ton generano una emissione parziale di circa 32 g/h (per n. 2 gruppi di trasferimento);
- il trattamento al rompizzolle di 55 ton generano una emissione parziale di circa 251 g/h;
- la macchina impastatrice (che utilizza acqua per impastare) genera una emissione parziale di circa 21,5 g/h;
- la movimentazione del materiale appena lavorato ai cumuli di stoccaggio genera una emissione parziale di circa 13 g/h;
- le operazioni di carico degli autocarri in uscita dall'impianto ton generano una emissione parziale di circa 437 g/h.

Per una completa trattazione dell'argomento si rimanda alla VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ATMOSFERICO relativo alla dispersione e ricaduta degli inquinanti aerodispersi.

4 ACQUE NOVARA VCO

Si allega l'ISTANZA dedicata, specificando che il perfezionamento avverrà solo a seguito dell'autorizzazione alla realizzazione e gestione dell'impianto da parte della Provincia di Novara.

5 COMUNE DI BOCA

L'Area in oggetto è stata assoggettata a PEC come da D.C.C. del Comune di Boca N° 26/1998, successiva Variante approvata con D.C.C. N° 21/2007 in capo alla ditta ITALHOUSING SRL (per la stessa e per nome e per conto della I.V.R. Valvole a sfera SPA) e 2^ Variante approvata con D.C.C. N° 16/2008.

Le Norme Tecniche di Attuazione specifiche del PEC (specificatamente per gli impianti produttivi del Piano Rosa) prevedevano la seguente destinazione d'uso "*piccola industria ed artigianato....*".

Le opere di urbanizzazione facenti parte il PEC sono state completamente realizzate.

Il 04/12/2013 il Comune di BOCA rilasciava alla ditta ITALMATTONI SRL i Permessi di Costruire N° 11/12 per la realizzazione di un impianto produttivo da adibirsi a fornace per la produzione di mattoni.

In data 14/11/2014 è stata trasmessa al Comune di Boca COMUNICAZIONE D'INIZIO LAVORI.

In merito alla **Nota del Comune di Boca RST Ing. Monya Giampani Prot. N° 1289 del 07/06/2017** si ritiene di precisare che le prescrizioni delle NTA all'art. 27 siano state assolte e concluse.

Per quanto riguarda le **aree a verde privato** previste dall'art. 26 del NTA e pari al 15% del lotto di proprietà si revisiona la TAV. 3 LAY OUT D'IMPIANTO con l'indicazione di 540 m² (> 538 m²) di area verde perimetrale. La fascia ha una larghezza minima di 2,30 m consentendo la realizzazione di una barriera perimetrale di alberi non di alto fusto (H max = 3 m) nel rispetto della distanza dal confine come da art. 892 del Codice Civile e pari a 1,5 m.

Per quanto riguarda le **aree a parcheggio privato** l'art. 17.1 delle NTA prescrive: "*per edifici a destinazione industriale o artigianale: 10% della superficie lorda di pavimento*", dato atto che l'intervento proposto non contempla "la realizzazione di un edificio" ma una sola pavimentazione sopra la quale verranno installati dei macchinari movibili e dei cumuli di materiali in continua movimentazione risulta difficile determinare questa effettiva superficie da garantire.

Detto ciò e al fine di dimostrare l'effettivo assolvimento di aree a parcheggio privato, utilizzabili dal personale, da funzionari addetti ai controlli o semplicemente clienti che hanno l'interesse a visionare l'impianto si propone un mero calcolo dimostrativo basato sulla sfruttabilità del lotto.

La superficie territoriale del lotto è pari a 3.581 m², che, in relazione al rapporto di copertura stabilito dalle norme del PEC determina una Superficie coperta massima pari a 1/3 Sf e pertanto pari a 1.193,66 m². Dato atto che il rispetto dei parcheggi basato sul "*10% della superficie lorda di pavimento*" non è pertinente al caso in esame viene comunque dimostrata la superficie disponibile calcolata sulla Sf e pari a 125 m² (>120 m²).

In merito alle distanze dai confini si precisa che tutte le vasche di trattamento/accumulo sono interrate e collocate a 2 m dal confine come da art. 889 del Codice Civile, così come le tubazioni a 1 dal confine.

L'impianto di trattamento chimico fisico, fuori terra, ha un'altezza massima di 2,50 m e posto a confine, come da art. 16.1 delle NTA.

Analizzando infine l'interpretazione prospettata dal Comune in merito all'art. 26 delle NTA del PRG, richiamato dall'art. 27 delle NTA medesime, si rileva quanto segue.

Il Comune ha sostenuto che gli art. 26 e 27 delle NTA del PRG del Comune non consentirebbero lo stoccaggio anche provvisorio di rifiuti speciali tossico-nocivi e vieterebbero che in adiacenza al contesto edificato siano consentite attività artigianali non compatibili con la destinazione residenziale.

Il suddetto art. 26, in particolare, stabilisce che:

a) non è ammesso l'insediamento di attività che prioritariamente svolgono lo stoccaggio, anche provvisorio, di rifiuti speciali tossico-nocivi (ovverosia, secondo le qualificazioni normative attualmente vigenti, rifiuti pericolosi);

b) per le previsioni di nuovo impianto ed ampliamento di impianti produttivi ubicati in adiacenza al contesto edificato si acconsentirà esclusivamente l'insediamento di attività artigianali compatibili con la destinazione residenziale.

Senonché, il progetto presentato da Italhousing ha ad oggetto la realizzazione di un nuovo impianto di per il recupero di rifiuti qualificati come non pericolosi (e dunque non tossico-nocivi secondo le previgenti categorie normative).

Quindi, non sussiste la criticità lamentata dal Comune in merito allo stoccaggio provvisorio di rifiuti pericolosi o tossico-nocivi che dir si voglia.

Il divieto sub punto b), è dunque inapplicabile al caso di specie in quanto:

- la norma, riferendosi agli impianti in adiacenza al contesto edificato, non si applica al caso di specie perché l'impianto non confina con il contesto edificato;

- anche nella denegata ipotesi in cui si ritenesse che l'impianto sia adiacente al contesto abitato, la norma deve essere interpretata nel senso che l'adiacenza deve essere valutata in base agli effetti ambientali negativi che l'attività potenzialmente potrebbe produrre sul contesto edificato limitrofo.

Quindi, l'art. 26 delle NTA laddove vieta attività artigianali incompatibili con la destinazione residenziale deve essere interpretato nel senso che non possono essere assentite attività produttive che potrebbero avere impatti ambientali negativi sugli insediamenti circostanti (tale

essendo l'unica interpretazione logica, proporzionata e non discriminatoria e dunque l'unica interpretazione legittima).

Al fine di evitare che tale circostanza si possa verificare, Italhousing ha studiato l'adozione di numerosi accorgimenti tecnici e, in particolare, l'uso di dispositivi di copertura che impediscono la dispersione nell'ambiente di emissioni di polveri o sostanze, in modo da rendere la sua attività pienamente compatibile con il contesto insediativo - anche residenziale – circostante.

