



Alla Provincia di Piacenza
Servizio Ambiente ed Energia
C.so Garibaldi,50
29121 Piacenza
provpc@cert.provincia.pc.it

2 marzo 2015

Oggetto : Richiesta di VIA e modifica di AIA presentata dalla società Buzzi Unicem Spa. Sito di Vernasca (PC) per utilizzo di Carbonext qualificato come combustibile solido secondario da rifiuti – procedura di VIA (provvedimento 17 del 11.12.2014 e istanza del proponente del 19.12.2014)

Le note che seguono costituiscono osservazioni in merito alla procedura di VIA e alla modifica della AIA vigente in oggetto. A tal fine è stata esaminata la documentazione disponibile sul sito della Provincia di Piacenza.

Si approfondiranno in queste note aspetti di carattere progettuale (quadro progettuale dello SIA) e relativi alla procedura di modifica della vigente AIA. Si evidenziano i passaggi di specifica osservazione evidenziandoli in neretto e contrassegnandoli con un numero.

Quadro progettuale

Il proponente presenta una lunga premessa in cui definisce la procedura non necessaria, le principali motivazioni in tal senso sono le seguenti:

“Essendo le caratteristiche degli impianti di ricevimento, stoccaggio ed alimentazione, le modalità gestionali e le condizioni del recupero energetico nel forno da cemento, nonché le garanzie di controllo e salvaguardia ambientale, del tutto indipendenti dalla differenziazione nella qualificazione dei suddetti combustibili non convenzionali, la presente relazione descrive l’assetto tecnico e gestionale del recupero energetico, finalizzata al rilascio dell’autorizzazione all’esercizio delle attività di recupero energetico del CarboNeXT® in co-combustione. (...) Le argomentazioni sopraesposte, unitamente a quanto dettagliatamente riportato nei successivi paragrafi e nel cap. 1.2 del “Quadro di riferimento Programmatico”, evidenziano inequivocabilmente che l’inserimento del CarboNeXT® non necessiterebbe neppure di alcun giudizio di compatibilità ambientale, sia in assoluto, sia in via di mero subordine, perché la modifica richiesta non è suscettibile di avere alcuna incidenza significativa e negativa sull’ambiente (cfr. assenza di impatti

complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana, nel puntuale rispetto delle disposizioni del DM n. 22/2013).”

- 1) Si rileva che il sillogismo per il quale se un CSS risponde qualitativamente (nonché in termini di filiera produttiva) a quanto previsto dal DM 22/2013 implica che il suo utilizzo non determina impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana (e quindi non necessita di VIA) è una posizione del gestore (ed eventualmente del ministero) non condivisibile e del tutto estranea ai principi e alle prescrizioni in tema ambientale.**

Va ricordato che il regolamento EOW costituito dal DM 22/2013 è unico nel panorama europeo (infatti non si applica per rifiuti provenienti dall'estero e non certo perché i rifiuti urbani degli altri paesi europei siano meno idonei di quelli nazionali a produrre CSS).

Il DM si applica, nel caso dei cementifici solo se dimensionati oltre le 500 t/g e nel caso di centrali termoelettriche se superiori a 50 MWt (ovvero già soggetti ad AIA) e non è “liberalizzato” ovvero utilizzabile in impianti diversi da questi (se fosse equiparabile, in termini ambientali, ad altri combustibili fossili solidi non vi sarebbe motivo alcuno di tali limitazioni).

Il DM impone agli impianti termoelettrici e ai cementifici la configurazione e le prescrizioni quali impianti di coincenerimento anticipando l'attuazione della direttiva 75/2010¹ (attività IPPC 5.2) e quindi impone agli stessi una verifica delle implicazioni della nuova configurazione non bastando i requisiti previgenti (DM 5.02.1998) né quelli connessi con le singole autorizzazioni integrate quali centrali termoelettriche o cementifici nonostante la nuova qualifica del CSS sia di combustibile “non più rifiuto” (EOW) .

E non sono questioni che possono essere sottaciute per in un contesto di normativa (italiana) volutamente improntata a favorire in tutti i modi attività quali quelle proposte nel progetto in esame.

Inoltre dal semplice confronto tra i limiti (basta leggere la tabella 1-1) e quanto riportato nel DM 22/2013 si può notare che i parametri “ambientali” considerati decisivi nella normativa sono solo il cloro e il mercurio. Gli altri parametri (metalli) sono considerati secondari ovvero sono “caratteri di specificazione” non vincolanti.

Tale scelta legislativa appare quale paradossale peggioramento rispetto alla normativa previgente ovvero al DM 5.02.1998 e alle caratteristiche del CDR ivi contenuto.

E' anche significativo che nello SIA il gestore, rinnovando quanto riportato nel quadro ambientale nella procedura di screening ha eliminato, nella tabella 1-1 il riferimento e le soglie del CDR-Q (DM 5.02.2006) forse rendendosi conto che tale riferimento era superato per effetto della abrogazione dell'articolo del Dlgs 152/06 (183 comma 1 lettera s e art. 229) che lo aveva introdotto nella nostra normativa come pure valutando che quanto in precedenza riportato sul CDR-Q era anche riferito a un'altra tipologia di CDR e non a quello di “qualità elevata” le cui caratteristiche, a chi scrive, risultano diverse in particolare per la soglia per il cloro.

- 2) Dal contesto dalla tabella 1-1 non è per nulla chiaro che la scelta del gestore sia quella di un CSS di classe 3 (per il cloro) e di classe 2 (per il mercurio)², come**

¹Ovvero rimandando all'allora ancora vigente DLgs 133/05 sull'incenerimento e coincenerimento dei rifiuti.

² Per il mercurio si indica un valore di 1 mg/kg anziché 1 mg/MJ quale standard quindi da ricalcolare sulla base del potere calorifico effettivo del CSS che non viene indicato nella tabella 1-1.

vedremo questa scelta appare ondeggiare tra un limite/classe e l'altra nel proseguo del testo.

Tabella 1-1: Valori limite di accettazione.

Parametro	Unità di misura	CarboNeXT®	CSS ROBILANTE		petcoke	CAV
		D.M. n. 22/2013 Allegato 1 limiti	2008 ÷ 2013		media tipica	
			media	max		
Cl	% s.s.	1	0,7	1,1	0,3	0,8
S	% t.q.	--	0,1	0,3	4,1	2,1
Hg	mg / kg s.s.	1	0,2	0,8	1 - 5	<1
As	mg / kg s.s.	5	0,8	1,8	1	8
Cd	mg / kg s.s.	4	0,6	1,3	<1	15
Cr	mg / kg s.s.	100	24	88	11 - 90	65
Cu	mg / kg s.s.	500	133	410	25	20
Pb	mg / kg s.s.	240	102	234	80	10
Mn	mg / kg s.s.	250	68	212	40	20
Ni	mg / kg s.s.	30	7	24	20 - 300	125
Tl	mg / kg s.s.	5	0,5	0,6	0,5	5
Co	mg / kg s.s.	18	2,9	12,6	4	55
Sb	mg / kg s.s.	50	3,9	15,8	15	
V	mg / kg s.s.	10	4,3	12,3	100 - 900	50
IPA tot	mg / kg s.s.	--	2,4	9,1	35 - 125	65 - 110

Pertanto la seguente affermazione, a premessa del quadro progettuale, non è pienamente confermata da quanto contenuto nella suddetta tabella: *“Infatti, il “prodotto” denominato “CarboNeXT®” (nel seguito, per brevità, anche “CBN”) ottempera pienamente ai requisiti merceologici e ambientali indicati nel suddetto Regolamento, conclassificazione individuabile rispettivamente per PCI e Cl nella classe 3 e per Hg nella classe 2 e con costante rispetto dei limiti di specificazione.*

I risultati dei test tossicologici e eco-tossicologici, condotti ai sensi del Regolamento 1907/2006/CE “REACH”, non hanno registrato alcun effetto dannoso per la salute e/o per l’ambiente; quindi, il CarboNeXT® non è classificato come pericoloso per la salute, in base ai criteri di classificazione definiti dal Regolamento (CE) n.1272/2008 (CLP) e dalla Direttiva 67/548/CEE.”

Nel caso del CSS Robilante il range indicato per il mercurio, non viene correlato a quale pci del rifiuto ci si riferisca quindi i dati non sono espressi in modo utile per un confronto tra l’attuale CDR di Robilante e il futuro CSS di Vernasca.

Lo evidenziamo utilizzando la tabella contenuta nel DM 22/2013 evidenziando le “aree” di conformità (come peraltro fa anche il proponente – v. tabella 4-7).

Tabella 1 - Classificazione dei combustibili solidi secondari (CSS)
(da UNI EN 15359)

Caratteristiche di classificazione							
Caratteristica	Misura statistica	Unita' di misura	Valori limite per classe				
			1	2	3	4	5
PCI	media	MJ/kg t.q.	≥ 25	≥ 20	≥ 15	≥ 10	≥ 3
Cl	media	% s.s.	< 0,2	< 0,6	< 1,0	< 1,5	< 3
Hg	mediana	mg/MJ t.q.	≤ 0,02	≤ 0,03	≤ 0,08	≤ 0,15	≤ 0,50
	80° percentile	mg/MJ t.q.	≤ 0,04	≤ 0,06	≤ 0,16	≤ 0,30	≤ 1,00

3) Pertanto vi è una palese criticità o perlomeno non chiarezza a partire dalle caratteristiche del CSS che si intende coincenerire presso il cementificio.

Il problema emerge anche nel caso della Tabella 4-8 sulle caratteristiche del CSS di Robilante ove è perlomeno fuorviante indicare un valore di 1 mg/kg (ovvero 0,06 mg/MJ) di mercurio in quanto riferito a un combustibile con un pci di 15 MJ quando questo valore di potere calorifico è associato nella norma a una concentrazione di mercurio di 0,08 mg/MJ (mediana). Nel caso di un pci tra 20 e 25 MJ come nel caso del CDR di Robilante il riferimento (mediana) del mercurio nel CSS sarebbe 0,6 mg/kg e non 1 mg/kg.

Tabella 4-8: Tabella riepilogativa dei rapporti di prova dei lotti mensili di CSS prodotti nel 2013 presso l'impianto di Sommariva Bosco (CN)

CARATTERIZZAZIONE "CSS" Sommariva Bosco (CN)		PCI	Umidità	Cl	Hg	Pb	Cr	Cu	Mn	Ni	As	Cd	Tl	Sb	V	Co
		GJ/t (s.s.)	%	% (s.s.)	mg/Kg (s.s.)											
camp. 2013 di:	limiti di accettazione di Allegato 1 di DM 22/2013	> 15	-	1	1	240	100	500	250	30	5	4	5	50	10	18
Gennaio	RP 1300430/3/LABF - 12/03/2013	22,3	16,7	0,72	0,31	153,0	56,1	240,0	158,0	21,3	0,9	0,8	<0,5	8,6	2,3	2,1
Febbraio	RP 1300650/3/LABF - 30/03/2013	21,1	10,4	0,60	0,31	122,0	62,1	161,0	133,0	16,3	0,7	0,7	<0,5	6,1	1,5	5,3
Marzo	RP 0130012495.1 - 25/05/2013	22,3	15,6	0,66	0,25	103,0	56,4	102,0	141,0	13,4	0,8	0,5	<0,5	5,5	1,3	1,1
Aprile	RP 0130016293.1 - 30/05/2013	21,9	16,4	0,62	0,13	80,1	35,2	86,3	93,6	10,8	0,9	<0,5	<0,5	6,4	1,8	1,9
Maggio	RP 0130019933.1 - 30/06/2013	20,3	15,7	0,63	0,11	92,5	32,5	80,1	89,3	8,2	1,6	0,5	<0,5	5,1	2,9	2,3
Giugno	RP 0130024463.1 - 27/07/2013	21,1	21,0	0,61	0,15	71,4	40,2	105,0	81,2	10,5	1,2	<0,5	<0,5	3,1	1,8	2,8
Luglio	RP 0130029323.1 - 14/09/2013	22,5	14,9	0,66	0,10	71,4	16,2	98,4	98,3	10,2	0,5	<0,5	<0,5	6,3	3,8	5,5
Agosto	RP 0130032301.2.1 - 26/09/2013	21,9	12,2	0,61	0,12	81,5	14,3	90,3	88,4	7,6	0,6	<0,5	<0,5	5,2	2,6	6,1
Settembre	RP 1303527/3/LABF - 09/11/2013	22,6	14,7	0,63	0,15	84,5	36,9	139,0	102,0	15,4	0,8	<0,5	<0,5	8,4	5,1	3,6
Ottobre	RP 1304280/3/LABF - 04/12/2013	23,9	11,4	0,55	0,11	103,0	41,9	188,0	89,5	14,4	0,6	<0,5	<0,5	6,1	6,8	4,7
Novembre	RP 1304565/3/LABF - 07/01/2014	22,0	13,1	0,62	0,06	133,0	23,9	230,0	95,6	12,1	0,8	<0,5	<0,5	8,6	7,7	6,9
Dicembre	RP 1400076/3/LABF - 05/02/2014	22,9	16,2	0,51	0,09	141,0	30,9	244,0	87,4	20,1	1,1	<0,5	<0,5	7,2	5,4	8,9
valore medio - 2013		22,1	15,0	0,63	0,16	103,0	37,6	148,7	104,8	13,4	0,9	0,5	<0,5	6,4	3,6	4,3
valore max		23,9	21,0	0,68	0,31	141,0	62,1	244,0	141,0	20,1	1,6	0,7	<0,5	8,6	7,7	8,9

La ambiguità sul tema è probabilmente dovuta anche alle diverse attività di registrazione REACH compiute da Ecodeco e dalla Buzzi così riassunte nell'allegato 5 allo SIA che riguardano un "prodotto" con caratteristiche diversificate (non a caso è una sostanza classificata UVBC):

“Dopo oltre 18 mesi, in data 17/09/2012, **ECODECO** ha ottenuto la registrazione n. 01-2119939968-13-0000 per CarboNeXT® di classe 3,3,3; a seguito di specifica enquiry, in data 24/04/2013 (RE:INC000000079487), ECHA comunica che la suddetta registrazione comprende la sostanza “SolidRecoveredFuel” (EC 700-869-2), **con class code: NCV 3, Cl 3, Hg 3 and also the lesshazardousversion** “...as long as the more hazardousversion of the sameproductiscovered bythe registration, also the lesshazardousversioniscovered.”

