

MOVIMENTO DI LOTTA PER LA SALUTE ONLUS



**Medicina
Democratica**

Via dei Carracci, 2 - Tel. 02 4984678 - 20149 MILANO

www.medicinademocratica.org

segreteria@medicinademocratica.org

REGIONE LOMBARDIA
DG Ambiente, Energia e Sviluppo Sostenibile
UO Valutazione e Autorizzazioni Ambientali
Palazzo Lombardia
Piazza Città di Lombardia, n. 1 – 21124 MILANO,
ambiente@pec.regione.lombardia.it.

CITTA' METROPOLITANA DI MILANO
Settore rifiuti, bonifiche e AIA,
Viale Piceno, 60 - 20129 Milano,
protocollo@pec.cittametropolitana.mi.it.

COMUNE DI COMUNE DI CERNUSCO SUL NAVIGLIO (MI)
Via Tizzoni, 2 - 20063 - Cernusco sul Naviglio (MI),
comune.cernuscosulnaviglio@pec.regione.lombardia.it

12.09.2017

Oggetto . Progetto d'inserimento di una nuovo linea produttiva (impianto in pirolisi) in impianto di recupero rifiuti non pericolosi in comune di Cernusco sul Naviglio (Mi), a Società TREGENPLAST S.R.L., con sede legale in CERNUSCO SUL NAVIGLIO (MI), via FIRENZE n. 27 **VER2013-RL**.
Presentazione di osservazioni

Le presenti note costituiscono osservazioni in merito alla procedura in oggetto con riferimento ai documenti disponibili sul sito web SILVIA della Regione Lombardia ed in particolare alla relazione tecnica (4.07.2017) e allo studio preliminare ambientale redatti dalla New Consult Ambiente.

Va segnalato in premessa che la suddetta procedura ha una precedente fase confluita nel provvedimento di non assoggettamento a VIA (decreto dirigenziale Città Metropolitana di Milano 223/2016 del 18/01/2016) per i quali sono stati a suo tempo presentati i corrispondenti documenti, ove ritenuto di interesse verranno richiamati anche parti della precedente relazione progettuale (progetto preliminare datato 22.09.2015).

Per facilitare l'esame le osservazioni sono raggruppate per tema.

Gli aspetti sollevati non riguardano esclusivamente la procedura di verifica di assoggettabilità (già condotta con le modalità previste dalla DGR 11317/2010) ma anche aspetti relativi al rilascio e ai contenuti della autorizzazione richiesta ex art. 208 Dlgs 152/06 per i quali – a partire dai contenuti del progetto definitivo non ancora disponibile - non è prevista dalle norme una esplicita procedura di pubblicizzazione né possibilità preliminari di presentazione di osservazioni.

Si richiede pertanto, al di là dell'esito della presente procedura, di tenere conto delle osservazioni presentate nell'ambito della procedura autorizzativa.

1. Modifiche alle attività esistenti

Dalla documentazione presentata emerge l'inserimento di una nuova attività di gestione rifiuti :

R12 – “scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11”: 12.900 t/anno (cernita manuale).

Lo scopo di questa operazione è quello di produrre plastiche di rifiuto di diversa provenienza idonee per l'impianto di pirolisi unitamente al “*polverino di plastica trattato e sottoposto a lavaggio presso altro impianto*” (CER 191212 di nuovo inserimento).

Osservazione 1) Non è presente alcun bilancio di massa ed energetico per meglio capire i flussi quali-quantitativi dei rifiuti in entrata e quelli destinati alla pirolisi nonché i prodotti del processo. Dai valori indicati sappiamo solo che entrano 12.900 tonn di rifiuti destinate a cernita manuale, una quantità imprecisata di 191212 (avviato direttamente a pirolisi) e si prevede di produrre 2.500 – 3.000 t/a di combustibili/rifiuti liquidi, questi ultimi saranno pari al 30 – 50 % del materiale in ingresso all'impianto di pirolisi (quindi si possono stimare fino a 6.000 t/a i rifiuti di materie plastiche avviate a pirolisi).