Sul punto si veda la Relazione 7 di cui alle presenti integrazioni "Valutazione previsionale di impatto atmosferico relativo alla dispersione e ricaduta degli inquinanti aerodispersi", nella quale si esclude che l'impianto e l'attività in esso svolta causino un peggioramento significativo della qualità dell'aria alla distanza cui si trovano le prime case che possano costituire recettori.

Per tutte queste ragioni, quindi l'attività non è incompatibile con il PRG del Comune di Oleggio.

In ogni caso, si deve osservare che l'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 stabilisce che "l'approvazione ad ogni effetto visti, pareri, autorizzazioni e concessioni di organi regionali, provinciali e comunali, costituisce, ove occorra, variante allo strumento urbanistico e comporta la dichiarazione di pubblica utilità, urgenza ed indifferibilità dei lavori".

Secondo quanto statuito dalla giurisprudenza amministrativa *"l'art. 208 d.lg. n. 152 del 2006 disciplina l'autorizzazione unica per i nuovi impianti di smaltimento e di recupero dei rifiuti, prevedendo espressamente che l'approvazione del progetto sostituisce ad ogni effetto visti, pareri, autorizzazioni e concessioni di organi regionali, provinciali e comunali, costituisce, ove occorra, variante allo strumento urbanistico, comporta la dichiarazione di pubblica utilità, urgenza ed indifferibilità dei lavori, sicché dall'approvazione stessa del progetto deriva l'effetto di variante al p.r.g."* (TAR Piemonte, Torino, Sez. II, 26 maggio 2008 n. 1217).

Ancora più chiaramente è stato statuito anche che *"la localizzazione dell'impianto può essere autorizzata anche su un'area incompatibile secondo le revisioni dello strumento urbanistico, il quale, in tal caso, resta automaticamente variato in senso conforme alla destinazione dell'impianto autorizzato senza necessità di attivare previamente la complessa procedura dello strumento urbanistico prevista dalla normativa di settore"* (TAR Campania, Napoli, Ssez. V 01/04/ aprile 2015 n. 1883).

Alla luce di tale considerazione, l'autorizzazione ex art. 208 del TUA costituisce variante automatica del PRG rendendo quest'ultimo conforme alla destinazione dell'impianto autorizzato.

Si chiede quindi che, ove possa occorrere (e segnatamente nel caso in cui non si condividano le osservazioni che precedono), l'autorizzazione ex art. 208 del TUA rilasciata in accoglimento dell'istanza di Italhousing costituisca anche variante al PRG, rendendo in tal modo l'attività compatibile con la pianificazione urbanistica locale.

6 COMITATO TUTELA AMBIENTE DI BOCA

È FIN DALLE PRIME BATTUTE CHE IL COMITATO HA CERCATO E CERCA SEMPRE DI TUTELARE L'AMBIENTE E IL TERRITORIO. MA SOPRATTUTTO LA SALUTE DEI CITTADINI, SENZA NESSUN'ALTRA ASPIRAZIONE. I DATI FORNITI NELLE RELAZIONI DALL'AZIENDA ITALHOUSING CI HANNO DESTATO FORTI DUBBI SULLA POSSIBILITÀ DI INSERIRE IN UN'AREA SÌ PRODUTTIVA, MA CHE AL SUO INTERNO RACCHIUDE DIVERSE CASE. INFATTI, AI SENSI DELL'ART. 26 DEL PIANO REGOLATORE DI BOCA, "PER LE PREVISIONI DI NUOVO IMPIANTO ED AMPLIAMENTO DI IMPIANTI PRODUTTIVI UBICATI IN ADIACENZA AL CONTESTO EDIFICATO SI ACCONSENTIRÀ ESCLUSIVAMENTE L'INSEDIAMENTO DI ATTIVITÀ ARTIGIANALI COMPATIBILI CON LA DESTINAZIONE RESIDENZIALE". NEL DOCUMENTO DI INTEGRAZIONE DATATO APRILE 2017, A PAGINA 12 PARAGRAFO 1.8, LA TABELLA 7, COME RIPORTATA, NON INDICA TUTTI GLI EDIFICI A CARATTERE ABITATIVO UBICATI NELLA AREA PRODUTTIVA CONSIDERATA. NON SI FA RIFERIMENTO NELLA RELAZIONE AL CENTRO ABITATO DELLA FRAZIONE PIANO ROSA, COME DA DELIBERA DI GIUNTA N° 80 DEL 20/08/2005, DOVE LO STESSO VIENE DELIMITATO DAL Km 37+834 AL Km 38+116.

Si rimanda al paragrafo 5 *COMUNE DI BOCA a Pagina 28* e all'elaborato in merito alla Valutazione delle emissioni in atmosfera.

Si specifica:

1. i rifiuti per i quali si richiede l'autorizzazione sono classificati come "non pericolosi". L'attribuzione di rifiuto "tossico-nocivo" non esiste per i rifiuti "non pericolosi" ma solo per quelli di natura "pericolosa" con riferimento alla normativa di settore.
2. Dalle procedure di omologa e accettazione, sostanzialmente non modificate rispetto alla 1° versione progettuale, si evince con chiarezza che **la procedura di omologa impone le verifiche analitiche prima dell'accettazione e dunque sussiste ogni garanzia in relazione alla non introduzione, neppure per errore, di rifiuti pericolosi nell'impianto.**
3. Nell'intorno sono già state rilasciate altre 2 autorizzazioni legate ad impianti produttivi legati al valvolame: la IVR srl e la ERGON srl, attività anche di natura industriale stante il numero di addetti impiegati.

ANALIZZANDO LE OSSERVAZIONI DELL' AZIENDA, COME DA PARAGRAFO 3.1 PAGINA 28, OSSERVIAMO CHE NEL MOMENTO IN CUI ARRIVANO ALL'IMPIANTO QUESTI CARICHI, CHE RISULTANO ANCHE IN CONTROLLO ANALITICO DI DUBBIA NATURA O PROVENIENZA, VENGONO STOCCATI PER UN PERIODO DI 5 GIORNI PER I SUCCESSIVI CONTROLLI E, IN CASO DI NON CONFORMITÀ, RESTITUITI AL MITTENTE. QUESTI RIFIUTI NON SI POSSONO CLASSIFICARE "NON PERICOLOSI", PERCHÉ I CONTROLLI VENGONO EFFETTUATI IN UN MOMENTO SUCCESSIVO ALLO STOCCAGGIO. IN PUNTO. PRECISIAMO CHE, AI SENSI DELL'ART. 26 DELLE NORME DI ATTUAZIONE DEL PIANO REGOLATORE, "NON È AMMESSO L'INSEDIAMENTO DI ATTIVITÀ CHE PRIORITARIAMENTE SVOLGONO LO STOCCAGGIO, ANCHE PROVVISORIO, DI RIFIUTI SPECIALI TOSSICO-NOCCIVI".