Successivamente, anche **BUZZI UNICEM** (Joint registrant) ha presentato la documentazione(caratterizzazione chimico-fisica di SSC MI, ChemicalSafety Report, Iuclid joint dossier, etc...) **peril CBN di classe 3,3,2**, basato anche sui test eseguiti da A2A AMBIENTE,ottenendo laregistrazione n. 01-2119939968-13-0001 in data 31/10/2013.

- 4) Oggetto della registrazione sono infatti diverse tipologie di “sostanze”, una (Carbonext 3,3,3) non corrispondente al CSS “conforme” della normativa italiana e una “meno pericolosa”³ (Carbonext 3,3,2) dichiarata “conforme”. Le due sostanze però risultano registrate con una unico dossier e unico numero CE, quindi, sotto questo profilo, indistinguibili.
- 5) Pertanto un aspetto da chiarire in modo definitivo è quale di questi diversi CBN intende utilizzare la Buzzi, tutte le varianti possibili corrispondenti a quelli registrati (con una unica registrazione) o quello di classe 3,3,2., questo aspetto non viene specificato nella proposta di allegato tecnico della nuova AIA allegata alla istanza mentre lo si accenna nella tabella 4-9 ove si riportano i limiti di accettazione che si intendono adottare, pari a quelli peggiori rispetto alle diverse classi (e combinazioni) rese possibili dal DM 22/2013.

Tabella 4-9: Classificazione del CSS (CBN)

	Parametro	Unità di misura	“CarboNeXT®” Limiti di accettazione
Classificazione	PCI (cl. 1,2,3)	MJ/kg t.q.	≥ 15
	Cl (cl. 1,2,3)	% s.s.	1
	Hg (cl. 1,2)	mg /kg s.s.	1

Che non sia chiaro a quale CSS ci si riferisca emerge anche dal seguente passaggio (p. 52 quadro progettuale) : “A complemento di quanto sopra esposto, si può citare anche il provvedimento amministrativo adottato per la CEMENTIR di Taranto; infatti, per una piena compatibilità dal punto di vista ambientale, l’autorizzazione al recupero energetico dei rifiuti, con codici CER 19.12.10 e 19.12.12, e stata concessa con la prescrizione secondo cui il CSS “dovrà rispondere alla classe minima o superiore **PCI 3 - Cl 3 - Hg 5** e rispettare le caratteristiche minime di qualità di cui alla norma UNI 9903-1. Il CSS dovrà inoltre avere le caratteristiche di cui alla norma UNI CENT/TS 15359. In caso di accertata contaminazione e/o inidoneità dei rifiuti da avviare a recupero energetico rispetto ai requisiti di Legge, gli stessi rifiuti dovranno essere avviati a smaltimento” [cfr. Determina

³ In questo caso la lingua inglese fa “giustizia” (è anche inconsciamente più veritiera) visto che si parla del CSS in termini di “più” o “meno pericoloso” e non, come fa il proponente, in tutto il testo di “non pericoloso”, concetto assoluto e ben diverso da quello relativo espresso nell’ambito della registrazione REACH.

Prov. Taranto n. 105 del 13/09/2011 sulla compatibilità ambientale del coincenerimento del CSS presso la CEMENTIR di Taranto).”

Questo passaggio contiene anche una incongruenza, a nostro avviso. Si afferma come equivalenti i rifiuti contrassegnati dai codici CER 19.12.10 e 19.12.12 (con cui usualmente si fa riferimento al “vecchio” CDR) e **il CSS che rifiuto non è e pertanto non può essere ricondotto a dei codici CER.**

E’ pacifico infatti che o è CSS quindi un combustibile (con una serie di condizioni di utilizzo) o non lo è e rimane un rifiuto (con la applicazione della normativa sui rifiuti).

Per non dire appunto che il provvedimento citato dal proponente prevede esplicitamente l’utilizzo di mercurio a concentrazioni pari al “livello 5” ovvero di CSS non conforme, questo sì necessariamente classificabile, secondo il DM 22/2013, come un rifiuto.

6) Insomma sembra che il gestore voglia avviare a coincenerimento sia CSS “conforme” (combustibile) che CSS “non conforme” ovvero rifiuto oppure del CSS “tendenzialmente conforme” : “con classificazione tendenzialmente individuabile in PCI, Cl, Hg: classe3” (p. 52 quadro progettuale) ovviamente, anche in questo caso comunque riferendosi, per il mercurio, a una classe “non conforme”.

Nè vale affermare che “In particolare, come anche riscontrabile in altre A.I.A., viene fissato un unico valore limite per il contenuto di Hg, superando la complessa applicazione dell’algoritmo di calcolo derivante dal prodotto mg/MJ x MJ/kg t.q.”, scelta che andrebbe perlomeno completata distinguendo tra 80° percentile (1 mg/kg) e la mediana.

L’ambiguità maggiore, al di là delle dichiarazioni sopra ricordate, è che il Carbonext registrato al REACH comprende anche la tipologia “non conforme” secondo il Dm 22/2013.

Nell’allegato 5, si afferma che , secondo gli studi, il Carbonext (entrambi i tipi ?) sono risultati non pericolosi per la salute e per l’ambiente. E poco più in là si ferma ogni discorso sui contenuti della registrazione perché poi si parla di altro ovvero della sua composizione e delle modalità di produzione, di utilizzo e dei benefici presunti.

7) Dall’allegato è possibile verificare che la registrazione è incompleta, i rischi sono per lo più classificati come indefiniti (“conclusivebutnot sufficiente for classification”, indicazione ben diversa dal “non pericoloso” dichiarato dal produttore) o non conosciuti (“data lacking”) quindi con molto lavoro ancora da fare per rispettare pienamente gli obblighi della registrazione.

Si ricorda infatti che la registrazione non si “ottiene” come indica il proponente ma va compiuta prima di produrre/immettere una nuova sostanza, sarà l’ECHA a verificare la congruità e la completezza delle informazioni dichiarate in fase di registrazione. Pertanto, allo stato, la registrazione “ottenuta” determina esclusivamente che le informazioni del dossier includono quelle minime necessarie ma non ne qualificano o attestano né la completezza né l’esattezza.

Appare inoltre singolare che il CSS prodotto con il sistema ITS venga, come indicato sempre nell’allegato 5, prodotto da rifiuti urbani bioessiccati e poi “addizionati” da 20-35 %

di plastiche e gomme non clorurate e poi nella composizione dichiarata sono “mediamente” presenti per l’ 1,7 % ma con una variabilità fino al 20 %.⁴

Sembra trattarsi del combustibile inizialmente utilizzato a Robilante il CDR-P(irelli) ma con la quota di pneumatici ridotta, forse per l’entrata in vigore delle norme sul riciclo/recupero come materia della gomma che ha ridotto la disponibilità di tale rifiuto ?

Per non dire della quota “normale” elevata di carta e cellulosa nonché polietilene, frazioni pienamente riciclabili che verrebbero “distratte” dal loro destino ottimale (recupero come materia) a quello meno pregiato e di maggiore impatto del “recupero energetico”.

I. Composizione merceologica:

Costituente (Classe merceologica)	Concentrazione tipica (% p/p)	Intervallo di concentrazione (% p/p)
Polietilene	32%	15 - 60%
Polistirene espanso	1,8%	0 - 20%
Plastiche rigide	11%	0 - 40%
Materiale plastico non classificato	3%	0 - 20%
Carta e cellulosa	26%	10 - 50%
Tessuti	15%	0 - 30%
Legno	3%	0 - 30%
Solidi inerti	1,5%	0 -10%
Gomma	1,7%	0 - 20%
Alluminio	1,4%	0 - 5%
Vetro	0,9%	0 - 5%
Rame	0,5%	0 - 5%
Spugna	0,5%	0 - 20%
Materiale misto non separabile	8%	0 - 20%

Ferma la contraddizione e criticità sopra rilevata il proponente chiama a sorreggere le proprie tesi sulla “intrinseca” equivalenza dell’impatto ambientale del CSS rispetto a combustibili tradizionali, gli enti normatori e ambientali:

“ Questa asserzione si basa sul fatto che sia il CEN - Ente normatore europeo (cfr. ad esempio alla UNICEN/TR 15508 “Proprietà chiave dei combustibili solidi secondari”), sia i tecnici di MinisteroAmbiente, ISS, ISPRA, CTI (cfr. alle risposte del 21/12/2012 e 11/02/2013 ai “pareri circostanziati” e alle “osservazioni” pervenute dalla Commissione UE, Austria, Belgio, Germania e Svezia, a seguito della notifica della bozza di decreto CSS-EoW del 10/08/2012, con parere positivo ottenuto in data 28/02/2013, prima della pubblicazione del D.M. n. 22/2013), considerano strategici per la componente ambientale i parametri Hg, Cd, Tl, Pb, Sb e V.”

8) L’estensore del SIA però non tiene conto, come già ricordato, che il dato normativo non ha considerato pienamente tali pareri e osservazioni considerato che, tra quelli elencati alla fine del periodo solo il parametro mercurio è considerato “strategico” mentre gli altri metalli citati (Cd, Tl, Pb, Sb e V) non

⁴“Il materiale, sottoposto a trattamento di essiccazione per via aerobica, viene poi arricchito” con 20÷35% in peso di plastiche, gomme non clorurate, etc., così da raggiungere il contenuto calorico concordato (circa 20 MJ/kg).”

sono decisivi sulla “conformità” del CSS quale EOW/combustibile, sono infatti solo “parametri di specificazione” che non determinano la “conformità” del CSS (come invece PCI, cloro e mercurio) e quindi il legislatore italiano non li ha considerati fondamentali ai fini degli aspetti ambientali dell’utilizzo del CSS.

Anche l’affermazione che segue non risulta pienamente fondata quando si confronta il CSS con il “previgente CDR-Q” e – lo aggiungiamo noi – con il vigente CDR:

“Infatti, si evidenzia che la modifica richiesta risponde sostanzialmente all’esigenza di inserire nellavigente AIA la definizione di un combustibile classificato “prodotto”, senza - per definizione -comportare alcun impatto negativo sull’ambiente, visto che il CarboNeXT®, per essere ascrivibile alla nozione di prodotto, deve soddisfare ad una serie di requisiti definiti dal D.M. n. 22/2013 e da specifiche norme tecniche, che garantiscono, quindi, il costante rispetto delle caratteristiche di classificazione e di specificazione e l’attivazione di sistematiche procedure di qualità per il puntuale controllo della composizione; pertanto, si ribadisce che i parametri chimico-fisici “di importanza ambientale” e l’utilizzo del suddetto combustibile sicuramente non risultano essere più impattanti rispetto al previgente CDR-Q e, soprattutto, agli stessi combustibili fossili tradizionali.” Non si capisce in base a quale norma o considerazione si presuma che un combustibile in quanto conforme a una norma tecnica non abbia impatti ambientali, anche l’olio combustibile denso ha le sue norme tecniche di qualificazioni ma dire che per questo non ha impatti non è certo fondato.

Per l’evoluzione dei requisiti previsti per il CDR basti confrontare il caso del Cloro nella tabella riassuntiva sottostante, altri confronti li lasciamo al lettore.

Tabella A) Caratteristiche del CDR, DM 5.02.1998, CDR-Q (UNI 9903-1) di “qualità elevata e CSS (DM 22/2013)

<i>Contaminante</i>	<i>Caratteristiche CDR (DM 5.02.1998)</i>	<i>UNI 9903:2004 “qualità elevata”(DM 2.05.2006)</i>	<i>CSS (DM 22/2013)</i>
Umidità	max 25 %	Max 15 %	n.p.
Potere calorifico	15 MJ/Kg (t.q.)	20 MJ/kg	15 – 25 MJ/kg (*)
Ceneri	20 % (s.s.)	Max 15 %	n.p.
Cloro	0,9 % (in massa)	0,7	0,2 – 1,0 % (*)
Zolfo	0,6 % (in massa)	0,3	n.p.
Piombo	200 mg/kg (s.s.) (volatile)	100 (volatile)	240
Cromo	100 mg/kg (s.s.)	70	100
Rame	300 mg/kg (s.s.) (solubile)	50 (solubile)	500
Manganese	400 mg/kg (s.s.)	200	250
Zinco	n.p.	50	n.p.
Nichel	40 mg/kg (s.s.)	30	30
Arsenico	9 mg/kg (s.s.)	5	5
Cadmio+Mercurio	7 mg/kg (s.s.)	1 -3	4 (solo Cd)
Mercurio	//	//	0,04 – 0,06 mg/MJ (**)

Note: t.q. = tal quale; s.s. = sostanza secca;

(*) classi 1-3;

(**) classi 1-2 (80° percentile)

Si può rilevare anche che, rispetto al “CSS Robilante” (ultima colonna a destra della tabella 1-1) il range superiore (valore massimo indicato) per alcuni parametri è superiore ai limiti sia del CDR (per il cloro) che del CSS (cloro e mercurio).

