

MOVIMENTO DI LOTTA PER LA SALUTE ONLUS



**Medicina
Democratica**

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

www.medicinademocratica.org

segreteria@medicinademocratica.org

Alla Regione Liguria

Settore Valutazione di impatto ambientale e sviluppo sostenibile

via.certificata@cert.regione.liguria.it

Al Sindaco del Comune di Zuccarello

protocollo@pec.comunezuccarello.it

4 maggio 2019

Oggetto : procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA per il progetto di MODIFICA DELL'IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI CONGLOMERATO BITUMINOSO RIVOLTA AL MIGLIORAMENTO DI EMISSIONI AMBIENTALI, RUMORI E RIDUZIONE DI CONSUMI ENERGETICI, OLTRE AL POTENZIAMENTO DELLA PRODUZIONE, società ICOSE Spa, insediamento di Isola Zuccarello (SV)

Le note che seguono costituiscono osservazioni alla documentazione presentata dal proponente relativamente al progetto in oggetto sottoposto a verifica di assoggettabilità a VIA a nome e per conto di Medicina Democratica Movimento di Lotta per la Salute Onlus.

Il progetto si caratterizza quale intervento di superamento sia della obsolescenza delle principali apparecchiature produttive esistenti come pure di miglioramento della configurazione energetica, emissiva e produttiva con incremento di quest'ultima.

La procedura è comunque preventiva rispetto alla modifica sostanziale della vigente AUA dell'impianto rilasciata dalla Provincia di Savona (n. 2656 del 16.07.2014).

Da quanto è possibile ricavare dalle principali documentazioni (relazione impianto e studio preliminare ambientale) non vi saranno modifiche nella fase di estrazione inerti anche se l'incremento della produttività dell'impianto dovrebbe determinare un incremento delle attività estrattive, quindi della fase di frantumazione e vagliatura inerti e dei consumi/impatti connessi (ad esempio dal punto di vista della variazione quantitativa delle emissioni E4, E5, E6) che, infatti, non sono oggetto di comparazione nella documentazione (v. relazione tecnica all. 04).

Questo aspetto non è trattato nella domanda pur se la nuova taglia impiantistica (240 t/h) risulta il doppio (120 t/h) di quella esistente.

.

Al centro delle modifiche impiantistiche vi sono sicuramente le fasi di dosaggio nel mescolatore delle diverse componenti (*“dosaggio riciclato a freddo nel mescolatore”*), il successivo essiccamento e il *“gruppo rifelezionatore dosatore”*.

Nella fase di dosaggio a freddo nel mescolatore l'aspetto di maggiore interesse è l'utilizzo di “fresato” per la produzione di conglomerati bituminosi.

Un primo aspetto da definire è lo status del fresato : nella AUA vigente il fresato (conglomerato bituminoso) è gestito come rifiuto (CER 170302) nell'ambito delle procedure semplificate ex art. 216 dlgs 152/06, analogamente vengono gestiti come rifiuti gli inerti da demolizione (anche se l'AUA non entra nel merito, distinguendo inerti da escavazione da quelli di provenienza esterna come rifiuti).

In particolare occorre capire se l'azienda intenda garantire la conformità al DM 8.03.2018 ovvero se la produzione finale è di *“granulato di conglomerato bituminoso”*¹ così definito dal suddetto decreto e quindi, in entrata, arrivi del conglomerato bituminoso (fresato)² : se siamo nell'ambito di applicazione della normativa EOW o si rimanga in quella dell'art. 216 del dlgs 152/06.

Fermo quanto sopra la fase di dosaggio riciclato a freddo nel mescolatore, per il contatto tra *“fresato”* e aggregati vergini riscaldati determina, come ricordano gli estensori, uno scambio termico *“creando perciò una grande quantità di vapore, il quale è opportunamente estratto attraverso una specifica tubazione ed indirizzato al filtro a maniche”*.