Si specifica:

NON ESISTE ASSOLUTAMENTE DUBBIO CIRCA LA PROVENIENZA DEI MATERIALI che arriveranno presso l'impianto perché esiste un protocollo/procedura di omologa per ogni singolo

materiale che prevede l'omologazione NEL SITO DI PRODUZIONE. Al fine di garantire la tracciabilità ed il controllo dei materiali in ingresso all'impianto, verrà adottata la seguente procedura, che definisce le attività di accettazione, verifica e controllo dei conferimenti, composta dalle seguenti fasi:

- OMOLOGA, cioè il complesso di operazioni da attuare per il conferimento all'impianto di un nuovo rifiuto, prima della stipula del contratto.
- VERIFICA DI CONFORMITA' del rifiuto, ovvero le operazioni di controllo della compatibilità dei rifiuti con l'autorizzazione e con quanto riscontrato in fase di omologa;
- ACCETTAZIONE O RESTITUZIONE DEL CONFERIMENTO, cioè le operazioni che autorizzano l'accesso e lo scarico presso l'impianto del contenuto di ogni singolo trasporto di rifiuto e la sua accettazione o restituzione.

Ancora prima di giungere a BOCA il rifiuto deve essere omologato attraverso analisi sia chimiche che fisiche, effettuate da laboratori certificati ACCREDIA. Solo in questa fase vengono classificati non pericolosi o non pericolosi, determinando l'accesso o meno all'impianto.

Le risultanze delle analisi sui materiali accettati saranno a disposizione di tutti e naturalmente anche ai membri dello stesso comitato.

I DUBBI CRESCONO SE PARLIAMO DEI RIFIUTI PER I QUALI ANCHE DALLE ULTIME INTEGRAZIONI PORTATE DALL'AZIENDA NON SI CAPISCE SE VENGANO TRATTATI CHIMICAMENTE. QUESTI RIFIUTI CLASSIFICATI COME "NON PERICOLOSI" DOVREBBERO ESSERE NEUTRALIZZATI O INERTIZZATI, VISTO CHE QUESTI CONTENGONO DIVERSE SOSTANZE CHIMICHE ANCHE PERICOLOSE (ACIDO SOLFORICO, ACIDO CLORIDRICO, ACIDO NITRICO).

Il trattamento prevede solo la miscelazione con argille naturali e non vi è assolutamente nessuna aggiunta di additivi o materiali chimici nei rifiuti per trattarli.

Come già sottolineato più volte l'impianto con la sua tecnologia non può ricevere e trattare assolutamente rifiuti pericolosi che vengono esclusi a priori.

LA LAVORAZIONE, MISCELAZIONE E TRASFORMAZIONE DI QUESTI RIFIUTI È FATTA A CIELO APERTO, LASCIANDO TUTTE LE POLVERI IN EMISSIONE A VOLATILIZZARSI NELL'ARIA, CON UNA POTENZIALE CONTAMINAZIONE DELLE AREE ADIACENTI E DI TUTTE LE ATTIVITA' E CASE CHE NELLE VICINANZE INSISTONO. QUESTO PROBABILE INQUINAMENTO NON È DA SOTTOVALUTARE, TENENDO PRESENTE CHE QUESTI RIFIUTI POTEREBBERO CONTENERE ANCHE SOSTANZE PERICOLOSE, CHE MOLTIPLICATE PER LE 132000 TONNELLATE/ANNO RENDONO LA SITUAZIONE PREOCCUPANTE.

Il trattamento di rifiuti avviene a cielo aperto; tuttavia non vi è alcun rischio di peggioramento significativo della qualità dell'aria per le ragioni esposte nell'elaborato Relazione 7 di cui alle presenti integrazioni "Valutazione previsionale di impatto atmosferico relativo alla dispersione e ricaduta degli inquinanti aerodispersi", cui si rinvia.

I materiali trattati sono inoltre caratterizzati da un'umidità considerevole per natura essendo fanghi. Al fine di evitare qualsiasi problema legato all'emissione di polveri verrà installato un impianto di umidificazione dei materiali, innovativo per l'abbattimento di eventuali polveri residue.

Per far fronte alle richieste del comitato verrà inoltre installato un impianto di ultima generazione per il monitoraggio su 24h delle polveri.

Le risultanze dei monitoraggio saranno a disposizione di tutti e naturalmente anche ai membri dello stesso comitato.

Si ribadisce che assolutamente l'impianto non può ricevere sostanze/rifiuti pericolosi.

Si specifica che il valore emissivo del PM₁₀, che rispetto al limite normativo di 50 µg/m³

- in corrispondenza della recinzione si è rilevato un valore compreso tra 10 e 25 µg/m³, pari al 50% limite normativo
- in corrispondenza della prima abitazione (a 350 m di distanza) si è rilevato un valore pari a 2,5 mg/m³, pari al 5% del limite normativo

dimostrando che l'impatto generato dall'impianto di recupero sia trascurabile e comunque ampiamente compatibile e rispettoso dell'ambiente circostante.

La maggior parte degli impianti che trattano rifiuti in provincia di Novara possiedono autorizzazioni di trattamenti all'aperto. Evidenziamo alcune attività autorizzate ed attive nel nostro territorio: MINERARIA DI BOCA SRL – DORIA SERVIZI AMBIENTALI SRL – ADM SRL – VALLOGGIA SRL – ECOAREA SRL.

Alcuni di questi impianti hanno come limite di accettazione la sola non pericolosità, senza entrare nel merito delle singole sostanze in termini di "tal quale" quale limite di accettabilità.

LA MOLE DI TONNELLATE LAVORATE PORTA IL COMITATO A RAGIONARE ANCHE SUL POTENZIALE INQUINAMENTO IN TERMINI DI TRAFFICO. COME SI EVINCE DALLA RELAZIONE INTEGRATIVA DELL'AZIENDA, PARAGRAFO 2.3.2 PAGINA 18, "Uno dei punti di rilievo (il sito n. 00314248) è collocato sulla S.R. n. 142 del Biellese nel comune di Cavallirio al Km 36,200. I dati di traffico presi in esame riguardano i periodi di misura disponibili più recenti". AL RIGUARDO OSSERVIAMO CHE I DATI CITATI SI RIFERISCONO AL PERIODO 2007-2009. TALI DATI NON RISULTANO AGGIORNATI ALLA SITUAZIONE ATTUALE E IL PUNTO DI RILIEVO NON RISULTA SIGNIFICATIVO AI FINI DEL MONITORAGGIO.

I valori del traffico sono stati aggiornati ed in particolare è stato effettuato un rilievo del traffico attuale. Si rimanda alla VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ATMOSFERICO relativo alla dispersione e ricaduta degli inquinanti aerodispersi.

LE 132000 TONNELLATE LAVORATE PORTERANNO UN TRAFFICO DI MEZZI PESANTI ENORME. A DETTA DELL'AZIENDA CI SAREBBE UN VIAGGIO OGNI 16 MINUTI. TENENDO SEMPRE PRESENTE CHE DETTI MEZZI TRANSITERANNO SULLA STRADA PROVINCIALE 142, GIÀ FRA LE PIÙ TRAFFICATE DELLA ZONA, TALE INCREMENTO ANDREBBE SICURAMENTE A COMPLICARE LA SUA SOSTENIBILITÀ. LE EMISSIONI IN ATMOSFERA PM 10 CON QUESTO RITMO DI VEICOLI IN PIÙ, NON MIGLIOREREBBERO, CONSIDERANDO CHE I MEZZI PESANTI SAREBBERO COME MINIMO AUTOARTICOLATI O AUTOTRENI CON MOTORI DIESEL.