Il proponente, a questo punto, si lancia nel tentativo di dimostrare che le linee guida europee sulle BAT spingono e sorreggono la scelta del coincenerimento nei cementifici:

*“Il recupero nel ciclo produttivo del cemento sia di materie prime secondarie, che di combustibili alternativi è considerato, a livello europeo, una delle migliori tecniche disponibili per il settore, come espressamente riportato sia nel **Bref “Reference Document on Best Available Techniques in the cement, ... manufacturing industries”**, documento di riferimento per ogni settore industriale soggetto alla Direttiva IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control), revisionato e adottato dalla Commissione Europea il 18 maggio 2010 (pubblicato sulla GU.CE del 25/06/2010), sia nelle **“Conclusioni sulle BAT cemento”**, recepite con Decisione della Commissione UE n.*

2013/163/UE del 26/03/2013 (pubblicata sulla GU.CE del 9/04/2013), ai sensi della Direttiva 2010/75/UE "IED".

Si evidenzia che il BREF è stato aggiornato a quello pubblicato nel 2013 (cui peraltro nel proseguo si riferisce il proponente) anche se è vero che, a livello normativo italiano, sono state considerate come attuative le conclusioni di quello del 2010 (v. Decisione Commissione UE 26.03.2013).

Nel merito il BREF in questione pur riconoscendo un ruolo al recupero energetico dei rifiuti tramite ilcoincenerimento nei cementifici non nasconde la possibilità di effetti indesiderati e **richiede di approfondirli per ogni caso concreto.**

In primo luogo si evidenzia la necessità della qualificazione chimico-fisica dei rifiuti utilizzati quali combustibili (v. par.1.4.3.3)dall'altro però mette in guardia sugli effetti sulle emissioni richiedendo presidi e controlli addizionali:

Depending on the types of waste used and their characteristics, the points at which the fuels are added to the kiln have to be considered (see Section 1.2.5.1), since the way the fuels are fed into the kiln can have an effect on the emissions. In general, the highest combustion temperatures are experienced by fuels fed through the main burner. For all feed points, temperatures and residence times depend on kiln design and kiln operation (see Section 1.2.4.1). To meet the requirements of the IED regarding waste co-incineration, process gases have to maintain a temperature of 850 °C for two seconds (see Sections 1.2.4.3.2 and 1.3.4.5). When using waste with more than 1 % chlorine content, the operating conditions have to be 1100 °C and two seconds residence time.

To control emissions, some additional environmental equipment may be installed. Special control and process techniques are needed to maintain environmental, safety and quality standards.

- 9) Se vengono riconosciuti degli effetti positivi consistenti nella riduzione delle emissioni di ossidi di azoto dai combustibili fossili il BREF mette in guardia da alcuni effetti "collaterali" (cross media) **ed in particolare da un maggiore fattore di consumo energetico per unità di prodotto⁵ come anche ricordato dal proponente e dall'incremento di emissioni di metalli volatili nelle emissioni (quest'ultimo aspetto oggetto di valutazioni diverse).**

In altri termini le linee guida considerano la qualità dei rifiuti avviati a coincenerimento una condizione necessaria ma non sufficiente di per sé per attuare i principi di "elevata protezione ambientale" cui si ispirano tutte le direttive e i provvedimenti ambientali (per non parlare del ben più conservativo "principio di precauzione").

⁵Come anche richiamato nella vigente AIA di Vernasca : "Unitamente a quanto riportato (e espressamente richiamato anche in corrispondenza della suddettaBAT) al cap. 1.4.2.1.1. "Operational data (pag. 97) delBRefCemento: ".....Nelle condizioni ottimizzate di una prova prestazionale a breve termine (ad esempio, a 36 ore),il consumo di energia termica è di 2900÷3300 MJ/t di clinker. A causa di eventi straordinari rispetto alle normali condizioni operative,... la media annua si attesta su valori più alti di circa 160÷320 MJ/t di clinker. Laddove gli impianti siano idonei e appositamente progettati per l'uso di taluni tipi di combustibili derivanti da rifiuti, il consumo di energia termica può essere ancora nell'ordine di 3120 - 3400 MJ/t di clinker. Le proprietà dei combustibili alternativi utilizzati – ad esempio, potere calorifico, reattività, granulometria opezzatura, etc. - influiscono sull'efficienza energetica [cap. 1.2.3.1, p. 6 di Conclusioni BAT - 2013]"

Infatti la decisione CE 26.03.2013 raccomanda, tra l'altro, di considerare nella composizione dei rifiuti utilizzati come combustibili il *“Controllo dei rifiuti da utilizzare come materie prime e/o combustibile nel forno da cemento relativamente al valore quantitativo dei parametri di interesse, ad esempio cloro, metalli da considerare (tra cui cadmio, mercurio, tallio), zolfo, contenuto totale di alogeni.”* Abbiamo visto che la regolamentazione italiana non considera in alcun modo lo zolfo e per il cadmio e il tallio non li considera “strategici” ai fini della attribuzione di prodotto al CSS. **Potremmo dire che il DM 22/2013, sotto questo profilo, non è allineato alle “BAT/MTD”.**

Achieved environmental benefits

The selection of waste fuels is driven by a number of interrelated considerations, including the following:

- reduction of emissions, e.g. fossil CO₂, NO_x
- reduction of the use of natural resources, e.g. fossil fuels and raw materials.

Cross-media effects

The characteristics of the different types of waste fuels, e.g. moisture or calorific value, can affect the specific energy consumption per tonne clinker, e.g. a low (net) calorific value and a high moisture content could result in an increase of the specific energy consumption per tonne

of clinker. To achieve the same energy demand, the amount of waste fuels used with lower calorific values is higher compared to conventional fuels.

Depending on their characteristics, e.g. high volatile metal concentrations, waste fuels may have an effect on emissions. This can be controlled and minimised by appropriate input control.

Occorre quindi approfondire, tra l'altro, questi due aspetti, se vi è un incremento di quantità di energia necessaria per la cottura della stessa entità di clinker occorre precisare se ciò determina e in che misura, una modifica nella configurazione emissiva (a partire dalla portata oraria) nonché se vi è un incremento nei metalli pesanti nelle emissioni con utilizzo di “combustibili alternativi”.

Le motivazioni addotte dal proponente per richiedere l'utilizzo di CSS o in generale di rifiuti sono riassunte nel passo che si riporta :

A quanto sopra esposto, si aggiungono le seguenti considerazioni:

- *l'impiego del CBN nel processo produttivo del cemento (in co-combustione con altri combustibili tradizionali (petcoke, carbone fossile, ocd) persegue due importanti obiettivi:*
 - *il recupero con elevata garanzia di protezione ambientale (grazie alle altissime temperature, all'elevato tenore di ossigeno ed ai lunghi tempi di contatto tra materiale e gas esausti);*
 - *la riduzione delle emissioni di CO₂ derivanti dal processo di combustione (l'utilizzo di combustibili derivati da rifiuti, in sostituzione del 20% di quelli tradizionali, riduce del 7% le emissioni di CO₂);*
- *la produzione di Rifiuti Solidi Urbani in Italia cresce del 5-6% l'anno;*

- *la destinazione prevalente degli RSU (circa il 50%) è la discarica (motivo di numerose procedure d'infrazione da parte della Corte di Giustizia Europea);*
- *solo lo 0,5% di RSU viene utilizzato per la produzione di energia;*
- *i rifiuti, se correttamente raccolti e trattati, permettono di limitare l'impiego di materie primereiducendo, al contempo, i consumi di energia e la nostra carbon footprint;*
- *in Italia i costi energetici sono tra i più alti del mondo;*
- *le utenze industriali di energia elettrica hanno un prezzo medio di 0,15 €/kWh, contro un prezzo medio di 0,08 €/kWh in Francia e 0,09 €/kWh in Spagna;”*

10)Le motivazione concrete sono certamente i minori costi energetici, le motivazioni inerenti la gestione dei rifiuti invece sono a nostro avviso risibili : non tanto perché la produzione di rifiuti solidi urbani è attualmente in decrescita (e questo è comunque uno degli obiettivi delle direttive europee) ma basarsi su una cattiva gestione per considerare favorevolmente il coincenerimento appare un modo per confermare la non necessità di una modifica radicale nella gestione dei rifiuti a partire dalla loro produzione che non verrebbe certo contrastata bruciando rifiuti in cementifici, è infatti vero il contrario.

Risibile è anche richiamarsi a una ridotta quota di rifiuti avviati a “produzione di energia” in quanto in nessuna direttiva questa attività viene considerata ambientalmente preferibile alle priorità gestionali dichiarate e che devono essere attuate dai paesi membri.

L’avvio di quote consistenti di rifiuti a recupero energetico (in impianti dedicati – inceneritori – o non dedicati – coincenerimento) non fa che perpetuare una gestione complessiva dei rifiuti che non rende concrete le priorità della gestione dei rifiuti (ultimamente focalizzate anche nel programma “per una economia circolare”) ovvero la riduzione, la prevenzione, il riciclo e il recupero come materiali. *I benefici (per i cementieri) nell’immediato diverrebbero, nel medio periodo, un obiettivo ostacolo alla piena applicazione di tali principi ed in particolare alla estensione e miglioramento delle attività di intercettazione delle singole frazioni merceologiche dei rifiuti urbani tra cui quelli effettivamente combustibili riconducibili a materiali cellulosici e materie plastiche, tanto riciclabili quanto “inceneribili”.*

Quanto sopra viene indirettamente confermato nelle considerazioni successive del gestore ove afferma **“un incremento nell'utilizzo dei combustibili alternativi consentirebbe, pertanto, sia un recupero di competitività dell'industria nazionale, sia un beneficio ambientale;**

- *molteplici impatti positivi per la collettività derivanti dall'utilizzo dei combustibili alternativi nellaproduzione del cemento sono identificabili in:*
 - *riduzione delle emissioni di CO2;*
 - *evitare la costruzione di ulteriori Impianti di incenerimento sul territorio nazionale;*
 - *recupero energetico di RSU senza dover creare nuovi punti di emissione;*
 - *riduzione consumi e importazione di petcoke;”*

11)Per la parte relativa ai rifiuti è pacifico che la “concorrenza” con impianti di incenerimento è condotta sulla medesima “linea gestionale” ovvero i cementifici avrebbero una funzione non di “alternativa all’incenerimento” ma di “inceneritori alternativi”. Certo si eviterebbe la costruzione di nuovi impianti ma

non la perpetuazione di una gestione non rispettosa dell'ambiente e della salute dei rifiuti implicita nella loro combustione, comunque e ovunque effettuata.

E' peraltro paradossale che si lamenti una quota inadeguata di rifiuti avviati a recupero energetico e poi si "contesti" l'incenerimento che ha esattamente la stessa finalità (e ampiamente utilizzato nel contesto locale).

Infatti la direttiva 75/2010 ha introdotto tra gli impianti soggetti ad AIA anche i cementifici quali impianti di coincenerimento, mentre in precedenza questi impianti erano soggetti ad AIA solo in quanto cementifici oltre le 500 t/g di capacità produttiva di cemento e non in funzione dell'utilizzo di quote più o meno significative di rifiuti quali combustibili.

Ma anche quanto subito dopo affermato può essere letto in altro modo:

- *l'utilizzo di combustibili alternativi deve essere considerata un'opportunità e una sfida per l'industria, poiché occorre migliorare la tecnologia per garantire qualità del prodotto e continuorispetto delle incidenza ambientali;*
- *l'utilizzo di combustibili alternativi nel forno di cottura è possibile grazie alla intrinseca tipicità del processo produttivo del cemento; il forno è identificabile come un vero e proprio reattore chimico che permette la decomposizione delle molecole e la distruzione dei composti organici, consentendo nel contempo il massimo rendimento energetico.*

12) In altri termini si sta affermando esattamente quanto riporta il BREF sulle BAT ovvero che la combustione di rifiuti rende necessario, per non incrementare significativamente le "incidenze ambientali", un miglioramento tecnologico da parte dei cementifici.

Il fatto poi che la cottura del clinker determini "la decomposizione delle molecole e la distruzione dei composti organici" è vero parzialmente. La loro presenza (e in taluni casi l'incremento) nelle emissioni segnala che tale "distruzione" non è completa, per i metalli non vi è "decomposizione" ma solo un parziale l'inglobamento nel clinker e quindi nella composizione del cemento e di altri prodotti edilizi connessi.

Questo tema è peraltro assente nella documentazione mentre risulta pacifico da diversi studi che l'utilizzo di rifiuti sia come materie prime che quali combustibili determina un arricchimento di metalli nel clinker.

L'assenza è ovviamente motivata dal fatto che la procedura di VIA e di AIA riguardano le modifiche impiantistiche/ambientali e non gli effetti sul prodotto finale e quindi, potenzialmente, sui consumatori.

Verrebbe da proporre al proponente, visto che considera positivo l'utilizzo di rifiuti/CSS come combustibili, di specificarlo sugli imballi del clinker/cemento immesso in commercio.