Nella relazione tecnica invece si parla di una quantità inferiore : **R3 - “Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)” di rifiuti non pericolosi: 4.950 t/anno – Trattamento di pirolisi.** Quantità che dovrebbe confermare il dato di taglia (15 t/g) dichiarato dal produttore dell'impianto, perlomeno per quanto indicato nella precedente procedura di screening.

Come si vede i valori, a seconda della parte di documentazione presa in considerazione, variano e sono dotati di una notevole incertezza anche tenendo conto di un parziale bilancio di massa (in uscita) rappresentato dalla figura 24 (p. 51) della precedente relazione progettuale (del 22.09.2015).

Per quanto riguarda l'aspetto energetico l'unica indicazione riguarda il consumo di metano e di energia elettrica (p. 43 relazione tecnica) certamente insufficienti per avere una idea del bilancio (rendimento) energetico della iniziativa.

§

Il proponente afferma che “*Il processo consente di recuperare alcune frazioni di plastica (rifiuto) che, attualmente, vengono già gestite dall'Azienda presso i n. 2 insediamenti produttivi ma che, alla*

data odierna, non risultano recuperabili e, quindi, vengono destinati a smaltimento in discarica".¹ Fermo che tale dichiarazione è parziale (visto che nel progetto si richiede di essere autorizzati anche per gestire nuovi rifiuti plastici, con CER 191212) risulta importante capire quali sono quelle frazioni di plastica che "non risultano recuperabili" e quindi avviate a discarica (non è chiaro perché non avviate a incenerimento con recupero energetico, peraltro : se proprio non sono recuperabili come materiali il sicuro elevato potere calorifico dei suddetti rifiuti li rende sicuramente "interessanti" per i numerosi impianti di incenerimento della regione Lombardia).

Appare anche singolare che si dichiari l'attività di cernita manuale come in essere (v. estratto sottostante) ma che solo con le modifiche previste dal progetto la stessa sia qualificabile come operazione R12 mentre ora costituirebbe parte dell'operazione R3.

Stato di fatto (fase t ₀)	Stato di progetto (fase t ₁)
R3 –"Riciclaggio/ recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)" <i>Cernita manuale e adeguamento volumetrico;</i> 25.000 t/anno	R12 – "scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11" <i>Cernita manuale</i> 12.900 t/anno

Sorprende, infine, venire a conoscenza che *"L'attività di cernita verrà effettuata manualmente all'esterno su area adeguatamente pavimentata ed impermeabilizzata indicata nella planimetria allegata con potenzialità dimezzata (da 25.000 t/anno a 12.900 t/anno)."*

Se la presenza di un'area impermeabilizzata ha la funzione di proteggere il suolo da eventuali percolati, la previsione progettuale prevede che i lavoratori addetti debbano operare all'aperto, in tutte le condizioni stagionali possibili. Ciò appare una criticità per quanto riguarda la tutela della sicurezza e della salute dei lavoratori.

Infine risulta scomparsa l'indicazione contenuta nella relazione progettuale del 22.05.2015 ove si parla di *"materiale pulito, asciutto e di idonea pezzatura"* (a p. 48 della stessa relazione si parla di *"poliolefine di pezzatura inferiore a 10 cm"* che entreranno nell'insediamento già così costituite, quindi non si capisce se gli altri rifiuti plastici saranno semplicemente sottoposti a cernita manuale o anche ad altre operazioni preliminari di *"omogeneizzazione"* per costituire le cariche avviate a pirolisi.

Osservazione n. 2 : non sono fornite indicazioni inerenti le modalità di cernita manuale ovvero il criterio di destinazione dei diversi componenti contenute nelle diverse tipologie di rifiuti a base di materiali plastici che verranno sottoposte a selezione. Quali saranno i criteri per destinare i rifiuti a pirolisi piuttosto che a messa in riserva per l'avvio a recupero (R13) ?