NELLE VICINANZE DEL SITO IN QUESTIONE ESISTONO GIÀ ATTIVITÀ, LE QUALI RICHIEDONO L'IMPIEGO DI MEZZI PESANTI, CHE GIÀ COMPORTANO DISAGI DOVUTI AI LORO RUMORI E ODORI. TEMIAMO CHE L'INSERIMENTO DI UN IMPIANTO CON TALI VOLUMI NON POSSA CHE PEGGIORARE LA SITUAZIONE ATTUALE.

I volumi di rifiuto trattati sono al di sotto della media degli altri impianti di trattamento rifiuti già presenti in provincia di Novara.

Le valutazioni in merito all'impatto viabilistico e alle emissioni in atmosfera sono state affrontate nella Relazione VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ATMOSFERICO relativo alla dispersione e ricaduta degli inquinanti aerodispersi.

Si ritiene inoltre che sia discriminante imputare il problema solo su ITALHOUSING, in relazione alle aziende già esistenti e quelle che si potranno ancora insediare in futuro, per lo stesso motivo è discriminante accusare ITALHOUSING di aver un impatto negativo sul settore turistico (praticamente inesistente).

7 PROPOSTA COMUNISTA

L'impianto risulta di nuovo essere a ciclo aperto senza nessuna copertura per i rifiuti che vi giungeranno. Tutte lavorazioni non protette che saranno soggette alle intemperie provocando certamente problemi di gestione delle acque e dei rifiuti. Inaccettabile un impianto che dovrebbe trattare circa 132mila ton l'anno tra rifiuti e argilla non sia collocato all'interno di un capannone ove è possibile il controllo attento e preciso delle lavorazioni, della produzione dei fumi e dei rumori dovuti al trattamento meccanico degli stessi. La presenza di un luogo chiuso ove svolgere l'attività significherebbe con le tecnologie abbattere fumi e rumori salvaguardando oltre alla salute pubblica degli abitanti del centro abitato del Piano Rosa, anche la salute degli addetti all'impianto. Non vi è traccia di nessun tipo di preoccupazione da parte dell'azienda proponente in merito.

La maggior parte degli impianti che trattano rifiuti in provincia di Novara possiedono autorizzazioni di trattamenti all'aperto, Evidenziamo alcune attività autorizzate ed attive nel nostro territorio: MINERARIA DI BOCA SRL – DORIA SERVIZI AMBIENTALI SRL – ADM SRL – VALLOGGIA SRL – ECOAREA SRL.

Alcuni di questi impianti hanno come limite di accettazione la sola non pericolosità, senza entrare nel merito delle singole sostanze in termini di "tal quale" quale limite di accettabilità.

L'azienda ha richiesto ed ottenuto un rinvio per la presentazione delle integrazioni richieste durante la Prima Conferenza dei Servizi, ma non compare nessuno studio o piano serio in riferimento alla neutralizzazione e inertizzazione dei rifiuti in entrata nell'impianto, mancando totalmente l'analisi e la composizione chimica degli stessi e il relativo processo chimico per neutralizzare e inertizzare i rifiuti. Non compare inoltre come l'azienda si strutturerà e opererà nel caso di rilascio di sostanze nocive durante le lavorazioni da parte dei rifiuti e eventualmente nel MPS finito. Va considerato inoltre che si prevede la possibilità di stoccaggio dei rifiuti nell'impianto prima di poter essere trattati con un alto rischio di alterazione e di reazioni dovuti agli agenti atmosferici di cui non si tiene assolutamente debito conto da parte dell'azienda. Ribadiamo ancora che il PRGC del comune di Boca, pur essendo l'area industriale non prevede lo stoccaggio di rifiuti.

Il trattamento prevede solo la miscelazione con argille naturali e **NON VI È ASSOLUTAMENTE NESSUNA AGGIUNTA DI ADITIVI O MATERIALI CHIMICI NEI RIFIUTI PER TRATTARLI.**

Come già sottolineato più volte l'impianto con la sua tecnologia **NON PUÒ RICEVERE E TRATTARE ASSOLUTAMENTE RIFIUTI PERICOLOSI** che vengono esclusi a priori.

Al fine di garantire la tracciabilità ed il controllo dei materiali in ingresso all'impianto, verrà adottata la seguente procedura, che definisce le attività di accettazione, verifica e controllo dei conferimenti, composta dalle seguenti fasi:

- **OMOLOGA**, cioè il complesso di operazioni da attuare per il conferimento all'impianto di un nuovo rifiuto, prima della stipula del contratto.
- **VERIFICA DI CONFORMITA'** del rifiuto, ovvero le operazioni di controllo della compatibilità dei rifiuti con l'autorizzazione e con quanto riscontrato in fase di omologa;

- ACCETTAZIONE O RESTITUZIONE DEL CONFERIMENTO, cioè le operazioni che autorizzano l'accesso e lo scarico presso l'impianto del contenuto di ogni singolo trasporto di rifiuto e la sua accettazione o restituzione.

Ancora prima di giungere a BOCA il rifiuto deve essere omologato attraverso analisi sia chimiche che fisiche, effettuate da laboratori certificati ACCREDIA. Solo in questa fase vengono classificati non pericolosi o non pericolosi, determinando l'accesso o meno all'impianto.

Si rimanda al paragrafo 5 *COMUNE DI BOCA a Pagina 28.*

Riteniamo importante rispettare rigorosamente tutta la normativa legislativa esistente compresa REACH n.1907 del 18.12.2006 della U.E. trattandosi di rifiuti che contengono indubbiamente anche residui chimici importanti vedi CER 11 01, seppur trattati e definiti MPS, saranno reintrodotti in cicli produttivi. L'utilizzatore finale, laterizi, ceramiche, riempimenti ect non dovrà avere nessun dubbio sulla non pericolosità di quanto usato. Chi lo garantisce? Italthousing Ambiente Oleggio srl intende produrre circa 132 mila ton di materiale all'anno ma non fa nessun minimo accenno al regolamento europeo REACH, anche se per produzioni superiori alla tonnellata, bisogna registrarsi per presso il Ministero dello Sviluppo Economico in Italia.

La Italthousing si impegna a registrare le sostanze/miscele o i prodotti derivanti dai processi di recupero, successivamente al rilascio dell'autorizzazione al trattamento dei rifiuti prima di produrla e commercializzarla.

Rimangono forti perplessità sul controllo all'ingresso dei rifiuti conferiti all'impianto, operazione fondamentale per evitare possibili rischi ambientali e alla salute pubblica dei cittadini e dei lavoratori. Singolare il fatto che non vi sia neppure indicativamente previsto un numero degli addetti al controllo, a meno che non si pensi che tra un caricamento e l'altro dell'impianto, per ottimizzare i costi, i lavoratori svolgano anche i controlli dei rifiuti. Si dichiara la presenza di un carico di rifiuti nell'impianto ogni 15 minuti circa.