L'idoneità di un tale sistema di abbattimento è da considerarsi plausibile solo nel caso in cui l'unico contaminante contenuto nel *“vapore”* siano delle polveri e non anche sostanze di tipo gassoso come quelle che si possono liberare dal *“fresato”* sottoposto a scambio termico con gli inerti.

Questa emissione però non risulta *“dedicata”* a questa fase ovvero a questa parte dell'impianto ma il flusso in questione si *“aggiunge”* a quella del forno rotativo dell'impianto di essiccazione fino a costituire la emissione E1.

La emissione E1 raccoglie infatti sia i fumi derivanti dal mescolatore, sia quelli dell'essiccatore (l'essiccamento, come nell'impianto attuale, viene attuato mediante l'esposizione della miscela ai fumi in controcorrente della combustione da parte del *“bruciatore”* di olio combustibile denso - < 0,3 % *“predisposto per un futuro utilizzo con gas metano”*) come pure la fase di dosaggio del bitume caldo nel mescolatore (torre di miscelazione) per ottenere il prodotto finale.

Rispetto alla configurazione tra emissione esistente e futura va segnalato che la portata attuale della emissione E1 (v. all. 04) viene indicata in *“29.000 Nmc/h (teorici fino a 63.000 Nmc/h)”* mentre quella futura è indicata in *“58.000 Nmc/h”* senza indicare i *“teorici”* che nella autorizzazione vigente è la portata autorizzata (63.000 Nmc/h).

Fermo quanto sopra è comunque evidente che si prevede un raddoppio della portata (sia essa *“reale”* che *“teorica”*).

Nell'All. 04 si ipotizzano concentrazioni all'emissione come segue :

< 20 mg/Nmc polveri

< 1.700 mg/Nmc ossidi di zolfo

¹ b) *«granulato di conglomerato bituminoso»*: il conglomerato bituminoso che ha cessato di essere rifiuto a seguito di una o più operazioni di recupero di cui all'articolo 184 -ter, comma 1, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, e nel rispetto delle disposizioni del presente decreto

² a) *«conglomerato bituminoso»*: il rifiuto costituito dalla miscela di inerti e leganti bituminosi identificata con il codice EER 17.03.02 proveniente: 1) da operazioni di fresatura a freddo degli strati di pavimentazione realizzate in conglomerato bituminoso; 2) dalla demolizione di pavimentazioni realizzate in conglomerato bituminoso

< 500 mg/Nmc ossidi di azoto

Tali livelli vengono attribuiti anche alla configurazione attuale autorizzata (si riporta la tabella di confronto per comodità).

| Impianto | Attuale in funzione | Nuovo |
|----------------------------------|--|--|
| SIGLA EMISSIONE | E1 | |
| ORIGINE | Impianto conglomerati bituminosi | |
| QUOTA DI EMISSIONE | 12 m sul livello del piazzale scarico | 25 m sul livello del piazzale filtro |
| SEZIONE CAMINO | 0,79 m ² | 0,86 m ² |
| PORTATA EMISSIONE | 29.000 Nm ³ /h (pari a 40.678 Em ³ /h) | 58.000 Nm ³ /h (pari a 81.356 Em ³ /h) |
| TEMPERATURA EMISSIONE | Misurata mediamente 81°C (teorici 150°C) | Misurata mediamente 81°C (teorici 150°C) |
| CONSUMO BRUCIATORE | 1.020 Kg/h | 200 - 1.600 kg/h |
| POTENZIALITÀ NOMINALE | 11.630 kW | 18.975 kW |
| INQUINANTI PRESENTI IN EMISSIONE | Polveri: < 20 mg/Nm ³ (*) Ossidi di S: < 1700 mg/Nm ³ (*) Ossidi di N: < 500 mg/Nm ³ (*) | Polveri: < 20 mg/Nm ³ (*) Ossidi di S: < 1700 mg/Nm ³ (*) Ossidi di N: < 500 mg/Nm ³ (*) |

(*) riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente del 17%

Si tratta di informazioni che non corrispondono a quanto è rilevabile dalla vigente autorizzazione che fissa limiti per gli ossidi di zolfo inferiori :