¹ Nella relazione ambientale preliminare si afferma che *"La fase di selezione e cernita dei rifiuti in ingresso di materiali misti (costituiti da carta e plastica misti e/o accoppiati) è finalizzata alla separazione delle diverse tipologie di imballaggio, previa eliminazione di impurità e di materiali estranei, per poi sottoporre le frazioni di plastica ad adeguamento volumetrico mediante la pressa per l'ottenimento di materie prime secondarie di plastica conformi alle norme UNIPLAST-UNI 10667"*. Tale indicazione non risponde a quanto qui evidenziato, merita invece rilevare che dalla tabella 2 della relazione tecnica emerge che i rifiuti plastici sottoposti a cernita non sono esclusivamente derivanti da rifiuti da imballaggio ma anche di altra origine .

In quale modo verranno prodotti materiali con caratteristiche qualitative e dimensionali in precedenza indicate come necessarie per alimentare il processo ?

2. Configurazione dell'impianto

A p. 38 della relazione tecnica si afferma che *“Le principali caratteristiche costruttive/dimensionali relative alle differenti sezioni dell'impianto di pirolisi vengono riportate nella relazione “Calcoli degli impianti - Relazione di dimensionamento – Progetto di nuova linea produttiva (pirolisi) in impianto di recupero rifiuti” allegata alla presente.”*

A p. 36 della relazione si propone una definizione di pirolisi ² singolarmente e sorprendentemente ripresa da wikipedia anziché illustrare con un idoneo dettaglio l'innovativo impianto proposto.

La società produttrice dell'impianto dovrebbe essere la Ital Crea S.R (con sede in Romania) ma non viene presentata alcuna indicazione relativa agli impianti realizzati in particolare con l'utilizzo di plastiche di rifiuto.

Osservazione n. 3 : Nella documentazione disponibile su SILVIA non vi è alcuna **“Relazione di dimensionamento” né progetto della nuova linea**, alcune caratteristiche di massima sono sinteticamente indicate, oltre allo schema di p. 38, a p. 57. In quest'ultimo caso però il discorso riguarda esclusivamente i rischi di incendio connessi con l'esercizio e non le specifiche caratteristiche progettuali. Tenuto anche conto che l'impianto viene presentato come *“innovativo”* l'assenza di idonei dettagli progettuali e la descrizione del processo specifico adottato risulta immotivata e determina una grave carenza delle informazioni necessarie per una valutazione del progetto.

Per verità una descrizione sommaria del processo è contenuta nella prima relazione progettuale (del 22.09.2015), il corrispondente paragrafo (5.2.2.) non risulta ripreso nella relazione allegata alla presente procedura per motivi non specificati.

Si terrà in ogni caso conto di quanto ricavabile da quest'ultima.

3. Tipologia e caratteristiche dei prodotti della pirolisi

I prodotti attesi dalla pirolisi dei rifiuti di plastica sono così descritti *“L'impianto di nuovo inserimento per la valorizzazione di rifiuti plastici è basato su un processo innovativo di conversione catalitica a caldo (pirolisi) che dà luogo a **combustibili derivati, di caratteristiche analoghe olio combustibile, gasolio per riscaldamento, etc.** destinati al riutilizzo presso il sito di proprietà in Cassina de Pecchi e/o alla commercializzazione”*

Più avanti si afferma che :

I combustibili liquidi derivati (olio combustibile denso semifluido, fluidissimo e gasolio per riscaldamento) verranno gestiti come rifiuti con uno dei seguenti codice EER:

² La pirolisi (o piroscissione) è un processo di decomposizione termochimica di materiali organici, ottenuto mediante l'applicazione di calore e in assenza di ossigeno. In sintesi, riscaldando il materiale in condizioni anaerobiche i materiali di natura poliolefinica subiscono la scissione dei legami chimici originari con formazione di molecole più semplici. Il calore fornito nel processo di pirolisi viene quindi utilizzato per scindere i legami chimici, attuando quella che viene definita omolisi termicamente indotta.