Ancora prima di giungere a BOCA il rifiuto deve essere omologato attraverso analisi sia chimiche che fisiche, effettuate da laboratori certificati ACCREDIA. Solo in questa fase vengono classificati non pericolosi o non pericolosi, determinando l'accesso o meno all'impianto.

Una volta accettati dall'impianto si avvia la VERIFICA DI CONFORMITÀ del rifiuto, ovvero le operazioni di controllo della compatibilità dei rifiuti con l'autorizzazione e la verifica della rispondenza a quanto effettivamente riscontrato in fase di omologa.

Il numero degli addetti al controllo non è stato preliminarmente indicato perché sarà il laboratorio certificato ACCREDIA ad effettuarlo. Quale verifica sul rifiuto conferito si prevede l'AUTOCONTROLLO ANNUALE con 2 verifiche per produttore, per le MPS_RA ed MPS a ciclo industriale la frequenza è ogni 1.500 m³.

Appare il progetto ancora lacunoso e approssimativo nella parte inerente la gestione delle acque. Non si tiene in debito conto la possibilità di eventi atmosferici straordinari purtroppo possibili anche nella nostra area, che certamente provocheranno esondazioni e trascinamenti di rifiuti, come detto, gestiti all'aperto.

I dimensionamenti dei sistemi di regimazione e trattamento delle acque meteoriche sono stati condotti su criteri progettuali ben consolidati: prevedendo l'evento meteorico di picco di 15 min su

un Tempo di Ritorno di 20 anni. Qualora il gestore Acque NO VCO, ente titolato a rilasciare l'autorizzazione allo scarico, ritenga di adottare criteri dimensionali differenti siamo pronti ad aggiornare le verifiche.

Riteniamo in conclusione che impianti di siffatto genere possano davvero aumentare il rischio di inquinamento e di pericolo per i cittadini e l'ambiente, perché oltre alle lacune progettuali, considerano il territorio come merce da sfruttare e purtroppo anche da rovinare pur di realizzare il profitto. Ed ancora una attività così concepita, degrada il riciclo dei rifiuti, necessario utile e auspicabile, ad una mera pratica incontrollata di produzione di materiali inquinanti rimessi pericolosamente in circolazione. In una realtà come quella del Piano Rosa di Boca, l'installare questa attività significherebbe negare un futuro di sviluppo sostenibile al territorio, pregiudicando e penalizzando ulteriormente le eccellenze del territorio, sia agricole, vinicole e urbanistiche. Invitiamo tutti gli Enti interessati a riflettere sul rischio anche di altri ampliamenti di similari insediamenti nell'area. Infine ribadiamo che la salute dei cittadini, la salvaguardia del territorio, sono il futuro e la vita dei nostri figli.

LA SCELTA DELL'AZIENDA È BEN DIVERSA DA QUELLA DI CONSIDERARE IL TERRITORIO COME MERCE DA SFRUTTARE E ROVINARE PUR DI REALIZZARE PROFITTO.

In primo luogo si è dimostrata l'effettiva esistenza sul mercato di questi rifiuti che richiedono un processo di recupero/smaltimento come si evince dall'indagine di mercato riportata nella Relazione Tecnica.

Si è poi dimostrato come può essere valorizzato un rifiuto in alternativa a un materiale vergine.

La scelta di poter recuperare queste tipologie di rifiuti consente da un lato la diminuzione di consumo di suolo, in quanto verrebbe meno la necessità di approvvigionare grossi quantitativi di argilla presso una cava, dall'altro la possibilità di recuperare quelle terre e quei fanghi, con caratteristiche fisiche simili alle argille, che diversamente dovrebbero essere avviati a smaltimento. Questo processo offre quindi l'opportunità di valorizzare un "rifiuto" in alternativa a una materia prima perseguendo la visione del recupero/riutilizzo di materia.

L'impianto offre tutt'altro che una *mera pratica incontrollata di materiali inquinanti rimessi pericolosamente in circolazione*, infatti, come più volte specificato la fase di gestione dell'impianto è volta a garantire sia la provenienza e l'accettabilità del rifiuto, sia la tracciabilità dello stesso fino all'MPS finale.

Tale procedura, finalizzata ad offrire la massima trasparenza durante il ciclo produttivo prevede:

- A. VERIFICA DEL RIFIUTO PRESSO IL SITO DI PRODUZIONE e SCHEDA D'OMOLOGA, garantendo al meglio che una volta accettato il rifiuto e conferito in impianto abbia le effettive caratteristiche per essere trattato e recuperato.
- B. MESSA IN RISERVA IN IMPIANTO di un massimo di 2 codici CER e 1 solo produttore per singolo codice, garantendo tracciabilità, trasparenza di controlli e verifiche e massima omogeneità di materiale in ingresso.

- C. MISCELAZIONE per singolo codice CER e per singolo produttore, garantendo tracciabilità, trasparenza di controlli e verifiche e massima omogeneità di materiale in uscita.

Entrando nel dettaglio della verifica del rifiuto in ingresso, di cui al punto A, verrà adottata la seguente procedura, che definisce le attività di accettazione, verifica e controllo dei conferimenti.

L'ammissibilità dei rifiuti si compone delle seguenti fasi:

1. OMOLOGA, cioè il complesso di operazioni da attuare per il conferimento all'impianto di un nuovo rifiuto, prima della stipula del contratto.
2. VERIFICA DI CONFORMITÀ del rifiuto, ovvero le operazioni di controllo della compatibilità dei rifiuti con l'autorizzazione e con quanto riscontrato in fase di omologa;
3. ACCETTAZIONE O RESTITUZIONE DEL CONFERIMENTO, cioè le operazioni che autorizzano l'accesso e lo scarico presso l'impianto del contenuto di ogni singolo trasporto di rifiuto e la sua accettazione o restituzione.

In merito alle sostanze inquinanti si specifica che PRIMA DELL'ACCETTAZIONE vengono verificati da Laboratorio certificato ACCREDIA i limiti di accettabilità previsti dall'impianto (condizione di NON PERICOLOSITÀ ed analisi sul tal quale) e tali da garantire l'efficienza del processo.

Una volta accettato il rifiuto, sempre da Laboratorio certificato ACCREDIA, verranno verificati annualmente i produttori con n° 2 analisi volte a verificare che il rifiuto conferito sia effettivamente quello omologato. Qualora il produttore non sia un'attività vera e propria, ma per esempio un singolo cantiere l'analisi sarà per singolo sito di produzione e con frequenza ogni 1.500 m³.

Una volta lavorato dall'impianto, PRIMA DELLA VENDITA, verrà verificata la conformità della MPS_RA ed MPS a ciclo industriale ogni 1.500 m³.

Naturalmente ogni analisi, così come per i monitoraggi ambientali, sono a disposizione per la visione di chiunque.

Si ritiene che questo processo di verifica così puntuale, che ad oggi nessun impianto autorizzato dalla Provincia di Novara ha, sia finalizzato alla massima trasparenza ed alla volontà di operare seriamente in un ambito ambientale oggetto di forti critiche.