Table 4.8 Calculated toxic load in cement clinker; co-incineration ratio: 50%

Element	Unit	Without RDF	ASR	Paper- Reject Pellets	Demo- lition wood	Trocken- stabilat [®]	Nehlsen, MBT	Buwal ¹
Cl	mg/kg	134	1,180	606	205	606	692	
As	mg/kg	13	14.9	12.7	13.2	12.9	13.4	40
Pb	mg/kg	16.2	554	20.3	105	43.7	46.8	100
Cd	mg/kg	0.3	6.6	0.52	0.75	0.54	0.33	1.5
Cr	mg/kg	34.6	129	33.8	37.6	39.3	47.6	150
Cu	mg/kg	17.9	1,070	33.5	180	41.4	(16.9)*	100
Ni	mg/kg	27.3	98.5	26.4	27.8	29	32.2	100
Hg	mg/kg	0.12	(0.08)*	0.09	0.19	0.14	0.22	
Zn	mg/kg	59.6	1,750	83.3	117	108	(58.8)*	350

(*) no concentration in secondary fuel specified

¹ Swiss product specifications for clinker

Fonte: REFUSE DERIVED FUEL, CURRENT PRACTICE AND PERSPECTIVES, FINAL REPORT ,• JULY 2003 – DG Ambiente, Commissione UE.

Quest'ultimo aspetto ha determinato a suo tempo discussione sull'inserimento negli obblighi del Regolamento REACH del clinker e del cemento. Discussione risolta, allo stato, con l'esenzione (allegato V) del clinker dagli obblighi di registrazione al REACH sulla base della considerazione che il clinker è ottenuto da materie "naturali" e che nel processo non si determinano modificazioni chimiche dovute ai suoi componenti.

Ma questa conclusione è, a nostro avviso, da approfondire e rivedere nel caso di utilizzo di alcune tipologie di rifiuti quali sostituti di materie prime (es. scorie da incenerimento) o in caso di combustione di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Fermo quanto sopra ai fini della procedura in essere però quello che conta non è la prosopopea di chi ritiene di avere un vantaggio economico da tale scelta, ma dalla valutazione degli impatti ambientali aggiuntivi o meno che non possono essere considerati "positivamente definiti" esclusivamente dal riferimento al DM 22/2013. Se così fosse si andrebbe contro alla normativa comunitaria relativa alla VIA e a quella relativa alla riduzione e prevenzione integrata dell'inquinamento (IPPC).

Risulta inoltre pacifico, stante anche la durata della eventuale autorizzazione per l'utilizzo di CSS come pure per una verifica delle condizioni della vigente AIA, che occorre tenere in conto gli effetti della Decisione della Commissione UE (18.12.2014) sul CER con i relativi cambiamenti di "status" tra rifiuti non pericolosi e pericolosi.

Nella descrizione dell'attuale ciclo produttivo emergono alcuni aspetti di interesse che sintetizziamo.

L'impianto è caratterizzato dall'utilizzo sia di combustibili solidi (carbone/petcoke) che liquidi quali OCD (al 3 % di zolfo) combustibile ad alta viscosità (C.A.V., denominato anche Pitch o Bitume (al 4,4 % di zolfo).

13) L'utilizzo di combustibili prossimi ai limiti superiori (sicuramente per il contenuto di zolfo) permessi nei cementifici (allegato X alla parte quinta Dlgs 152/06) determina una condizione di partenza "favorevole" all'utilizzo del CSS in quanto quest'ultimo, per provenienza, è sicuramente con un contenuto di zolfo inferiore ai combustibili utilizzati. Pertanto sarebbe davvero eclatante che l'utilizzo di CSS determinasse un incremento di emissione di ossidi di zolfo.

14) Si rileva peraltro che gli stoccaggi di OCD (a disposizione due serbatoi fuori terra per circa 4.300 mc complessivi) risultano tali da superare le soglie previste dalla direttiva 18/2012 ("Seveso") ma di questo aspetto non si tratta in alcun documento presentato. Questo tema dovrà essere preso in considerazione perlomeno nell'ambito della procedura di modifica di AIA.

Inoltre, sempre con riferimento all'assetto attuale, nel ricordare quali sono le materie prime "naturali" per la produzione della farina cruda il gestore parla di *"calcare, marna e minerali di ferro; viene inoltre utilizzato, in sostituzione della materia prima naturale, nella miscela generatrice del clinker, un prodotto denominato "Matrix", derivante dai cicli di trattamento e miscelazione di vari materiali residuali e naturali, costituito principalmente da carbonato di calcio e ossidi di calcio, ferro e alluminio."*

15) Merita rilevare che il "Matrix" è ottenuto esclusivamente dal trattamento di scorie da incenerimento ed è considerato dal produttore come materia prima secondaria (quindi, allo stato, non è un prodotto né un EOW ma un rifiuto recuperabile alle condizioni previste dal DM 5.02.1998).

Dalle indicazioni proposte il gestore sembra invece riferirsi a una MPS diversa da quella commercializzata dall' "Officina dell'Ambiente" visto che si parla di *"miscelazione di vari materiali residuali e naturali"*, indicazione che non corrisponde a quanto pubblicizza il produttore del Matrix stesso (v. www.matrixoda.it) . E' pur vero che tale passaggio è identico a quanto riferito nella AIA vigente (punto C2.1.5) ma a questo punto viene il dubbio che quanto riportato in AIA non sia del tutto allineato alle stesse specifiche del produttore della MPS in questione e che non vi sia stata una verifica approfondita sulle dichiarazioni del gestore.

Abbiamo una configurazione iniziale in cui vi è :

- L'utilizzo di combustibili "tradizionali" quali OCD e CAV ad elevata concentrazione di zolfo, utilizzo di petcoke ovvero di un combustibile/sottoprodotto che, a seconda della provenienza, contiene anche elevate concentrazioni di metalli e di IPA;
- L'utilizzo di rifiuti in sostituzione di materie prime tra i quali il Matrix caratterizzate, per provenienza, dalla presenza di metalli pesanti, lo stesso può dirsi per additivi quali "ceneri volanti" e le "ceneri di pirite". Queste ultime "classificabili" come sottoprodotti ma attualmente non "classificate" come tali e quindi, fino a documentazione contraria, classificate come rifiuti (010308, peraltro un "codice a specchio").

16) Siamo in presenza di condizioni operative anteoperam (ante CSS) caratterizzate dal "trattamento" presso il cementificio di numerose fonti di contaminanti ed in particolare di metalli pesanti e sostanze organiche clorurate.

E' in questo contesto che giunge la richiesta del gestore sull'utilizzo del CSS i cui effetti vanno considerati sull'insieme delle attività (e materie/combustibili/rifiuti) in essere.

Il tema delle caratteristiche del CSS che si intende coincenerire presso l'impianto in oggetto viene ripreso nel paragrafo 4.2 del quadro progettuale ove si riportano i valori medi del CDR utilizzato presso la cementeria Robilante.

Nella tabella 4-6 di p. 53 si riporta un sunto dei dati dei rapporti di prova confrontando i risultati sia con i limiti per il CDR (DM 5.02.1998) che per il CSS.

17) Come già rilevato il valore di 1,1 mg/kg di cloro è superiore a quello consentito inoltre si fa riferimento, per il mercurio alla classe 3 della norma UNI 11553, anziché alla soglia corrispondente alla classe 2 (DM 22/2013). Anche in questo caso si rileva l'ambiguità già segnalata.

Tabella 4-6: Rapporti di prova dei singoli conferimenti di CSS (Cementeria di Robilante)

Caratteristica	Unità di misura	BU-ROB CDR (2008÷2013) (rif. s.s.)		CDR	(cfr. UNI/TS 11553)
		media	max		
PCI	GJ /t	22,3	24,9	≥ 15	classe 3 ≥ 15
Umidità	% (f.q.)	13,3	27,2	25	n.a.
Cloro totale	% (f.q.)	0,67	1,16	1	classe 3 ≤ 1
Zolfo totale	% (f.q.)	0,11	0,34	0,6	n.a.
Hg		0,23	0,81	7	classe 3 ≤ 1,2
Cd		0,6	1,3		mediana ≤ 10

Sempre prendendo come spunto la situazione dell'impianto di Robilante e del contesto della provincia di Cuneo il proponente ritorna sulle qualità positive del ciclo complessivo del CSS sulla gestione dei rifiuti :

“Peraltro, appare evidente che la produzione del “CBN” costituisce un forte incentivo alla raccolta differenziata, essendo infatti correlata sia ai requisiti merceologici, sia alle tecnologie adottate per la sua produzione, che rendono necessario effettuare a monte un'attenta selezione dei rifiuti utilizzati (ad esempio per evitare danni ai macchinari).

Questa importante sinergia offre uno sbocco di mercato particolarmente remunerativo alle frazioni di RSU differenziate, aumentandone il valore e quindi incentivando i gestori del servizio pubblico a favorire e controllare in modo quanto più efficiente la raccolta differenziata, anche al di là degli obiettivi minimi imposti per legge.

La valorizzazione del “CBN”, dunque, non contrasta assolutamente con la raccolta differenziata, anzi, come inconfutabilmente riscontrabile dal “caso Robilante”, la elevata % (circa 65%) di raccolta differenziata nella Provincia di Cuneo rappresenta la migliore garanzia sulla qualità dei rifiuti destinati alla produzione di CSS e, simmetricamente, la presenza dell'impianto di produzione di Sommariva Bosco (che utilizza la stessa tecnologia

prevista per “CBN” di Vernasca) ha avuto un ruolo determinante nel rendere effettivo e concreto il recupero delle frazioni differenziate di RSU nel proprio bacino raccolta, incentivando e integrando la raccolta differenziata.”

18) In realtà quello che succede è che la gestione dei rifiuti residui dalla raccolta differenziata in forma di CSS costituisce un veicolo per smaltire anche rifiuti speciali di elevato potere calorifico altrettanto riciclabili ove raccolti in modo idoneo. Pertanto le affermazioni del proponente vanno lette esattamente all'opposto di quanto riportato.

19) Sarebbe peraltro interessante quale sia la valorizzazione del CSS nel caso di Cuneo ovvero quanto paga Buzzi Unicem per acquistare il combustibile così prodotto. Nello SIA si parla di vantaggi economici nell'uso del CSS ma non viene proposto alcuna stima né alcun bilancio economico.

Nella provincia di Cuneo (anno 2013) risulta peraltro un livello di raccolta differenziata del 52,4 % (v. ISPRA rapporto rifiuti urbani 2014) e non del 65 % come indicato dal proponente. La produzione dei rifiuti è stata complessivamente di 263.585 t/a e la raccolta differenziata pari a 138.212 tonnellate.

In discarica sono finiti 45.504 tonnellate mentre la quantità di rifiuti speciali avviata a coincenerimento nel 2012 presso l'impianto di Robilante è stata di 6.681 t/a di cui solo 541,2 di CER 191212 ovvero di CDR (v. ISPRA, Rapporto rifiuti speciali 2014 – v. tabella 2.60) mentre secondo Arpa Piemonte nel 2013 la suddetta quota sarebbe salita a 56.582 tonnellate. Nelle quattro discariche attive (2012) in provincia di Cuneo per rifiuti speciali sono finiti oltre 50.000 t/a. Oltre a rilevare dati molto differenti tra un anno ci sembra che non vi sia alcun grande contributo dell'impianto di Robilante sul complesso della gestione dei rifiuti né che questo rappresenti una grande risparmio di discariche nella provincia di Cuneo.

Pur di trovare giustificazioni per il coincenerimento si arriva a scrivere inesattezze (per non dire di peggio), tra gli aspetti positivi viene indicato il seguente:

“- per la collettività, che vedrà almeno parzialmente risolto il problema dello smaltimento dei rifiuti senza ricorrere alle discariche, agli inceneritori oppure al costosissimo conferimento ad altre regioni italiane e/o ad altri Paesi UE, nonché al pagamento di centinaia mio€ derivanti dalle procedure di infrazione comminate dalla UE per il non rispetto del divieto di ammissibilità indiscarica di rifiuti con PCI superiore a 13 MJ/kg.”

20) La motivazione di cui sopra appare risibile, non si capisce infatti per quale motivo la Comunità Europea dovrebbe comminare sanzioni per una previsione (il divieto di invio in discarica di rifiuti con $pci > 13 \text{ MJ/kg}$) quando un tale obbligo non è previsto dalla direttiva 1999/31 ma esclusivamente nella norma di recepimento italiana. E' pur vero che l'Italia merita (e ne ha ricevute) sanzioni per il mancato rispetto della direttiva discariche ma non certo per il motivo sollevato dal proponente.

21) Non è chiaro neppure a quale collettività ci si riferisca, non certo a quella di Piacenza che deve già subire la presenza dell'inceneritore di Borgoforte e, anche per questo motivo, si troverà a subire un forte importazione di rifiuti attraverso il Carbonext senza alcun o risibili effetti “positivi” nella gestione dei rifiuti. L'iniziativa di Buzzi è infatti totalmente estranea rispetto alla pianificazione,

anche quella inidonea attuale, della gestione dei rifiuti perlomeno rispetto alla realtà provinciale.

22) Infatti l'argomento, nel quadro programmatico, viene trattato in modo del tutto sommario, prima ricordando che il CSS, non essendo un rifiuto è estraneo alla programmazione in materia di rifiuti, e poi indicando che la posizione dell'impianto non contrasta coi criteri per la localizzazione " per la realizzazione e gestione di altri impianti di trattamento rifiuti" diversi dalle discariche.