- 19 01 99 - rifiuti non specificati altrimenti (olio combustibile da pirolisi);
- 19 02 07* - oli e concentrati prodotti da processi di separazione;
- 19 02 08* - rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose;

e la seguente precisazione riportata nello spazio annotazioni: “*combustibile liquido da processo di recupero poliolefine*”.

Infine, a p. 44 della relazione tecnica, si afferma che

L'impianto è in grado di produrre i seguenti prodotti di recupero:

1. *olio combustibile denso BTZ conforme alla norma UNI 6579 Combustibili liquidi per usi termici industriali e civili - Classificazione e caratteristiche, semifluido.*
2. *olio combustibile denso BTZ conforme alla norma UNI 6579 Combustibili liquidi per usi termici industriali e civili - Classificazione e caratteristiche, fluidissimo.*
3. *gasolio per riscaldamento conforme alla norma UNI 6579.*
4. *Virgin-nafta.*

Per inciso si rammenta che nella relazione 22.09.2015 (p. 48) si parlava anche di “*benzine*”.

Nello stesso tempo si afferma che, “*I prodotti, gestiti con la qualifica giuridica di rifiuto, verranno stoccati in deposito temporaneo secondo criterio temporale e, quindi, non vengono conteggiati ai fini della presente valutazione*”

Osservazione n. 4 : Dalle indicazioni non è chiaro se la richiesta del proponente riguarda un processo che, integralmente, attua il disposto dell’art. 184 ter Dlgs 152/06 (EOW) oppure lo attua in parte (in parte i rifiuti perdono la qualifica di rifiuto divenendo combustibili con le caratteristiche previste dal titolo III della parte quinta del Dlgs 152/06 , e in parte rimangono rifiuti, cambiando di classificazione).

§

Se il processo riguarda la perdita di qualifica di rifiuto va dimostrato il rispetto di tutte le condizioni indicate nell’art. 184 ter, non abbiamo trovato considerazioni in proposito nella documentazione disponibile.

Risulta pacifico che l’autorizzazione dovrà definire il regime dei “*prodotti di recupero*” (rifiuti o combustibili) e pertanto necessita che tale aspetto sia chiarito.

In tal senso occorre definire se tra le attività da autorizzare vi sia anche quella corrispondente alla R1 (con relativa verifica del rendimento energetico del processo).

Quanto sopra anche per capire se, nel caso prospettato di “*riutilizzo presso il sito di proprietà in Cassina de Pecchi*” quella attività è da considerare come incenerimento di rifiuti (anche pericolosi) oppure come utilizzo di combustibili in impianto termico o termoelettrico.

Osservazione n. 5 : Nel caso in cui venga “adeguato il regolamento nazionale” per definire i prodotti combustibili come tali e non più rifiuti oltre all’operazione R3 quale gestione rifiuti l’impianto appare qualificabile come impianto soggetto ad AIA nella seguente categoria. 4.1. Fabbricazione di prodotti chimici organici, e in particolare: idrocarburi semplici (lineari o anulari, saturi o insaturi, alifatici o aromatici).

§

A p. 44 sono indicate le volumetrie degli stoccaggi per i diversi “*prodotti di recupero*” come segue:

- *Serbatoio A – Volume pari a circa 10.000 l – Deposito olio BTZ semifluido.*
- *Serbatoio B – Volume pari a circa 10.000 l – Deposito olio BTZ fluidissimo.*
- *Serbatoio C – Volume pari a circa 3.000 l – Deposito virgin nafta.*
- *Serbatoio D – Volume da circa 5.000 l - Deposito gasolio per riscaldamento*

Osservazione n. 6 : i volumi sopra indicati appaiono estremamente e immotivatamente sovradimensionati rispetto alla produzione dichiarata (2.500 – 3.000 t/a di combustibili liquidi).