8 CARP

1)Materiali trattati nell' impianto

In generale il riciclo dei rifiuti è preferibile al conferimento dei rifiuti in discarica, ma soltanto solo se vengono rispettate determinate condizioni. Vediamo quali sono queste condizioni e se esse vengono rispettate nel progetto proposto nella sua seconda versione presentata il 26.04.2017 dal proponente alla Provincia di Novara:

La normativa di settore e gli orientamenti nazionali ed europei stanno spingendo verso il riutilizzo il più possibile dei rifiuti disincentivando il consumo di nuovo suolo ed è per questa finalità che nasce il progetto ITALHOUSING.

Si rimanda per completezza al precedente paragrafo 7 PROPOSTA COMUNISTA a *Pagina 35*.

A)Regolamento Europeo REACH

L' Unione Europea regola la produzione ed il commercio dei prodotti chimici tramite il Regolamento del Parlamento Europeo REACH(acronimo di Registration, Evaluation, Authorisation of Chemicals) n. 1907 del 18.12.2006. Secondo questo Regolamento, tutti i nuovi prodotti chimici immessi sul mercato, quando la loro produzione superi 1 tonnellata/ anno, **devono essere registrati in Italia presso il Ministero dello Sviluppo Economico.**

E' importante notare che il REACH contiene l' obbligo per le aziende di rispettare il **PRINCIPIO DI PRECAUZIONE** ed il concetto fondamentale dell' **INVERSIONE DELL' ONERE DELLA PROVA.**

Se il nuovo prodotto chimico, durante tutto il processo di lavorazione, presenta sostanze potenzialmente pericolose per la salute umana, l' azienda produttrice deve dichiarare che queste sostanze di fatto non sono dannose per l' uomo. Questa affermazione del REACH inverte l' onere della prova, nel senso che attribuisce all' azienda produttrice il compito della dimostrazione dell' innocuità del nuovo prodotto, liberando perciò l' utente finale dal dimostrarne la pericolosità. Queste prescrizioni sono riprese chiaramente dal D.Lgs. 152/ 06 art. 184- ter comma 1 nella condizione posta dal punto d): **" l' utilizzo della sostanza o dell' oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull' ambiente o sulla salute umana".**

Non è neppure accettabile bypassare il principio di precauzione, cioè la responsabilità sulla innocuità del nuovo prodotto chimico, semplicemente frazionando il ciclo di lavorazione dalla materia prima al prodotto finito.

Di tutta questa tematica purtroppo non abbiamo trovato traccia nel progetto presentato.

La Italhousing si impegna a registrare le sostanze/miscele o i prodotti derivanti dai processi di recupero, successivamente al rilascio dell'autorizzazione al trattamento dei rifiuti prima di produrla e commercializzarla.

B) Processo di lavorazione

Nel progetto presentato le uniche operazioni, a cui sono sottoposti i rifiuti speciali in entrata dell'impianto, sono operazioni meccaniche, quali la frantumazione, la dosatura ed il mescolamento con le argille, ma **nessun processo chimico per la neutralizzazione o l'inertizzazione dei rifiuti**. Per processi di neutralizzazione intendiamo, come è noto, i processi chimici per portare a **condizione neutra, cioè pH=7** sia i componenti acidi sia quelli basici presenti nei rifiuti speciali. Per inertizzazione intendiamo invece le azioni fisiche per isolare dall'ambiente i rifiuti speciali potenzialmente pericolosi, siano esse azioni di rivestimento o di confinamento degli stessi rifiuti. Il progetto in questione dovrebbe presentare per ogni tipo di rifiuto utilizzato la **composizione chimica**, sia pure con i relativi margini di tolleranza dei componenti, e il **processo chimico** per la neutralizzazione o le azioni fisiche previste per l'inertizzazione, se necessarie.

Nel progetto presentato, viceversa, non abbiamo riscontrato alcun processo di tale natura. Tale infatti non può essere considerata l'esposizione dei rifiuti, agli agenti atmosferici durante lo stoccaggio nei piazzali.

In buona sostanza, nel presente progetto la **scienza chimica è assente**, e il processo di lavorazione si limita ad essere una pura **diluizione dei rifiuti** tramite miscelazione con argilla.

Infine nulla viene detto nel progetto circa il possibile rilascio di sostanze potenzialmente nocive da parte dei materiali, sia durante le lavorazioni, sia nella fase di prodotto semilavorato o finito.

L'impianto non può trattare rifiuti pericolosi. Avendo effettuato un accurata indagine di mercato e selezionato i potenziali produttori di rifiuto sono state effettuate analisi sui RIFIUTI REALI al fine poter proporre un ciclo produttivo il più possibile calato sulla realtà.

Relativamente alla affermazione riferita alla assenza di processi chimici in cui viene modificata la struttura e la stabilità del rifiuto lavorato si segnala che quanto esposto nella osservazione coincide con le finalità del progetto e, a tal punto, sono riportati i riferimenti normativi che permettono l'autorizzazione alla esecuzione di tale pratica lavorativa.

In riferimento alla possibilità di rilasci nocivi da parte dei rifiuti trattati, si sottolinea che le analisi chimiche realizzate al fine di caratterizzare i rifiuti non hanno dato evidenza di componenti pericolose tali da poter creare danno ambientale ed alla salute di chi opera a contatto con i rifiuti stessi.

Anche l'eventuale reazione dei rifiuti con acqua o umidità atmosferica è oggetto di specifiche indagini e, nel caso di presenza di elementi quali alluminio e magnesio in concentrazione superiore a 10, si procede a classificare il rifiuto in riferimento alla possibile generazione di gas infiammabili o tossici. Tale pratica è attuata sui codici CER riferiti a rifiuti derivanti da lavorazione dell'alluminio e di altri metalli di cui ai codici compresi tra CER 100201 e CER 101099, non ricompresi all'interno del progetto presentato dal proponente.

I rifiuti indicati in progetto non sono rifiuti pericolosi e per tale ragione sono escluse anche le eventuali reazioni e rilasci aventi caratteristiche di pericolosità HP3 ed HP12 come indicato dalla vigente normativa comunitaria.

C) Rifiuti all' entrata dell' impianto

Concentriamo l' attenzione, a titolo di esempio, sui seguenti rifiuti, che dovrebbero entrare nell' impianto come materia prima:

CER 11 01: rifiuti provenienti da trattamento e ricopertura metalli(processi galvanici, zincatura, decapaggio)

Per questi tipi di trattamento, notoriamente vengono usate sostanze chimicamente aggressive, ad es. per il decapaggio si utilizzano soluzioni di acido solforico, cloridrico, nitrico. Quale processo di neutralizzazione prevede il progetto?

CER 17 05 04: terra, compresa quella proveniente da siti contaminati

Nella seconda versione del progetto vengono escluse le terre provenienti da siti contaminati, ma non viene specificato come questo viene realizzato.

CER 19 08 14: fanghi da trattamento di acque reflue industriali

Quali sostanze chimiche sono contenute in queste acque reflue industriali, che possono essere di natura molto varia? Come si prevede di trattare queste sostanze?