IMPIANTO DI PRODUZIONE CONGLOMERATI BITUMINOSI:

| | |
|-------------------------|--|
| Sigla emissione | E1 |
| Provenienza | impianto conglomerati bituminosi |
| Sistema di abbattimento | Depolveratore a maniche filtranti mod. "AP 11750 |
| Altezza emissione | 12 m sopra il livello del piazzale scarico inerti |
| Sezione camino | 0,79 m ² |
| Portata volumetrica max | 63.000 m ³ /h (media 29.000 Nm ³ /h) |
| Temperatura | 150°C (mediamente misurata a 81°C) |
| Descrizione inquinanti | Polveri < 20 mg/Nm ³ ossidi di zolfo < 510 mg/Nm ³ ** ossidi di azoto < 500 mg/Nm ³ * |
| Attivazione | Teorici 8 ore al giorno x 150 giorni/anno |

*riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente del 17%

**riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente del 17% e da intendersi rispettato se l'impianto funziona correttamente e il combustibile utilizzato ha un contenuto di zolfo inferiore allo 0,3%;

In altri termini la richiesta vigente richiede un incremento sia dell'emissione in termini quantitativi (di portata) sia in termini di concentrazione con un incremento dell'impatto prevedibile (stimabile) considerevole che, di per sé, dovrebbe determinare la necessità di una procedura di VIA.

Nella configurazione futura non si specifica la durata di funzionamento (attivazione) che non si può escludere come maggiore rispetto all'attuale (150 gg/anno).

Viceversa le "emissioni garantite dalla Benninghoven" sono ben diverse, le si riporta per comodità espositiva (v. all. 00):

EMISSIONI GARANTITE DALLA BENNINGHOVEN

Camino filtro a maniche:

| | | | |
|-----------------------|-------------|------------|--------------------------|
| Polveri | < | 20 | mg/Nm³ |
| NO_x | < | 200 | mg/Nm³ |
| SO_x | < | 500 | mg/Nm³ |
| COT | < | 50 | mg/Nm³ |
| IPA | < | 0,1 | mg/Nm³ |

(tenore di O₂ nei prodotti della combustione 17%)

Peraltro queste ultime indicazioni riportano anche dei parametri che, per motivi che sfuggono a chi scrive, finora non erano state prese in considerazione (nemmeno nella vigente AUA), ovvero il carbonio organico totale e, soprattutto, gli IPA, caratteristica emissione connessa con l'utilizzo/produzione di conglomerati bituminosi a caldo.

Fermo quanto sopra è pacifico che un filtro a maniche non è efficace per ridurre le emissioni di gas quali gli ossidi di azoto, di zolfo, COT e IPA.

Inoltre va ben chiarito il passaggio che segue (v. all. 00) :

Gli accessi alla parte superiore del vaglio, alla testa dell'elevatore, alla presa campioni sul camino ed al by-pass sono ampiamente dimensionati e permettono una manutenzione facilitata al deviatore telecomandato (scarico diretto/vaglio), allo scivolo di collegamento tra elevatore e vaglio ed allo scivolo di collegamento tra elevatore e tramoggia scarico diretto.

Non è chiaro di quale by-pass si parli, quale funzione abbia, quali siano i momenti (e i motivi) in cui potrà essere messo in funzione e quali siano gli effetti sulle caratteristiche dell'emissione deviata rispetto al suo "naturale" punto di uscita, ovvero l'E1.

Per quanto concerne le emissioni diffuse, all'origine delle proteste dei residenti, il proponente ricorda che, secondo ARPAL, vi sono alcune fasi critiche che, quando attive, determinano emissioni diffuse in particolare di componenti organici odorigeni, anche se tale aspetto viene distinto nella trattazione del tema:

- *scarico del conglomerato dal mescolatore nella benna di trasporto;*
- *percorso della benna fino allo stoccaggio temporaneo;*
- *scarico del prodotto su autocarro.*

Dal contesto non risulterebbero problemi relativi alla gestione del bitume caldo se non in "minima parte" ... "dallo sfiato dei depositi bitume" né si concorda (non viene comunque documentato) che "il contatto del prodotto finito caldo con l'atmosfera genera soprattutto vapore, non nocivo".