4. Aspetti relativi alle emissioni in atmosfera

L'unico sistema di trattamento dei fumi di combustione (emissione E1) è un postcombustore (in sostituzione dello scrubber inizialmente previsto nella prima procedura di screening).

Si afferma infatti che “*Al punto di emissione E1 vengono destinati i fumi di combustione del sistema di bruciatori che alimenta l'impianto di pirolisi, ovvero derivanti dalla combustione del metano in fase di avvio di ogni batch e della frazione gassosa non condensata in fase di esercizio; in buona sostanza tutte le emissioni tecnicamente convogliabili vengono quindi captate e destinate a sistema di trattamento e all'unico punto emissivo E1*”.

Le caratteristiche del postcombustore sono indicate a p. 48, in particolare si riferisce una temperatura di combustione di 850 °C e un tempo di attraversamento di 2 secondi.

Osservazione 6 : nella documentazione disponibile non è possibile valutare se le dimensioni volumetriche del postcombustore siano tali da garantire un tempo di 2 secondi di postcombustione dei fumi.

§

Il dettaglio conoscitivo del postcombustore appare importante anche in quanto si tratta di attuazione di una prescrizione contenuta nel precedente provvedimento di esclusione dalla procedura di VIA .

Non è inoltre chiaro, tenuto conto che è prevista la misurazione e la registrazione in continuo della temperatura “*alla fine della camera di combustione*” (ovvero nella parte dedicata alla postcombustione ??), cosa avviene in caso di abbassamento della temperatura rispetto alla soglia di 850 °C .

Un accenno a condizioni anomale che possono interessare il postcombustore (e quindi le caratteristiche dell'emissione in atmosfera) è il seguente : “In caso di produzione di frazione gassosa non condensata in eccesso rispetto alle necessità di autoconsumo, il sistema procede all'invio di tale frazione al post-combustore che, in tale evenienza, opera con funzione di torcia.”

Anche in questo caso non è chiaro se le condizioni operative dichiarate (850 °C, 2 secondi di tempo di attraversamento) verranno rispettate nel caso di utilizzo come “torcia”.

Si afferma inoltre che *“Il post-combustore è associato a scambiatore di calore per il recupero del calore dei fumi di combustione; tale energia viene impiegata nelle colonne a film per la separazione delle differenti tipologie di prodotto”*.

Si segnala altresì che nella precedente relazione (22.09.2015) si affermava (p. 48) che la temperatura per il processo di pirolisi (400 °C) veniva ottenuta e mantenuta *“tramite fumi di combustione di gas incondensabili integrati a necessità da combustibile convenzionale”*.

Aspetto che sparisce nella relazione del luglio 2017 e viene sostituito da quanto sopra riportato (scambiatore di calore e utilizzo non per il mantenimento della temperatura di pirolisi ma per le colonne di distillazione del syngas).

Osservazione 7. Nonostante si dichiari che i fumi prodotti dalla postcombustione saranno sottoposti a recupero, la temperatura di emissione indicata è estremamente elevata e pari a 500 °C (p .46 relazione tecnica). Sono inoltre presenti descrizioni differenti tra la relazione luglio 2017 e quella del settembre 2015 senza che siano illustrate le motivazioni di tali modifiche.

Richiamando quanto già ricordato in merito alla assenza di dettagli – nella documentazione oggi messa a disposizione – relativi al processo di pirolisi che si intende utilizzare si evidenzia che, anche nel caso in cui il processo sia calibrato principalmente per produrre degli oli (e/o TAR) è pacifico che dal processo si producono dei syngas (sommariamente indicati nella relazione come *“frazione gassosa non condensata”*) e che quindi gli stessi, se non altrimenti sottratti dal flusso e recuperati (tramite la distillazione), debbano essere sottoposti a combustione. In questo caso però l’operazione diverrebbe qualificabile anche come R1 (in caso di recupero del calore prodotto) o D10 in caso di assenza di recupero.³

Dalla figura 24 (p. 51) della precedente relazione (22.05.2015) si afferma infatti che il 29 % dei prodotti in uscita è costituito da *“incondensabili”*, non si tratta pertanto di una quantità secondaria.