A maggior ragione non si comprende, sotto questo profilo, quale sarebbe il vantaggio della collettività piacentina, anzi emergono solo svantaggi dovuti alla importazione di rifiuti in un contesto che non presenta criticità di capacità impiantistiche.

Ma il proponente è anche comprensivo nei confronti dell'opposizione ed "ammette" che l'opzione "zero rifiuti" è condivisibile⁶ ma possibile solo in un indeterminato futuro (e altrove) senza rendersi conto che proprio iniziative come quella in discussione costituiscono l'alibi per rinviare sine die il tema della modifica della produzione (delle merci) dei rifiuti e la gestione dei rifiuti (delle merci a fine vita). Ma questo è comprensibile, essendo la stessa filiera del cemento parte integrante di un sistema economico fondato sulla estrazione indefinita di materiali dalla natura e dalla loro reimmissione nell'ambiente a fine vita, non ci si poteva certo aspettare che la posizione fosse diversa da quella di dare una passata di vernice "green" alla condizione presente e future del "business as usual". Che almeno però non si utilizzino motivazioni pseudo ambientaliste rovesciando prospettiva e contenuto delle norme e delle altre azioni a tutela dell'ambiente.

Chi scrive lascia ad altri considerare come "*Best Practices*" il "*mix ottimale per la gestione dei rifiuti e per annullare completamente il ricorso alla discarica - il 55-70% di raccolta differenziata (da destinare a riuso, riciclo e compostaggio) e 30-45% di recupero termico*"⁷ nel quale la Buzzi Unicem si riconosce.

23) Chi scrive non si riconosce in tale "pratica" e anche il richiamo a questo appare una parziale verità, la realtà è resa meglio da un altro passaggio del proponente (p. 64 quadro progettuale): il CSS svincola da ogni "obbligo e limite" potenzialmente connessi con la pianificazione in materia di rifiuti: "... il CarboNeXTR, in quanto prodotto, non soggiace alle disposizioni normative e amministrative (inclusa la pianificazione d'ambito territoriale ottimale) in materia di rifiuti. La Proponente, in quanto utilizzatrice del prodotto, e dunque estranea a tali obblighi e prescrizioni."

"Carità pelosa" e del tutto interessata per creare opportunità ma solo per la propria attività è quanto si afferma più avanti : "*Già in questa prima fase e poi successivamente, al fine di consentire la valutazione della positiva valenza ambientale correlata alla soddisfazione del*

⁶ L'alternativa alla valorizzazione energetica dei CSS sarebbe, in questo momento, il conferimento in discarica o presso inceneritori oppure il trasferimento dei rifiuti all'estero (al costo di oltre 100 €/ton), ad esempio nei Paesi del Nord Europa, dove poi vengono utilizzati come combustibile, realizzando quindi un "doppio guadagno" a spese del contribuente italiano.

In questo contesto, la soluzione "zero rifiuti", pienamente condivisibile, e un traguardo che deve ancora essere chiaramente definito, oltre che raggiunto; pertanto, ad oggi, la produzione e il recupero energetico di CSS nei forni da cemento rappresenta sicuramente la soluzione migliore e, spesso, unica, per quella frazione di rifiuti urbani non pericolosi che non è possibile riciclare.

⁷ Singolare, se non in termini di "concorrenza" con gli inceneritori, che si parli solo di recupero termico e non anche elettrico.

fabbisogno provinciale e regionale di gestione dei RSU in alternativa allo smaltimento in discariche e/o in inceneritori, l'Azienda si rende fin d'ora disponibile a ricercare, in sinergia con le Autorità competenti, le migliori alternative di organizzazione e/o localizzazione impiantistica di impianti di produzione del "CarboNeXTR" al fine di risolvere le esigenze del territorio provinciale e/o regionale che eventualmente venissero valutate dalle competenti Autorità, anche tenendo conto delle disposizioni del PRGR che prevedono la progressiva dismissione entro il 2020 di alcuni impianti di incenerimento non più adeguati alle attuali "BAT" settoriali."

24) Di quali "esigenze del territorio provinciale" stiamo parlando quando nel quadro programmatico – coerentemente con il ruolo che il DM 22/2013 dà al CSS – il proponente si estranea da ogni coinvolgimento/rapporto con la pianificazione in tema di rifiuti ?

Si ritiene pertanto che tale aspetto debba essere del tutto espunto dalle modalità di valutazione della proposta e che si tenga invece conto esclusivamente della "libertà d'azione" propugnata dal proponente (in linea con il contenuto normativo del DM 22/2013) ovvero che si tratti esclusivamente di iniziativa privata finalizzata a profitto privato senza alcuna relazione con il soddisfacimento, diretto o indiretto, di un servizio con una valenza pubblica come è la raccolta e la gestione dei rifiuti urbani.

Tanto meno le istituzioni devono prendere parte al gioco della falsa "concorrenza" tra coincenerimento e incenerimento.

Lo ribadiamo, che il proponente abbia interesse a coincenerire rifiuti (come identico interesse ha chi produce il CSS) è plausibile e legittimo ma le forzature, come quelle sopra ricordate, fino ad arrivare a richiedere un ringraziamento da parte della collettività appaiono in buona parte infondate quanto irridenti nei confronti di un lettore che si ritiene non conoscere il tema e quindi disinformabile a piacimento.

Ancor meno va presa in considerazione la velata minaccia occupazionale evidente nel passaggio a p. 69 del quadro progettuale: *"In tale contesto, verrà accresciuta la competitività della Cementeria di Vernasca, grazie alla riduzione dei costi di produzione dovuti correlato al minor consumo di risorse naturali non rinnovabili, quali carbone fossile e petcoke, più onerose anche in termini economici, e soprattutto, nell'attuale quadro macroeconomico caratterizzato da una significativa contrazione del mercato, potranno essere rafforzate le condizioni indispensabili per mantenere attivo l'impianto senza riduzioni dell'occupazione e della preminente capacità produttiva e, anzi, con la pianificazione degli investimenti tecnico gestionali necessari per il raggiungimento degli importanti e cogenti target ambientali definiti dalle BAT settoriali, direttamente modulati con il futuro assetto del forno di cottura clinker."*

25) Se l'occupazione presso l'impianto di Vernasca dipendesse esclusivamente dalla possibilità di coincenerimento significherebbe solo che l'attuale conduzione dello stesso è oggi ad alto rischio e ogni piccola modifica nell'assetto complessivo (interno ed esterno) ne determinerebbe il tramonto. **Se fosse vero quanto riportato in questo passaggio ciò corrisponderebbe solo a segnalare una situazione di crisi imminente sull'impianto stesso**, in altri termini la concessione del coincenerimento per motivi "occupazionali" significherebbe, in costanza del quadro macroeconomico,

solo una “boccata di ossigeno” per un periodo limitato che avrebbe però il costo di perpetuare una gestione complessiva dei rifiuti urbani e speciali scorretta e ad elevato impatto.

Importante aspetto, che anticipa questioni inerenti il quadro ambientale, è quello riportato a p. 78 ancorchè sommariamente preso in considerazione visto che non si fa molto di più che rimandare all'allegato 1 ove sono riportati, in tabelle e grafici, gli esiti delle rilevazioni presso gli impianti Robilante e Barletta nonché degli studi AITEC.

26) Va rilevato in primo luogo che, non viene fornita alcuna specifica sulle modalità di svolgimento di tali campagne di monitoraggio, emerge dalla forma dei dati presentati che non riguardano campagne specifiche “in bianco” (senza combustibili alternativi) e con il CDR/CSS ma si tratta di rilevazioni periodiche (quindi di breve durata di campionamento) in cui si è annotata la configurazione al momento dell'analisi che poteva essere, in qualche caso, senza rifiuti o con quantità variabili di rifiuti.

Si parla poi di analisi due o tre volte all'anno (Vernasca), tre volte all'anno (Robilante) e quattro volte l'anno (Barletta). **Un numero di analisi del tutto inadeguato per uno studio serio sul fenomeno.**

27) Anche la previsione attuale della AIA che, per i microinquinanti prevede una unica analisi annuale (in caso di uso di combustibili convenzionali) e tre analisi annuali (in caso di uso di combustibili alternativi) appare del tutto inadeguata con la configurazione attuale (senza rifiuti).

Fermo quanto sopra è pacifico che non ci si aspettava una correlazione diretta tra quantità di combustibile alternativo (entità sostituzione termica) e concentrazione in emissione del singolo parametro per la nota e già discussa variabilità compositiva del CSS/CDR (rispetto a una sostanziale costanza dei combustibili fossili tradizionali) come pure per le numerose variabili in campo (di processo come pure di composizione delle materie prime per rimanere a quelle principali).

28) A tale proposito va segnalata che la indicazione circa la responsabilità delle emissioni principalmente attribuibile ai materiali di partenza (rifiuti inclusi) non trova riscontro documentale, il proponente non presenta bilanci di massa idonei a mostrare esattamente la distribuzione iniziale della presenza dei principali contaminanti in questione, il modo in cui “attraversano” il processo e come ne escono.

La correlazione sopra ricercata emerge in alcune rilevazioni ma non si mostra né costante né diretta (anche perché basarsi su poche analisi su diversi anni non è certo la condizione migliore per individuare eventuali correlazioni). Assume maggiore interesse, nella limitazione del dato come acquisito e mostrato, capire se vi è un incremento visibile di concentrazione tra assetto con rifiuti e senza.

29) Ove questo dato è fornito, ancorchè per limitati periodi ed analisi, ci sembra si possono riscontrare incrementi per il mercurio e i metalli pesanti (Robilante Forno 2 (mentre ciò – per Robilante e Barletta ovviamente – non è evidente per il

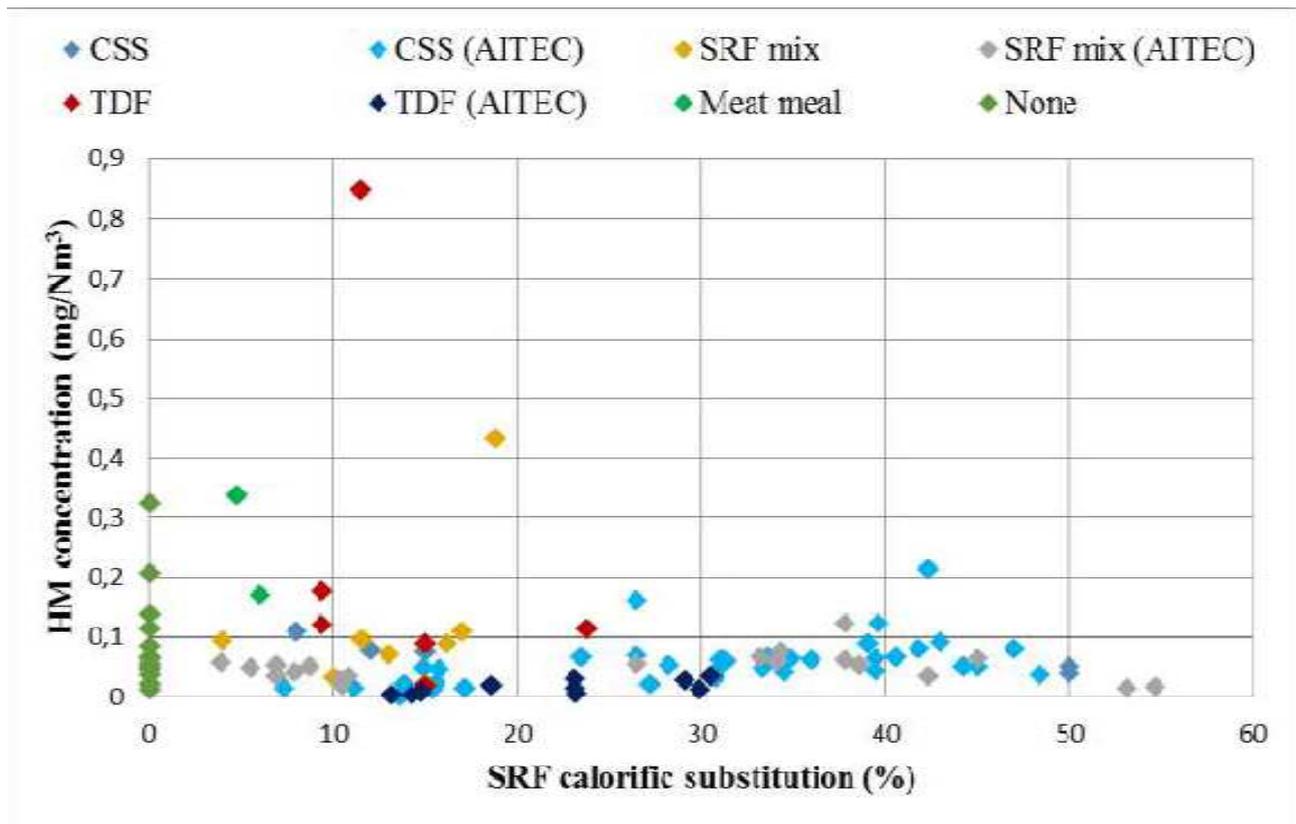


fig. 9 Emissioni di Σ metalli pesanti totali (UE+AITEC) in funzione della tipologia di combustibile alternativo

Questa annotazione è ben conosciuta dal proponente che però tende a dare una spiegazione ad altri fattori : “*In questo ambito, le indagini analitiche, finalizzate a valutare le emissioni del forno da cemento in presenza di diversi assetti produttivi (mix di materie prime e combustibili) e, soprattutto, i report di importanti Organismi Istituzionali inequivocabilmente riconfermano che le variazioni sono ascrivibili alle fluttuazioni sistematiche del processo, mentre non si registra alcuna evidenza di influenza qualitativa diretta con il CSS utilizzato.*”

30)Il proponente, nella autoproposta di modifica di AIA di cui si dirà propone di inserire il richiamo bibliografico nonché dei brevi sunti di questi report senza che gli stessi siano stati allegati alla documentazione depositata. In altri termini chiede una professione di fede al lettore (e alla autorità).