Si afferma inoltre che

A seguito della collaborazione con ARPAL si è intervenuti sull'attuale impianto con il confinamento parziale delle zone relative ai primi due punti evidenziati; lo scarico nella benna ed il suo tragitto.

Si prende atto di tali interventi di cui non si conosce alcun dettaglio né come siano stati autorizzati (né risultano presentati e discussi nell'ambito del tavolo tecnico istituito presso il Comune)³; nella documentazione si afferma di prevedere una riduzione delle emissioni diffuse relative alla movimentazione interna del prodotto finito per effetto della configurazione della "torre unica" (e della "presenza di aspirazione controllata" – per questo aspetto non si specificano le caratteristiche della corrispondente emissione convogliata).

Inoltre per la "fase di scarico del prodotto finito su autocarro" si prevedono "delle tamponature laterali ed una cappa aspirante posizionata nella parte inferiore del silos deposito prodotti finiti". Nella documentazione non si hanno dettagli costruttivi di tale soluzione se non in termini generali (p.5 all. 04) mentre per quanto riguarda la emissione del convogliamento di tali fumi in precedenza diffusi si afferma :

"Il gruppo di ventilazione sarà corredato da un quadro elettrico di comando provvisto di inverter per regolare l'avviamento del motore elettrico (potenza: 30 kW) e la portata di aspirazione (30.000 m³/h); di conseguenza, il valore della portata di emissione del camino indicata nella pagina precedente si incrementerà di quest'ultimo valore, peraltro senza accrescere l'apporto di inquinanti. "

In altri termini l'incremento dell'emissione (da 29.000 Nmc/h a 58.000 Nmc/h) non sarebbe dovuta all'incremento produttivo previsto ma esclusivamente dal convogliamento nel medesimo punto E1 di queste emissioni ora diffuse.

Non è chiaro come questo sia possibile, anche a fronte di una riduzione del fattore di consumo energetico, a fronte di un incremento della potenza termica del 63 % rispetto a quella oggi necessaria e comunque a un consumo di combustibile (BTZ) incrementato del 57 %.

Fermo quanto sopra, a maggior ragione, non si comprende come si possa prevedere (richiede in autorizzazione) una invarianza delle concentrazioni emissive, tenuto conto che le emissioni diffuse dovrebbero essere comunque inferiori (sicuramente per i tre parametri oggetto di limiti autorizzativi) rispetto a quelle del processo produttivo.

Se così è le emissioni diffuse potranno avere un effetto di diluizione sulla emissione convogliata di processo.

Conclusioni

L'incremento della taglia impiantistica e la revisione delle caratteristiche dei punti di emissione ed in particolare di E1, anche a fronte di un migliorato fattore di consumo energetico per unità di prodotto, determina un evidente incremento sia delle portate (secondo quanto riportato nella documentazione) e, a parità di prestazioni (da autorizzare) nella concentrazione dei principali parametri emissivi, delle emissioni massiche complessive.

Anche considerando solo questo aspetto si ritiene che il progetto debba essere sottoposto a procedura di VIA.

Distinti saluti

Per Medicina Democratica Onlus – Marco Caldiroli (firmato digitalmente).

³ Non risulta in particolare che relativamente alle emissioni diffuse "siano state scagionate l'emissione concentrata E1, costantemente monitorate come da AUA (in realtà il monitoraggio di questa emissione è annuale, per gli ossidi di zolfo non è neppure richiesta ove il combustibile abbia un tenore di zolfo < 0,3 %, non è chiaro come possa essere definito un "monitoraggio costante", ndr) " e quindi quelle nella fase di movimentazione per effetto degli interventi concordati con ARPAL.