In tal senso l’applicazione dell’art. 237 quater del Dlgs 152/06⁴ può essere presa in considerazione solo a) prevedendo un trattamento di purificazione del syngas prima della combustione e b) con emissioni non superiori a quelle della combustione di gas naturale. Aspetti non considerati nella documentazione disponibile.

§

I parametri emissivi considerati sono esclusivamente i seguenti : Polveri totali, Ossidi di azoto, ossidi di zolfo, carbonio organico totale.

³ Secondo la attuale definizione di impianto di incenerimento contenuta nella direttiva 75/2010 *“«impianto di incenerimento dei rifiuti», qualsiasi unità e attrezzatura tecnica fissa o mobile destinata al trattamento termico dei rifiuti con o senza recupero del calore prodotto dalla combustione attraverso l’incenerimento mediante ossidazione dei rifiuti nonché altri processi di trattamento termico, quali ad esempio la pirolisi, la gassificazione o il processo al plasma, a condizione che le sostanze risultanti dal trattamento siano successivamente incenerite;”*

⁴ 2. Sono esclusi dall’ambito di applicazione del presente titolo: a) gli impianti di gassificazione o di pirolisi, se i gas prodotti da siffatto trattamento termico dei rifiuti sono purificati in misura tale da non costituire più rifiuti prima del loro incenerimento e da poter provocare emissioni non superiori a quelle derivanti dalla combustione di gas naturale

EMISSIONE	BREVE DESCRIZIONE	DURATA	TEMP. FUMI USCITA	INQUINANTI	PORTATA e SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m) DA P.D.C.	SEZIONE CAMINO (m ²)
E1	Bruciatore camera di pirolisi e relativo post-combustore	14 h/g 330 gg/anno	500° C	PT NO _x SO _x COT	8.000 Nm ³ /h Post-combustore recuperativo	11	0,80
E2	Vapore acqueo per raffreddamento sistema	14 h/g 330 gg/anno	500° C	\	\	3	\

Tabella 5: Quadro consuntivo dei rifiuti in uscita.

(Si fa notare l'impropria indicazione delle emissioni come "rifiuti").

Osservazione 8 : Nonostante che la materia prima sia costituita da plastiche non si prendono in considerazione, nel caratterizzare le emissioni, il cloro e i metalli .

A tale proposito si rammenta, per rimanere al cloro che nel PVC, è una presenza importante (nel vinilcloruro il cloro è pari al 56,45 % in peso) e quindi, anche in presenza di miscele di materie plastiche con una componente minoritaria di PVC, la presenza di cloro può essere significativa, come pure, in linea generale, la presenza di composti aromatici.

La composizione delle materie plastiche è importante nella definizione della composizione del syngas. Uno studio (Science Direct "Analysis of products from the pyrolysis and liquefaction of single plastics and wasteplastic mixtures" di Paul T. Williams, Edward Slaney 2007) presenta i risultati di una ricerca su un impianto di laboratorio (con temperature non superiori a 500 °C) che ha voluto qualificare i prodotti della pirolisi sia da plastiche monomateriali che su diverse miscele (dal sistema DSD tedesco, quindi plastiche miste da raccolta differenziata sia dal sistema di raccolta Plus belga costituito da frazioni di plastiche dal trattamento di rifiuti urbani e speciali, queste ultime si avvicinano a quelle oggetto del progetto in esame).