Nella proposta di AIA il gestore è comunque diversamente orientato

Le valutazioni sull'eco-compatibilità del recupero energetico di combustibili alternativi nei forni da cemento, dotati di preriscaldatore a cicloni e precalcinatore (come quello della Cementeria di Vernasca), assicurano l'assenza di ogni potenziale impatto negativo e/o effetti sulla salute pubblica nonché di ogni peggioramento delle emissioni di metalli pesanti e microinquinanti organici (in particolare, Hg e PCDD/PCDF).

Infatti, i risultati di oltre 2300 ore di campionamenti delle emissioni di n. 6 forni (n. 3 alimentati solo con combustibile convenzionale - petcoke e, segnatamente, i forni di Guidonia, Augusta e Vernasca, e n. 3 con co-combustione di petcoke e quantità crescenti di CSS e precisamente i due forni di Robilante e quello di Barletta), eseguiti nel 2005÷2013 - di cui circa 1750 relative al coincenerimento di CSS, confermano che le variazioni sono riconducibili alle fluttuazioni sistematiche dei parametri rilevati, sempre all'interno del normale intervallo di confidenza delle misure, mentre non si registra alcuna evidenza di influenza qualitativa diretta con il CSS utilizzato.

A dimostrazione si riporta la sintetica tabella sottostante

FORNI DA CEMENTO - EMISSIONI IN ATMOSFERA (CON E SENZA RECUPERO ENERGETICO DI CSS) - 2008+2012

parametri	U. M.	AUGUSTA			VERNASCA			ROBILANTE - F.2			ROBILANTE - F.3				BARLETTA			media	AIA LIMITI
		mag-10	mag-11	apr-12	giu-10	mar-11	ott-11	mag-09	nov-10	ott-11	giu-08	mag-08	ott-10	lug-11	ott-09	nov-10	feb-12		
Petcoke	t/h	10,7	11,2	9,3	10,3	10,0	9,5	8,1	6,4	7,5	13,3	8,9	8,8	8,6	7,0	5,2	5,7	8,9	...
CSS	t/h	0	0	0	0	0	0	0	7,0	5,4	0	6,7	9,7	8,5	8,3	5,0	5,3	3,5	...
COT (come C tot)	mg / Nm ³	31,30	17,90	10,58	37,51	34,92	35,86	3,31	2,75	7,10	9,08	8,70	7,91	5,24	13,89	3,93	8,41	14,92	50-80
HCl	mg / Nm ³	0,12	0,25	0,48	1,09	0,93	2,32	3,22	0,12	3,05	3,37	1,21	0,19	0,08	5,15	3,76	1,91	1,80	10
HF	mg / Nm ³	0,10	0,28	0,61	0,03	0,02	0,05	0,34	0,02	0,02	0,08	0,11	0,03	0,01	0,12	0,07	0,05	0,06	1
Benzene	mg / Nm ³	0,37	0,17	0,54	0,01	0,16	0,08	0,31	0,16	0,02	0,07	0,08	0,04	0,08	0,24	0,28	0,04	0,13	...
Mercurio	µg / Nm ³	2,43	2,23	1,57	2,61	0,28	4,06	0,19	2,34	4,27	1,11	0,92	1,47	2,01	1,18	1,47	1,49	1,84	50
Cd+Pb	µg / Nm ³	2,08	1,75	3,17	1,91	2,62	2,73	2,31	1,02	1,51	1,57	1,38	2,42	1,75	5,73	4,03	5,40	2,66	30
As+Co+Ni+Sb+Pb+Cr+Cu+Mn+V	µg / Nm ³	25,50	26,42	52,39	16,82	31,19	26,75	25,36	10,43	20,59	60,52	15,53	39,45	21,62	51,24	42,18	58,30	32,77	530
IPA (n. 11 congeneri)	µg / Nm ³	0,104	3,086	0,112	0,029	0,106	0,094	0,114	0,121	0,161	0,046	0,355	0,104	0,094	0,180	0,126	0,151	0,11	10
PCB diox-like (n. 12 cong.)	pg TE / Nm ³	0,48	0,38	0,65	0,42	6,77	0,38	0,51	0,45	0,09	0,48	0,72	0,50	1,22	0,26	0,33	1,06	0,93	...
PCDD PCDF	pg TE / Nm ³	0,78	1,22	0,13	1,02	1,60	2,70	1,30	1,20	1,92	2,30	3,43	2,64	1,56	1,20	1,50	3,48	1,99	130

31) Tabella dove possiamo leggere, per esempio, che per il forno Robilante F.2 nel maggio 2009 una analisi in assetto senza rifiuti ha indicato una emissione di Mercurio di 0,19 microg/Nmc mentre una analisi dell'anno successivo è pari a 2,34 microg/Nmc e un'altra, dell'anno successivo un valore di 4,27 microg/Nmc (ovvero 22 volte superiore al valore senza rifiuti).

parametri	U. M.
Petcoke	t/h
CSS	t/h
COT (come C tot)	mg / Nm ³
HCl	mg / Nm ³
HF	mg / Nm ³
Benzene	mg / Nm ³
Mercurio	µg / Nm ³
Cd+Tl	µg / Nm ³
As+Co+Ni+Sb+Pb+Cr+Cu+Mn+V	µg / Nm ³
IPA (n. 11 congeneri)	µg / Nm ³
PCB diox-like (n. 12 cong.)	pg TE / Nm ³
PCDD - PCDF	pg TE / Nm ³

ROBILANTE - F.2		
mag.09	nov.10	ott.11
8,1	6,4	7,5
0	7,0	6,4
3,61	2,76	7,10
3,22	0,12	3,05
0,04	0,02	0,02
0,01	0,15	0,02
0,19	2,34	4,27
2,31	1,52	1,51
25,36	10,43	20,59
0,114	0,121	0,151
0,51	0,45	0,09
1,09	1,29	1,62

Concordiamo certo sulla difficoltà di questi studi e che i risultati non siano agevolmente interpretabili (infatti anche gli impianti senza utilizzo di rifiuti mostrano delle concentrazioni di mercurio non dissimili) ma sostenere una tesi e poi fornire dei dati che, almeno in parte, vanno nella direzione opposta appare sinceramente offensivo per qualunque lettore qualunque posizione abbia sul tema. L'offesa si estende all'autorità competente quando si chiede che una tabella del genere divenga parte integrante delle condizioni tecniche di AIA e serva per dimostrare la assenza di modifiche nell'assetto emissivo.

Altro tema non secondario è la presenza del cloro nei materiali e combustibili immessi, ben presente al gestore.

Oltre a quanto già detto circa la composizione del CSS (per il quale il gestore ha deciso di utilizzare CSS con la soglia superiore di cloro) nel quadro progettuale ci viene ricordato da un lato che il processo di produzione di Carbonext prevede una fase di separazione delle plastiche clorate (che finiranno in discarica o in inceneritore dedicato, supponiamo) ma che ciò comunque non basta e si propone di realizzare un sistema di trattamento basato su di una estrazione del flusso di fumi caldi per sottrarre cloro al sistema: *“Pertanto, se il cloro, immesso con i combustibili e le materie prime, e maggiore di quanto il clinker riesce a portare fuori dal sistema, si rende necessaria l'installazione di un by-pass, i cui costi di installazione e di esercizio sono in parte compensati dalla marcia più regolare della linea di cottura, con tutti i vantaggi che ciò comporta.”*

32)Prima si crea il problema (con il CSS) e poi si mette una apparecchiatura per tenere sotto controllo.

In questo bypass, secondo il proponente, dopo il raffreddamento dei fumi, *“il cloro aeriforme (combinato con Na, K e S) "condensa" e viene successivamente trattato come particolato solido presente nell'effluente gassoso, con depolverazione in un filtro a maniche in fibradi vetro adatte per alte temperature (rif.E45 - 65.000 Nm³/h) per la captazione della parte dipolvere molto ricca in cloro (0,4÷2,5%);”*

La E45 è dunque una emissione deputata (anche) a spostare una parte del cloro contenuto nei fumi in un punto diverso dalle emissioni legate al forno, ciò nonostante questa emissione (nelle intenzioni del gestore) non sarebbe sottoposta ad alcuna rilevazione del cloro ma solo delle polveri.

33) In caso di modifica della autorizzazione si ritiene opportuno estendere la rilevazione del cloro alla emissione E45 nonché rilevare la portata e registrare i periodi di effettiva attivazione del bypass. Infatti se è comprensibile che il gestore – nonostante l'insistenza sulla “bontà” del CSS – vuole evitare un arricchimento eccessivo del clinker da parte del cloro come pure limitare la condensazione del cloro sulle superfici interne dell'impianto questo non lo autorizza semplicemente a incrementare le emissioni di cloro tantomeno in un punto in cui non verrebbe neppure monitorato (parliamo infatti di una emissione significativa ancorchè saltuaria).

A latere del tema del bypass per il cloro il gestore ci ricorda che tutti i rifiuti prodotti nel processo vengono riutilizzati, tra questi vi è anche il “flue dust” le polveri da abbattimento fumi che, correttamente, sono state sottoposte a registrazione REACH quale sostanza chimica.

Il tema ci permette di ricordare un altro punto sul quale chi scrive è in disaccordo anche con l'applicazione normativa in materia di esenzione della registrazione al REACH del clinker e del cemento prodotti con ampio utilizzo in particolare di rifiuti in sostituzione di materie prime ma estensibile anche al tema dell'utilizzo di rifiuti come combustibili.

Chi scrive ha recentemente segnalato anche al Ministero della Salute (Autorità REACH italiana) che riteniamo le motivazioni che hanno determinato l'esclusione dell'obbligo di registrazione per il clinker siano perlomeno discutibili nei casi in cui vengono utilizzati alcune tipologie di rifiuti (come scorie da incenerimento). Riteniamo che tale utilizzo determina modificazioni chimiche (basti pensare all'arricchimento in metalli ma anche all'arricchimento in cloro che i cementifici poi cercano di contrastare e riportare entro l' 1 % nel clinker) rispetto al clinker “naturale”. Il caso della flue dust riteniamo che conforti la nostra posizione considerato che questa sostanza non è altro (non è considerata altro) che clinker⁸ e come tale viene reimpressa nel ciclo. Non si capisce infatti perché una sostanza con la medesima o analoga composizione del clinker (la flue dust) sia da registrare al REACH mentre il clinker no.

Sullo stato dell'applicazione delle BAT, oltre a quanto già detto e che si dirà anche in relazione ai contenuti proposti della modifica di AIA, merita rilevare che l'azienda sbriga la possibilità di adottare un sistema di abbattimento degli ossidi di azoto di tipo SCR (BAT emergente e oramai applicata sicuramente ai nuovi impianti di analoga tecnologia) come “non applicabile” mentre più avanti la considera applicabile ma “prematura”.

⁸Lo afferma anche Buzzi Unicem : *“In questo contesto, l'analisi delle “flue dust”, prodotte dai forni della Cementeria Buzzi Unicem di Robilante (CN), evidenzia una composizione mineralogica dei vari componenti pienamente conforme al cd. “criterio di sameness” (cioè compresa nell'intervallo di concentrazione % indicato nella relativa SDS); anche le concentrazioni di metalli pesanti e microinquinanti organici sono minimali e, comunque, del tutto allineate con quelle del clinker e dei cementi, normalmente prodotti in Europa, come indicato nella tabella (Tabella 4-13).”* (p. 98 quadro progettuale).

Si tenga conto che l'applicazione della SCR determina, secondo le linee guida, il raggiungimento di una riduzione degli ossidi di azoto ben più consistente di quella attesa con l'utilizzo di combustibili "alternativi".

34) Questo aspetto è perlomeno da approfondire tenuto conto della responsabilità dell'autorità competente che, nell'adottare una AIA (o una modifica di AIA), deve convalidare la effettiva applicazione delle BAT "applicabili" alle condizioni tecnologiche e quindi valutare attentamente quando una BAT non è "applicabile" (o non si intende applicarla).

35) Il proponente invece propone una concentrazione di emissione di NOx pari a 500 mg/Nmc (anziché 450 mg/Nmc soglia superiore ottenibile con le BAT applicabili – anche senza l'utilizzo di rifiuti – v. Decisione CE 26.03.2013) e solo nel caso in cui sia concesso l'utilizzo di rifiuti.

36) In altri termini un "do ut des" che non è incluso nei principi delle direttive IPPC ove invece l'intenzione è quella della riduzione e prevenzione integrata dell'inquinamento spingendo (anche) per l'applicazione delle migliori tecnologie disponibili ma non prevede che i miglioramenti ambientali siano sottoposti a "scambi" con diversificazione o modifiche della attività soggetta. I miglioramenti sono dovuti per effetto degli obiettivi e dei contenuti delle direttive in questione e non per concessione da parte dei gestori, viceversa questi ultimi possono tranquillamente programmare la cessazione della attività ove non intendano proseguire nella riduzione dell'inquinamento provocato dalle loro attività.