CER 19 13 02: rifiuti prodotti da operazioni di bonifica dei terreni

Nella prima versione del progetto questi rifiuti erano stati inclusi, nella seconda versione, a seguito delle osservazioni del Comune di Boca, questi rifiuti sono stati esclusi. Questa modifica testimonia la scarsa attenzione dedicata in generale dal progetto alla natura dei rifiuti trattati(v. sopra caso del CER 17 05 04).

Circa le quantità, il totale dei rifiuti immessi nel processo sono circa 50.500 tonnellate/ anno, ma, sorprendentemente, non viene specificato il dettaglio delle quantità di ogni singolo tipo di rifiuto, fatto che consente, in pratica, una discutibile intercambiabilità dei diversi tipi di rifiuto.

Si precisa che attualmente in Italia spesso viene attribuito il codice CER interpretando il processo produttivo che lo produce e spesso si hanno CER differenti nonostante i materiale siano identici sia fisicamente e chimicamente.

L'accettabilità del CER 11 01 10 per esempio non potrà essere indiscriminatamente assoggettato ad omologa ma verranno selezionati solo quelle tipologie di materiale che si dovranno rispettare i limiti di accettabilità, ma che avranno caratteristiche fisiche e granulometriche tali da poter generare l'MPS associata.

Dalla preliminare indagine di mercato per questo codice CER sono stati selezionati solo due produttori.

La miscelazione con argilla naturale genera una MPS caratterizzato dall'arricchimento di ferro e silice, rendendolo ancor più appetibile alle filiere industriali.

Per quanto riguarda il CER 17 05 04 e l'esclusione dei siti contaminati la modalità è banale: la verifica documentale durante l'omologa nonché la consultazione dell'elenco dei siti contaminati sottoposti a bonifica

Per il codice 19 08 14 vale lo stesso discorso fatto per il CER 11 01 10.

Sebbene è stato dimostrato che sulla base dei limiti di accettabilità l'impianto potrebbe tranquillamente accettare il codice CER 19 13 02 si è accolta la richiesta del Comune di BOCA e stralciato dall'elenco dei CER per i quali si richiede l'autorizzazione.

La richiesta autorizzativa prevede un quantitativo complessivo di rifiuti pari a 50.500 t/anno non suddivisi tra i diversi codici CER.

Risulta estremamente vincolante vincolare il quantitativo del singolo CER in relazione al fatto che ogni MPS può essere generata da una famiglia variabile da 5 a 10 codici CER, sia per le condizioni di mercato.

Peraltro gli impianti attualmente autorizzati in Provincia di Novara non hanno questa distinzione.

D) Controllo dei rifiuti all'entrata dell'impianto

Circa i controlli sui rifiuti entranti, aspetto assolutamente fondamentale per la V.I.A., il progetto è singolarmente avaro di informazioni. Infatti il progetto prevede la "verifica di pericolosità" dei rifiuti, in accordo con il D.Lgs. 152/2006, ma non l'analisi chimica dei rifiuti stessi.

Inoltre il progetto non specifica, riguardo a questa "verifica di non pericolosità":

-dove questa verifica verrà fatta: presso il luogo di produzione, oppure presso l'impianto in questione?

-quando questa verifica verrà fatta: al primo conferimento all'impianto? Ogni volta che intervengono modifiche sostanziali al processo di produzione del rifiuto (che cosa significa)? Con frequenza prefissata?

-attrezzature, che verranno utilizzate per il controllo

-personale: non vengono precisati il numero e le qualifiche delle persone impiegate per questo essenziale compito.

Riteniamo che debbano essere dettagliati e rispettati i limiti dei contaminanti in ingresso.

Pensiamo anche che debbano essere fornite dal proponente maggiori informazioni sulle attività di provenienza dei rifiuti in ingresso.

L'assenza di analisi chimica sui rifiuti in ingresso è un'informazione inesatta: già nelle integrazioni a seguito della CDS del 26/01/2017 erano stati forniti i limiti di accettabilità basati sulle analisi chimiche sul rifiuto "tal quale".

Le verifiche sul rifiuto, la cosiddetta OMOLOGA, come più volte scritto negli elaborati avviene nel SITO DI PRODUZIONE proprio per determinare l'accettabilità o meno del rifiuto in impianto.

I produttori di rifiuto sono principalmente processi produttivi e pertanto la caratteristica del rifiuto generato è pressochè costante. Pertanto la valutazione di effettuare 1 analisi d'omologa all'anno oltre ad ogni qual volta si introduce una modifica al processo è veritiera.

Laddove i produttori sono legati a cantieri specifici si effettuerà un'omologa per ogni sito e si adotterà la frequenza ogni 1.500 m³.

Per le attività di controllo vengono effettuate da Laboratorio certificato ACCREDIA.

La valutazione dei limiti di accettabilità dei contaminanti in ingresso è stata ampiamente dettagliata e valutata in relazione ai limiti in uscita dall'impianto applicando fattori di sicurezza.

2) Emissioni in atmosfera

Le operazioni meccaniche di frantumazione, miscelamento, dosatura dei rifiuti (circa 50.000 ton/anno) e delle argille (circa 81.500 ton/anno), applicate alla massa totale prevista di circa 132.000 ton/anno di materia prima, producono una notevole quantità di polveri e di odori molesti.

Per avere un termine di paragone, ricordiamo che la discarica di Barengo, che stacca tutto il rifiuto indifferenziato urbano della provincia di Novara, riceve circa 50.000 ton/anno di rifiuti, quindi meno della metà delle suddette 132.000 ton/anno del progetto presentato.

Se diciamo che il progetto proposto non prevede alcun sistema di abbattimento delle polveri e degli odori molesti, questo suonerebbe come un eufemismo, in quanto le operazioni suddette si svolgono addirittura all'aperto. Riteniamo che il sistema di bagnatura saltaria sia assolutamente insufficiente per abbattere le polveri, inoltre prevediamo una notevole emissione di odori molesti, in quanto molti tipi di fanghi contengono materiale organico. La scelta impiantistica di svolgere il processo all'aperto, anziché al chiuso e con i necessari impianti per l'abbattimento delle polveri e degli odori molesti, contraddice la normale pratica costruttiva per impianti del genere. Peraltro questa scelta impiantistica ci risulta francamente incomprensibile e quindi inaccettabile.

Circa il monitoraggio della PM₁₀, la prima versione del progetto prevedeva un monitoraggio una volta all'anno, mentre la seconda versione prevede un monitoraggio in continuo. Questo brusco cambiamento testimonia una scarsa attenzione del progetto all'impatto ambientale dell'impianto.

Critiche analoghe al progetto proposto possono essere rivolte per quanto riguarda il rumore prodotto dalle lavorazioni in oggetto, che è di notevole intensità, in quanto si tratta di lavorazioni prettamente meccaniche, in aggiunta al rumore prodotto dalla frequente movimentazione dei mezzi di trasporto.

3) Trasporto dei materiali

Per trasportare sia il materiale in entrata (rifiuti ed argille) che il prodotto in uscita, il progetto proposto prevede che siano necessari 30 viaggi/ giorno di automezzi con portata 30 ton/ viaggio nell'arco di 8 ore lavorative giornaliere. Per valutare l'attendibilità di questi dati, consideriamo che:

-avremmo un viaggio in entrata o in uscita ogni 15 minuti, quindi molto frequente;

-gli automezzi in questione, per potere trasportare 30 tonnellate ogni viaggio, devono essere dotati di 4 assi, quindi devono essere ingombranti e lenti come i camion con rimorchi o camion articolati.