La ricerca evidenzia l'estrema variabilità nella composizione del syngas in funzione del mix di plastiche trattate nonché il livello significativo di acido cloridrico in funzione della presenza di PVC come già rilevato.

Lo studio segnala anche l'elevata concentrazione di IPA negli olii prodotti nel trattamento di plastiche miste rispetto a plastiche monocomponente. Questa situazione si accompagna, con le possibili variazioni dei parametri nella conduzione della pirolisi, alla possibilità di spostare le reazioni verso la produzione di specifici idrocarburi aromatici quali benzene, toluene, etilbenzene e xileni. Si tratta, quest'ultima, di una alternativa non considerata dal proponente che intende produrre esclusivamente olii per la combustione anziché ricavare monomeri utilizzabili per risintetizzare nuove materie plastiche.

La relazione tecnica non prende in considerazione alcuna alternativa quale quella di orientare il processo verso la produzione di sostanze chimiche (riciclo chimico) riutilizzabili rispetto a quello della produzione di combustibili.

Da ultimo merita ricordare che, nella procedura precedente (relazione "progetto preliminare" 22.09.2015) era considerato un maggior numero di inquinanti. Non si capisce che fine abbiano fatto negli ultimi due anni

Fase	Impianti presidiati	Emissione	Altezza camino (m)	Inquinanti previsti	Presidi depurativi
Pirolisi di rifiuti plastici	Bruciatore impianto pirolisi	E1	10,5 mt	CO	Scrubber
				HCl	
				HF	
				Metalli	
				NOx	
				COT	
				IPA	
				SO2	
COV					

Tabella 7: Nuovo punto di emissione previsto

5. Piano di monitoraggio dell'aria

Il provvedimento di esclusione precedente, prevede *“la predisposizione, almeno con cadenza annuale, di un piano di monitoraggio dell'aria; il quale dovrà comprendere una campagna di monitoraggio dei processi ed attività svolte che comportano una pressione sulla componente aria, prevedendone una ante operam, prima della messa in esercizio della variante all'impianto ed altre post operam con una frequenza dei campionamenti almeno annuale e la costruzione di indicatori di emissioni totali annui, diretti ed eventualmente anche indiretti, di gas ad effetto serra, espressi in tonnellate di CO2 equivalente, ed emissioni totali annue di sostanze inquinanti (NOX; SOX)”*.

A tale proposito il proponente afferma che *“E' stato predisposto uno specifico piano di monitoraggio dell'aria e delle altre matrici potenzialmente interessate dal progetto i cui esiti saranno trasmessi a Città Metropolitana, ARPA e Comune con frequenza annuale”*.

Osservazione n. 9. Il piano suddetto non è contenuto nella documentazione disponibile e pertanto non è possibile valutarne le previsioni ancor più in assenza di definizione dei parametri oggetto di monitoraggio, dei corrispondenti limiti e delle frequenze di misurazione al punto di emissione.

Generico appare quanto indicato nella relazione ambientale preliminare *“Al fine di garantire le massime performance in termini di prevenzione di potenziali impatti ambientali associati all'impianto viene prevista un'analisi completa degli effluenti gassosi in seguito alla messa a regime dell'impianto.*

6. Gestione delle emergenze

Nella documentazione non viene presentato in modo organico una stima delle condizioni di anomalia di funzionamento e/o di emergenza con possibili effetti ambientali. In particolare si afferma : *“La camera di pirolisi opera a pressione ambiente e, quindi, non vengono previste particolari problematiche in termini di scoppio. Tale configurazione evita da un lato di fuga di gas pericolosi, e dall’altro di infiltrazione d’aria ambiente con la potenziale formazione di miscele infiammabili in ambiente confinato.*

In ogni caso, qualora si verificasse un evento imprevisto che determini problematiche nel corso del processo (mancanza di elettricità, mancanza di metano, etc.), l’impianto opera automaticamente lo spegnimento al fine di prevenire fenomeni combustivi del gas generato dal processo di pirolisi.