E' certo legittimo che il gestore proponga un tale "scambio" ma nelle considerazioni sull'impatto ambientale di tale proposta come della modifica della autorizzazione questo aspetto deve essere escluso in quanto una valutazione di impatto ambientale e una AIA non sono il luogo in cui si fa "mercato" della tutela ambientale e della sicurezza delle popolazioni esposte.

La autoproposta di modifica di AIA

Tra i documenti depositati, ai fini della modifica di AIA, il gestore ha presentato un file in cui si automodifica il testo della AIA e relative prescrizioni.

37) Che il gestore si automodifichi l'AIA appare singolare, la prassi vuole che le modifiche le apporti la autorità competente e che il gestore, prima della definizione, possa controdedurre sui contenuti.

Nel nostro caso il gestore "si porta avanti" e fa le veci del controllore. Si tratta di una prassi inaccettabile nel metodo e, per diversi aspetti, anche nel merito.

38) Ci sembra incredibile, in primo luogo, che un gestore si permetta di "suonarla e cantarla" da sé, attribuendo all'autorità competente conclusioni osannanti nei confronti del gestore come la seguente, palesemente falsa e parziale (come se il problema dell'impatto ambientale fosse esclusivamente costituito dalla riduzione degli ossidi di azoto, ossidi di zolfo e anidride carbonica, quest'ultima peraltro

ridotta solo in virtù dell'artificio contabile di non considerare la parte di emissione correlabile con la parte organica dei rifiuti da biomassa contenuti nel CSS):

“Ne consegue che, ad oggi, le uniche misure di mitigazione ancora da applicare e realizzabilisono direttamente connesse all'implementazione del recupero energetico di combustibilicon contenuto biogenico, cioè il CarboNeXT® - considerato, a livello europeo, una delle miglioritecniche disponibili per il settore [cfr. pp. 1.2.3.2 (d,f), 1.2.4.1, 1.2.4.2 delle “Conclusioni sulleBAT”], con la conseguente riduzione delle emissioni di NOx, SO2 e CO2, anche con riferimentoall'adeguamento normativo cogente ascrivibile alla Direttiva 2010/75/UE “IED” e al recepimento inItalia con il D.Lgs n. 46/2014, come descritto e approfondito nei punti successivi.”

Si tratta anche di un passaggio “illuminante”, pensavamo fino a questo momento, che il proponente fosse interessato alle proprietà combustibili (dalla composizione riportata evidentemente dovute principalmente a materie plastiche) e invece ora scopriamo che è interessato al “contenuto biogenico” del CSS !

Ancora più paradossale è il balletto sulle BAT e i limiti emissivi associati.

Prima si afferma che *“questo riferimento alle BAT del settore del cemento non comporta la previsione di “valori limite di emissione” (ELV), ma solamente la definizione di “livelli di emissione associati”(LEA), come chiaramente indicato nella prefazione alle stesse e nel cap. 1.5 con:- “Laddove si parli di livelli di emissione o consumi “associati con le migliori tecniche disponibili”,ciò sta a significare che detti livelli rappresentano la prestazione ambientale che si potrebbeprevedere in conseguenza dell'applicazione, nel settore, delle misure /tecniche descritte,tenendo presente costi e vantaggi impliciti nella definizione di BAT. Tuttavia, non sono i valorilimite, né delle emissioni, né del consumo e non devono essere intesi come tali” (pag. 170);- “Le BAT (inclusi i livelli di emissione e consumi associati al loro uso) di cui si tratta in questocapitolo sono “BAT in senso generale” (vale a dire ritenute appropriate per il settore nel suoinsieme). Sono da usarsi come punto di riferimento rispetto al quale giudicare le attualiprestazioni ambientali di un impianto preesistente oppure una proposta per l'installazione di unnuovo impianto. ”Nelle raccomandazioni agli utilizzatori del documento viene specificato che: “Come citato nella prefazione, il presente documento non propone valori limite di emissione. Le miglioritecniche disponibili e gli intervalli indicati per i livelli di emissione o consumo associati con l'usodelle BAT (intervalli BAT-LEA) dipendono etc...” (pag. 171).*

Poi si ritorna sull'argomento e, non potendo sottacere la modifica apportata all'art. 29 sexies del Dlgs 152/06 dal Dlgs 46/2014⁹, si propongono (dettano ?) dei limiti pari a quelli previsti dalla normativa sul coincenerimento considerando quella normativa come l'equivalente dei limiti BAT (si veda più avanti).

⁹ "4-bis. L'autorita' competente **fissa valori limite di emissione che garantiscono che, in condizioni di esercizio normali, le emissioni non superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL)** di cui all'articolo 5, comma 1, letteral-ter.4), attraverso una delle due opzioni seguenti:

- a) fissando valori limite di emissione, in condizioni di esercizio normali, che non superano i BAT-AEL, adottino le stesse condizioni di riferimento dei BAT-AEL e tempi di riferimento non maggiori di quelli dei BAT-AEL;
- b) fissando valori limite di emissione diversi da quelli di cui alla lettera a) in termini di valori, tempi di riferimento e condizioni, a patto che l'autorita' competente stessa valuti almeno annualmente i risultati del controllo delle emissioni al fine di verificare che le emissioni, in condizioni di esercizio normali, non superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili.

39) La verifica della applicazione delle BAT è un onere che spetta all'autorità competente come spetta a quest'ultima la fissazione dei limiti, siano essi pari a quelli di normativa vigente applicabile, limiti corrispondenti alle BAT, altri limiti diversi compreso soglie inferiori all'esito della considerazione delle condizioni ambientali e sanitarie locali.¹⁰

40) Viceversa, preso dallo slancio di dettare alla autorità le prescrizioni per la propria autorizzazione, il gestore se la canta ancora più forte (paragrafo C.4.5.6) quando chiede all'autorità competente di dichiarare in AIA la piena "ecocompatibilità del CSS combustibile" presso il cementificio arrivando anche a far diventare la AIA un addendum al SIA presentato quando si arriva a scrivere e a proporre quale parte integrante della AIA *"Nel seguito, a chiarimento e a conferma della sicura ecocompatibilità e delle specifiche garanzie di protezione ambientale ascrivibili al recupero energetico del "CarboNeXT®", si riportano n. 24 report e documentazioni più rappresentative di alcuni studi europei in merito all'impatto sulla salute umana e sull'ambiente della co-combustione di combustibili alternativi nel forno da cemento, rimandando, per maggiore dettaglio, soprattutto a quanto riportato nei capp. 5.4.2.5, 11.3.1 e 15 (riferimenti bibliografici) del "Quadro di riferimento Ambientale" del S.I.A."*

Contiamo in un sussulto di orgoglio e di difesa della dignità istituzionale da parte di tutti gli enti partecipanti alla conferenze di servizi affinché un tale atteggiamento letteralmente "coloniale" venga respinto e che il contenuto dell'AIA, anche qualora concessa, sia conforme alla normativa e non ai "desiderata" del gestore (in questo come in ogni altro caso).

Abbiamo già detto sulla pretesa di richiamare in AIA degli studi ritenuti favorevoli alle tesi del proponente senza allegarli alla documentazione e dunque senza permetterne l'esame nel dettaglio.

Per memoria si citano degli studi non "allineati" a quelli citati, ad esempio quello relativo proprio al primo funzionamento dell'utilizzo di CDR-P presso l'impianto di Robilante dava indicazioni (per il mercurio e altri microinquinanti) ben differenti ovvero con incrementi delle emissioni nella marcia con CDR rispetto a quella con i combustibili fossili già in uso.

¹⁰ Si veda, da ultimo, anche la Sentenza del Consiglio di Stato n. 163 del 20.01.2015.

Filiera 3 – concentrazioni al camino del cementificio

Inquinanti		Funzionamento in bianco	Funzionamento in co-combustione	
NO _x (come NO ₂)	mg m _n ⁻³	1015	786	
SO _x (come SO ₂)		16,5	12,8	
Polveri totali		6	6	
CO		267	239	
COT		5	5	
HCl		0,61	0,61	
NH ₃		n.d.	1,33	
Diossine (I-TEQ)	pg m _n ⁻³	11,2	8,2	
HF	µg m _n ⁻³	5,38	100	
Cd		0,05	2,43	
Hg		0,83	4,42	
Pb		11,8	9	
Sb		2,74	32,8	
As		2,91	0,07	
Co		0,04	3,26	
Cr		1,58	0,07	
Mn		0,94	4,46	
Ni		0,05	0,73	
Cu		10,7	0,07	
V		0,83	0,07	
Zn		131,6	42,7	
Sn		3,65	10,4	
Tl		0,48	1,2	
IPA		ng m _n ⁻³	46,2	53,8

Fonte : Presentazione Ecomondo, 28.10.2005 “Gli studi di Federambiente – Politecnico di Milano: analisi e confronto di opzioni e tecnologie di recupero di Energia dai Rifiuti” – S. Consonni, M. Giugliano, M. Grosso, L. Rigamonti.

Come anche lo studio commissionato dalla Comunità Europea (REFUSE DERIVED FUEL, CURRENT PRACTICE AND PERSPECTIVES, FINAL REPORT , JULY 2003) esteso a valutazioni LCA. Questo studio, ancorchè datato, estendeva parzialmente le considerazioni alle pratiche di LCA e se riconosceva (con le attuali modalità di contabilizzazione delle emissioni) aspetti positivi per quanto riguarda l’effetto serra (global warming) nel caso degli aspetti di tossicità umana aveva una opinione opposta sintetizzata e visibile nel grafico che segue.

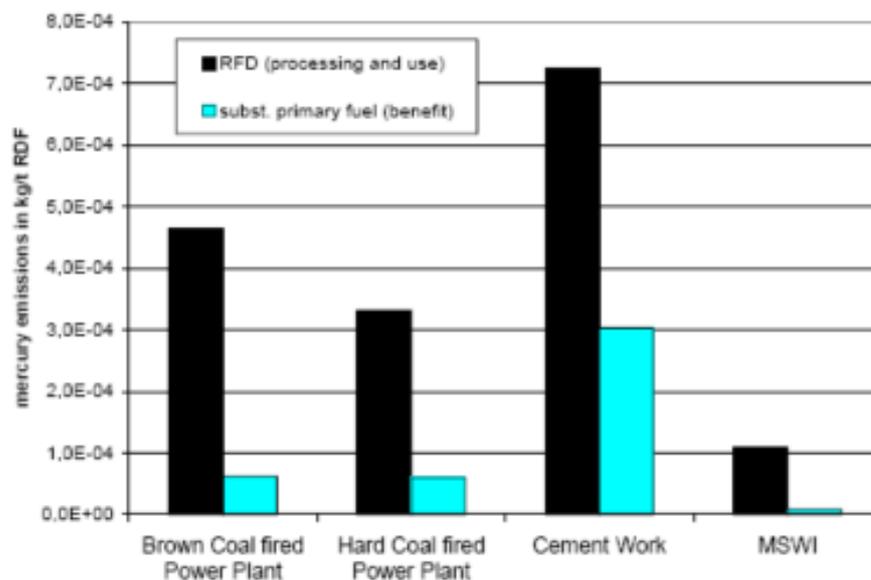


Figure 4.10 Results for “human toxicity”, represented by the indicators “cancerogenic risk potential” (above) and “mercury emissions” (below) for the combustion of 1 Mg Trockenstabilat® by four different options

In sostanza i “benefici” attesi nell’utilizzo di RDF in cementifici erano, secondo questo studio, ampiamente “compensati” da quelli negativi, con un bilancio negativo complessivo (espresso in fattore emissivo di mercurio), considerando il ciclo complessivo ovvero comprensivo degli impatti della produzione del RDF.

Anche un autore spesso citato nello SIA, in tema di microinquinanti ha (aveva ?), qualche dubbio:

Table 8
Emissions of heavy metals based on the data provided by VDZ

	100% traditional fuels (mg/Nm ³)	50% alternative fuels (mg/Nm ³)	Limits (mg/Nm ³)
Cd	0.005563	0.0093	
Tl	0.001299	0.0011	
Cd + Tl	0.0069	0.0104	0.05
Hg	0.029106	0.0388	0.05
Sb	0.000029	0.00002	
As	0.000376	0.00029	
Pb	0.100485	0.1758	
Cr	0.000659	0.0022	
Co	0.000166	0.0006	
Cu	0.001465	0.0140	
Mn			
Ni	0.000658	0.0027	
V	0.003317	0.0056	
Sum HM	0.1072	0.2013	0.5

Fonte :*Perspectives and limits for cementkilns as a destination for RDF*, G. Genon, E. Brizio, Waste Management 28, 2008.

Questo documento concludeva proprio con il porre l'attenzione al caso per caso e non generalizzare (trasferire) conclusioni da un impianto all'altro :

- Some danger could arise as far as heavy metals are concerned, chiefly the more volatile ones, due to their presence in the substitution fuels and their transfer factors to gaseous emissions. RDF usually has a higher content of Sb, Hg, Cd, As, Pb, Cu, Cr and Zn than pet coke, but sometimes coal can also present large amounts of Hg, Co, Cd and Tl. In this way, the compatibility of RDF as a fuel depends on its quality. The transfer factors can be very plant-specific and should be determined case-by-case.