Per riprendere l'esempio fatto precedentemente con la discarica di Barengo e confrontare la movimentazione materiali di questa discarica con la movimentazione materiali del progetto proposto, teniamo presente che i camion a Barengo portano materiale, ma non lo prelevano, mentre nel progetto proposto abbiamo prima il conferimento di materiale all'impianto, poi il prelievo di materiale dallo stesso. Quindi il confronto delle quantità è il seguente: 132.000 x 2 = 264.000 ton/anno per l'impianto proposto, contro le 50.000 ton/anno di Barengo, quindi un traffico veicolare circa 5 volte superiore a quella della discarica di Barengo.

Abbiamo svolto questo confronto per fornire una percezione immediata dell'enormità delle masse in gioco e dei grandi problemi di traffico stradale che il funzionamento dell'impianto proposto vorrebbe a creare in un'area fortemente popolata.

Confrontare i RIFIUTI INDIFFERENZIATI URBANI della provincia di Novara con i quantitativi di MPS generati da un impianto di recupero risulta riduttivo perché allora bisognerebbe confrontare i viaggi di un nodo logistico o di un centro commerciale.

In base alla riduzione dei codici ed alle diverse combinazioni risulta un quantitativo complessivo pari a 125.500 t/anno che genera 1 viaggio ogni 17 minuti, ampiamente compatibile con il carico viabilistico della strada di accesso.

I valori del traffico sono stati aggiornati ed in particolare è stato effettuato un rilievo del traffico attuale. Si rimanda alla VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ATMOSFERICO relativo alla dispersione e ricaduta degli inquinanti aerodispersi.

Consideriamo poi che se l'apporto della discarica di Barengo è limitato al conferimento al sito, ma nel nostro caso, l'ipotesi di non realizzare l'impianto non azzererebbe il carico viabilistico:

- i rifiuti sarebbero comunque su strada per conferimento a discarica o ad altri siti di recupero
- l'argilla sarebbe comunque su strada per fornire i cicli produttivi delle industrie laterizie, ceramiche e cementifica
- il volume di rifiuto sarebbe sostituito dall'argilla vergine incrementando i viaggi di cui al punto precedente (tralasciando le valutazioni sul consumo di materia vergine)

Per evitare la produzione di odori molesti si precisa che già a monte non erano stati previsti quei codici CER che tipicamente hanno emissioni odorigene, inoltre sono stati tolti anche i CER che in casi limitati avrebbero potuto generare (03 03 09 e 03 03 10).

Nella procedura di omologa, presso il sito di produzione, è inoltre previsto l'utilizzo del "NASO ELETTRONICO" al fine di analizzare gli eventuali odori sprigionati dai materiali.

Sull'aspetto della lavorazione all'aperto si precisa che la maggior parte degli impianti che trattano rifiuti in provincia di Novara possiedono autorizzazioni di trattamenti all'aperto, Evidenziamo alcune attività autorizzate ed attive nel nostro territorio: MINERARIA DI BOCA SRL – DORIA SERVIZI AMBIENTALI SRL – ADM SRL – VALLOGGIA SRL – ECOAREA SRL.

Alcuni di questi impianti hanno come limite di accettazione la sola non pericolosità, senza entrare nel merito delle singole sostanze in termini di "tal quale" quale limite di accettabilità.

Sulla valutazione del PM₁₀, benché la valutazione previsionale abbia ampiamente dimostrato il rispetto della normativa in termini emissivi, sin dall'inizio, la ITALHOUSING ha voluto proporre un sistema di monitoraggio in continuo proprio per accogliere le perplessità ed offrire le maggiori garanzie possibili.

Analogamente anche la valutazione delle emissioni rumorose ha ampiamente dimostrato il rispetto della normativa in termini emissivi ed è stato proposto un rilievo fonometrico successivamente integrato con le richieste del comune di BOCA e come segue:

- 1° controllo entro 6 mesi dalla messa a regime dell'impianto

- 2° controllo entro il 1° anno dalla messa a regime dell'impianto
- BIENNALE dal 2° anno dalla messa a regime dell'impianto

Si conferma infine il monitoraggio delle concentrazioni ambientali sul medio periodo tramite applicazione delle tecniche di campionamento diffusivo (Radiello ®) ai confini dell'area di impianto, nei pressi delle probabili sorgenti di emissione, allo scopo di permettere la verifica della assenza di emissioni diffuse.

4) Conclusioni

Se il progetto in questione viene realizzato, anche in questa seconda versione corretta, rischiamo drammaticamente che il riciclo dei rifiuti speciali diventi peggiore del loro conferimento in discarica. Infatti un riciclo, se mal fatto, creerebbe un'ampia, capillare e ingovernabile diffusione nel territorio di materiali inquinanti e pericolosi, rispetto ad un localizzato e controllato smaltimento in discarica. Avremmo quindi un rimedio peggiore del male!

In questa ottica condividiamo pienamente le osservazioni critiche, presentate durante la precedente sessione della Conferenza dei Servizi, sia dalla Provincia di Novara, che dal Comune di Boca, da ARPA e da ASL. Queste critiche rimangono sostanzialmente valide anche dopo la presentazione da parte del proponente di alcune modifiche secondarie al progetto.

Invitiamo quindi la Conferenza dei Servizi affinché decida di negare l'autorizzazione al progetto in questione.

L'impianto propone una fase di gestione dell'impianto volta a garantire sia la provenienza e l'accettabilità del rifiuto, sia la tracciabilità dello stesso fino all'MPS finale.

In merito alle sostanze inquinanti si specifica che PRIMA DELL'ACCETTAZIONE vengono verificati da Laboratorio certificato ACCREDIA i limiti di accettabilità previsti dall'impianto (condizione di NON PERICOLOSITÀ ed analisi sul tal quale) e tali da garantire l'efficienza del processo.

Una volta accettato il rifiuto, sempre da Laboratorio certificato ACCREDIA, verranno verificati annualmente i produttori con n° 2 analisi volte a verificare che il rifiuto conferito sia effettivamente quello omologato. Qualora il produttore non sia un'attività vera e propria, ma per esempio un singolo cantiere l'analisi sarà per singolo sito di produzione e con frequenza ogni 1.500 m³.

Una volta lavorato dall'impianto, PRIMA DELLA VENDITA, verrà verificata la conformità della MPS_RA ed MPS a ciclo industriale ogni 1.500 m³.

Naturalmente ogni analisi, così come per i monitoraggi ambientali, sono a disposizione per la visione di chiunque.

Si ritiene che questo processo di verifica così puntuale, che ad oggi nessun impianto autorizzato dalla Provincia di Novara ha, sia finalizzato alla massima trasparenza ed alla volontà di operare seriamente in un ambito ambientale oggetto di forti critiche.

Per completezza documentale si rimanda anche ai chiarimenti riportati al paragrafo 7
PROPOSTA COMUNISTA a Pagina 35.