Contestualmente viene attivato l’insuflaggio di azoto allo scopo di diminuire la temperatura della camera di pirolisi, arrestarne il processo e procedere all’invio al post-combustore dei residui gassosi.”

Osservazione 10. Quanto indicato non appare condivisibile né documentato, operare a pressione ambiente non determina di per sé la assenza di rischi di fughe di gas né esclude la formazione di atmosfere esplosive (seguendo l’indicazione del proponente non dovremmo aspettarci neppure la presenza di impianti con idonei livelli di protezione ATEX). Anche in questo caso necessitano approfondimenti di carattere progettuale che non sono possibili per mancanza di documentazione disponibile. Inoltre non vengono date indicazioni precise sugli effetti ambientali nelle condizioni di arresto di processo e *“all’invio al post-combustore dei residui gassosi”*.

7. Rifiuti di processo

Nelle due relazioni le indicazioni fornite sono sintetizzate nella tabella che segue :

CODICE	DESCRIZIONE	Modalità di stoccaggio	Area di stoccaggio	Quantitativo autorizzato (R13/D15)
15 01 02	Imballaggi in plastica	Mucchio, Big-bag o cassone	H	10 m ³
15 01 09	Imballaggi in materia tessile			
19 01 12	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11 (residuo dal processo di pirolisi)	Big-bag o cassone	L	20 m ³
13 05 07*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	Cisterna o cisternetta	M	10 m ³
19 12 12	Olio fuori specifica	Cisternette dotate di bacino di contenimento	N	20 m ³

Tabella 4: Quadro consuntivo dei rifiuti in uscita.

Nel (parziale) “*bilancio di massa*” contenuto nella relazione del luglio 2015 si indicava una produzione di rifiuti pari al 5 % (in peso) rispetto ai rifiuti alimentati, corrispondenti al rifiuto individuato con il codice 190112.

Osservazione n. 11. E’ opportuno dettagliare caratteristiche, quantità previste e destino finale dei rifiuti in uscita dal processo di pirolisi (ceneri, acque oleose, olio fuori specifica) affinché sia disponibile un bilancio di massa dettagliato e completo.

Conclusioni

La documentazione disponibile presenta numerose carenze e omissioni segnalate nelle note sopra.

Emergono anche delle differenze rispetto al primo progetto sottoposto a verifica di assoggettabilità a VIA come segnalato nelle presenti note.

L’esame degli impatti ambientali risulta inoltre particolarmente carente per quanto concerne quelli emissivi, non è possibile formulare stime idonee all’utilizzo di modelli di ricaduta, peraltro la configurazione emissiva proposta appare non plausibile per l’esclusione delle sostanze clorate, in primo luogo, e di microinquinanti organici e inorganici nonostante l’elevata frazione di syngas avviata a combustione. Ciò determina una difficoltà intrinseca ad una completa verifica di assoggettamento a VIA al di là di quanto previsto dalle norme regionali.

Se appare scontato un nuovo provvedimento di esclusione dall’assoggettamento a VIA del progetto, sulla base dei vigenti criteri regionali (DGR 11317/2010) si richiede di tenere in considerazione le note qui presentate nell’ambito della procedura autorizzativa in quanto, a nostro avviso, le carenze segnalate sono tali da non permettere il rilascio di una autorizzazione chiara e rigorosa.

Da ultimo si richiede di essere tempestivamente informati circa lo stato di avanzamento della procedura autorizzativa in esame e di avere la possibilità di poter partecipare a tutte le fasi dell’iter autorizzativo comprensive delle conferenze di servizio che verranno convocate.

Per ogni comunicazione inerente alle presenti osservazioni e richieste si prega di far riferimento al sotto indicato indirizzo pec.

Distinti saluti

Per Medicina Democratica Onlus
Sede nazionale di via dei Carracci 2
Milano
marcocaldioli@pec.it

Marco Caldioli