E potremmo continuare, portando all'attenzione ulteriori studi fatti da organismi indipendenti. Ma in questa procedura non si tratta di condurre una "battaglia bibliografica" ma di prendere in considerazione tutti gli aspetti e le conoscenze disponibili per valutare l'opera specifica e non svolgere una revisione o una metanalisi sugli studi in materia.

Ma questo modo di autorappresentarsi non deve “suonare” strano, chi se la suona e se la canta da solo usa le linee guida per BAT per inneggiare all’uso dei rifiuti quali combustibili nei cementifici ma si dimentica di ammettere esplicitamente che ciò, come chiaramente espresso nelle linee guida, determina un impegno aggiuntivo nel controllo e nella riduzione delle emissioni (tutte le emissioni, non solo quelle che fanno in qualche modo “comodo”). Impegno che il gestore comunque cerca di dimostrare come “incluso” nel progetto ma nello stesso tende a negarne la necessità e a presentarlo come una “liberalità”.

La linea aziendale arriva a dettare all’autorità competente i limiti da applicare riportati nella tabella che segue, i valori indicati riprendono i limiti previsti dal coincenerimento (v. allegato 1 al titolo III-bis alla parte quarta Dlgs 152/06).

Parametri	Unità di misura	Valore limite (ELV)
Polveri	mg/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	25
Ossidi di azoto (NO ₂)	mg/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	700 -- 500 (*)
Ammoniaca (NH ₃)	mg/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	30 (100 m.d.)
Ossidi di zolfo (SO ₂)	mg/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	200
Acido cloridrico (HCl)	mg/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	10
Acido fluoridrico (HF)	mg/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	1
Composti organici (COT)	mg/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	80
Hg	µg/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	50
Cd + Tl	µg/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	50
As + Cr + Co + Cu + Mn + Ni + Pb + Sb + V	µg/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	500
IPA	ng/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	10.000
PCB-DL	ng TE/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	0,1
PCDD + PCDF	ng TE/Nm ³ secco – rif. 10% O ₂	0,1

(*) adeguamento al valore limite delle emissioni di NO_x entro 10 gennaio 2016.

E’ opportuno anche ricordare che la seguente affermazione è del tutto gratuita e non costituisce assolutamente una “liberalità” del proponente, considerando che proprio il DM 22/2013 impone che le condizioni autorizzative (limiti inclusi) siano almeno quelli previsti per il coincenerimento, tale scelta del legislatore era peraltro obbligata a meno di non rischiare di incorrere in una procedura di infrazione da parte della Commissione Europea: *“Inoltre, durante la co-combustione del “CBN” sarà, comunque, garantito (anche se maggiormente penalizzante) il costante rispetto dei limiti di emissione più restrittivi previsti dalla normativa vigente per il coincenerimento di rifiuti (nonostante che il “CBN” non sia classificato come rifiuto).”*¹¹(p. 76 del quadro progettuale).

¹¹Per lo stesso motivo il legislatore italiano si è ben guardato di estendere la normativa sul CSS anche su rifiuti di provenienza extranazionale.

41) **Non sorprende certo che il gestore adotti limiti più favorevoli per sé ma risulta che tali valori, in alcuni casi, non corrispondono ai livelli di emissione associate alle BAT come nel caso degli ossidi di azoto (si sottolinea che livelli inferiori a 350 mg/Nmc di NO_x vengono associati principalmente con l'utilizzo di sistemi SNCR, già adottato presso l'impianto di Vernasca, come pure livelli inferiori sono associati a sistemi SCR non adottati né presi in considerazione per l'impianto in questione). A proposito si veda in particolare la nota 2 della tabella sottostante ripresa dalla Decisione della Commissione UE 26.03.2013.**

Tabella 2

Livelli di emissioni associate alle BAT per NO_x derivanti dagli effluenti gassosi dei processi degli impianti di cottura e/o con preriscaldamento/precalcinazione nell'industria del cemento

Tipo di forno	Unità	BAT-AEL (valore medio giornaliero)
Forni con preriscaldatore	mg/Nm ³	<200 – 450 ⁽¹⁾ ⁽²⁾
Forni Leopol e forni rotanti lunghi	mg/Nm ³	400 – 800 ⁽³⁾

⁽¹⁾ Il valore superiore dell'intervallo BAT-AEL è 500 mg/Nm³ nei casi in cui dopo le misure tecniche primarie il livello iniziale di NO_x è >1 000 mg/Nm³.

⁽²⁾ La capacità di ottenere valori compresi nell'intervallo indicato può essere influenzata dalle caratteristiche costruttive dei forni esistenti, dalle proprietà del mix di combustibili (rifiuti compresi), dalla attitudine alla cottura delle materie prime (ad esempio, cemento speciale o clinker da cemento bianco). Livelli inferiori a 350 mg/Nm³ si ottengono in forni con condizioni favorevoli quando si utilizza la riduzione selettiva non catalitica (SNCR). Nel 2008, il valore inferiore, pari a 200 mg/Nm³, è stato riportato come media mensile di tre impianti (con l'utilizzo di una miscela facilmente cuocibile) utilizzando la riduzione selettiva non catalitica (SNCR).

⁽³⁾ In funzione dei livelli iniziali e delle perdite di NH₃.

42) **Non è condiviso quanto riportato dal gestore (p. 163 quadro progettuale) ovvero che la tecnica SCR quale BAT sia “prematura” come pure non sia ritenuta come “disponibile”, citando il BREF sul cemento del 2010 (ma quello del 2013 ha una diversa opinione come pure imprese concorrenti di Buzzi Unicem come nel caso della Italcementi che sta realizzando una modifica sostanziale dell'impianto di Rezzato – BG – adottando tale tecnica e senza alcuna richiesta di introdurre nel processo combustibili alternativi). Ancora, nell'elenco di verifica delle BAT la si definiva “non applicabile” ma ora la si definisce solo “prematura”, quindi la si considera “disponibile” e non vengono presentate specifici e documentati motivi tecnici ostativi alla “applicazione” all'impianto in esame. Questo aspetto pertanto deve essere sottoposto a verifica approfondita (da parte dell'autorità competente e non del proponente).**

43) **Si ritiene, inoltre, che i limiti per tutte le emissioni sia quelleriferibili al forno (emissione 8) che quelle di altri punti di emissione, in caso di autorizzazione alle modifiche, siano sempre riferibili a fumi secchi e ossigeno al 10 % e non (per la maggior parte delle emissioni) all'ossigeno di processo.**

44) Si ritiene inadeguata la previsione di misurazioni quadrimestrali dei microinquinanti¹², a conferma della vigente prescrizione di AIA, in particolare si richiede invece, in caso di autorizzazione della modifica richiesta, l'inserimento della misurazione in continuo del mercurio.

45) Si rammenta inoltre quanto sopra già indicato in merito al bypass del cloro (nuova emissione E45) ovvero prevedere la rilevazione del cloro, rilevare la portata effettiva della emissione e registrare i periodi di effettiva attivazione del bypass.

Sul tema delle condizioni previste dalla normativa di coincenerimento il proponente evidenzia (p. 68 del quadro progettuale) che le prescrizioni relative al blocco della alimentazione del CSS in caso di situazioni anomale sarà garantito *“Conformemente alle disposizioni dell’art. 237-octies, comma 11 del D.Lgs 152/2006, il forno di cottura clinker sarà dotato di un efficiente sistema di blocco automatico dell’alimentazione del CarboNeXTR nei seguenti casi: b) all’avviamento, finché non si raggiunge la temperatura minima (850 °C), e nelle fasi di fermata; c) qualora la temperatura dei gas nella camera di combustione scenda al di sotto della suddetta temperatura minima; d) qualora il monitoraggio continuo delle emissioni evidenzi il superamento di uno qualsiasi dei valori limite, a causa del cattivo funzionamento o di un guasto dei dispositivi di depurazione fumi. Peraltro, queste prescrizioni vengono ottemperate fin dal 2002, con l’attivazione del coincenerimento delle “farine animali”, rifiuti speciali non pericolosi, e ampiamente descritte nel capitolo “Esercizio dell’impianto di coincenerimento”, p. D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell’Allegato 1 dell’A.I.A. 2169/2007, così come rinnovato dall’A.I.A. n. 367/2014.*

Ci si dimentica di precisare però che, secondo l’AIA vigente, *“per il forno da cemento, l’eventuale superamento dei valori limite di emissione può essere verificato solo alla mezzanotte, quando il sw gestionale dello SME calcola il valore medio giornaliero dei diversi parametri monitorati e li confronta con i rispettivi limiti emissivi (giornalieri), si ritiene che quanto disposto dall’art. 16 - c. 3 del DLg 133/05, venga applicato con le seguenti modalità:*

- *in caso di superamento del valore limite di emissione, da valutarsi alle ore 24.00 di ogni giorno, di uno qualunque dei parametri emissivi soggetti a monitoraggio continuo, l’attività di coincenerimento rifiuti verrà sospesa al massimo entro le ore 04.00 del giorno successivo” (...)*

Sotto questo profilo, pertanto, le prescrizioni valide per gli inceneritori non possono essere pienamente rispettate ovvero sarebbero “ritardate” (la AIA vigente prevede infatti alcune prescrizioni parzialmente mitigative di tale condizione) ma questo non sembra essere, per il proponente, motivo di preoccupazione ovvero di ulteriore approfondimento.

Al contrario nella proposta di AIA si arriva a garantire il “blocco immediato” (evidentemente la concezione di immediato andrebbe specificata nel caso dei cementifici)

¹² Peraltro nell’allegato SIA 1 emerge che a Barletta tali analisi hanno periodicità trimestrale.

della alimentazione *“Blocco (immediato e automatico) della alimentazione del “CBN” per temperature <850°C (registrate da apposite termocoppie nel calcinatore, con tempi >2 sec) oppure per superamenti tendenziali dei limiti di emissione monitorati dallo SME, nonché nelle fasi di avviamento e fermata della linea di cottura clinker.”*

Si ritiene in primo luogo che la motivazione che ha portato a definire tale prescrizione nella AIA vigente non sia fondata, il fatto che i limiti degli inceneritori siano (anche) fondati sulle medie semiorarie mentre i cementifici lo sono su medie giornaliere non cambia di una virgola la valenza della prescrizione normativa il cui compito è di evitare che si continui ad alimentare rifiuti in condizioni anomale ed in particolare in presenza di un superamento del limite emissivo (nel caso dei cementifici “tendenziale” in quanto verificabile solo a giornata conclusa).

Sarebbe come verificare solo a fine anno se la tolleranza sul numero di ore con superamento del limite sia stata superata ovvero che, ipoteticamente, si arrivi a 61 ore cumulatedi superamento dei limiti a settembre ma si attenda il 31 dicembre per verificare se vi è stato il superamento e solo successivamente intervenire .

46) Si richiede pertanto, in caso di autorizzazione, che il sistema di blocco automatico di alimentazione del CSS sia connesso alle misurazioni semiorarie e non alle medie giornaliere come in qualunque altro impianto di incenerimento.

In relazione alla disponibilità dei dati di monitoraggio l'azienda afferma che : *“Infine, da anni l'Azienda, al fine di perseguire la massima trasparenza gestionale e l'affidabilità delle informazioni comunicate agli stakeholders, rende **accessibili i dati dei rilevamenti SME, in tempo reale e per via telematica** (tramite modem e protocollo HTML, tipico delle pagine WEB su Internet) **all'Organismo di controllo** (ARPA), attraverso uno specifico protocollo di decodifica, oltre al sistematico invio dei suddetti report di misura delle emissioni, conformemente al Piano di Monitoraggio e Controllo previsto dalla A.I.A.”*

47) Si ritiene opportuno che in AIA sia stabilito che i dati di rilevamento SME integrali (tutti i parametri semiorari) siano resi disponibili – in tempo reale - anche all'Amministrazione Comunale con modalità identiche o equivalenti a quelle in atto per Arpa. Ovviamente ci si attende che l'amministrazione comunale poi li metta a disposizione della popolazione.

Conclusioni

Le osservazioni qui presentate pur riferite solo al quadro progettuale e alla modifica di AIA evidenziano la presenza di carenze documentali e di non chiare indicazioni su aspetti importanti oltre a rilevare dichiarazioni che nulla hanno a che fare con la procedura di VIA ma esclusivamente autoreferenziali e autogiustificatorie delle scelte del proponente. Non è un caso infatti che nessuna indicazione/valutazione sulle alternative alla scelta proposta sia contenuta nella documentazione anche considerando esclusivamente l'obiettivo di riduzione degli ossidi di azoto posto dalla decisione della Commissione del 26.03.2013.

Per questi motivi, unitamente ai chiarimenti necessari indicati nelle osservazioni, si ritiene che, allo stato delle conoscenze, non vi siano le condizioni né per un giudizio di compatibilità positivo né per autorizzare la modifica di AIA.

Pertanto si richiede di respingere l'istanza del proponente.

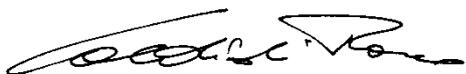
Con riserva di presentare ulteriori osservazioni ove sia disponibile ulteriore documentazione.

Si richiede di essere informati del procedere della procedura nonché di poter partecipare alla conferenza dei servizi che verrà convocata per l'esame della documentazione.

Distinti saluti

Per Medicina Democratica Onlus

Marco Caldiroli



Per Legambiente Piacenza Onlus
Circolo Emilio Politi

