

Istruttoria per la conclusione del procedimento

A) DOCUMENTAZIONE

Ai fini della presente istruttoria è stata esaminata la seguente documentazione:

1) Documentazione prodotta dalla Società Tecno.Gea srl:

Documentazione presentata in data 04/04/2019

Scheda A -informazioni generali

- Scheda B- dati e notizie sull'impianto attuale
- Scheda C- Dati e notizie sull'impianto da autorizzare
- Scheda D- Individuazione della proposta impiantistica ed effetti ambientali
- Scheda E- Modalità di gestione aspetti ambientali e piano di monitoraggio
- BRif Scheda Rifiuti
- SNT Sintesi non tecnica
- A10 Camera di commercio
- A11 Copia degli atti di proprietà o dei contratti di affitto o altri documenti comprovanti la titolarità dell'azienda nel sito
- A12 Certificato dei sistemi di gestione Ambientale
- A13 Estratto topografico in scala 1:10.000 (CTR)
- A14 Mappa Catastale in scala 1:2.000
- A15 Stralcio del PUCG in scala 1:4.000
- A17 Autorizzazioni di tipo edilizio (cert. Agibilità)
- A19 Autorizzazione allo scarico delle acque
- A21 Autorizzazioni inerenti la gestione dei rifiuti
- A22 Certificato prevenzione Incendi
- A23 Parere di compatibilità ambientale
- A24 Relazione sui vincoli urbanistici, ambientali e territoriali
- A25 schemi a blocchi
- B18 Relazione tecnica dei processi produttivi
- B19 Planimetria dell'approvvigionamento e distribuzione idrica
- B20 Planimetria dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera
- B21 Planimetria delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica
- B22 planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti
- B23 Planimetria dello stabilimento con individuazione dei punti di origine e delle zone di influenza delle sorgenti sonore
- B24 identificazione e quantificazione dell'impatto acustico
- B25 Protocollo miscelazione dei rifiuti
- D5 Relazione tecnica sui dati meteorologici
- E4 Piano di Monitoraggio e Controllo

Documentazione integrativa del 18/10/2019

- Scheda A -informazioni generali
- Scheda B- dati e notizie sull'impianto attuale
- Scheda C- Dati e notizie sull'impianto da autorizzare
- Scheda D- Individuazione della proposta impiantistica ed effetti ambientali
- Scheda E- Modalità di gestione aspetti ambientali e piano di monitoraggio
- BRif Scheda Rifiuti
- SNT Sintesi non tecnica
- A10 Camera di commercio
- A11 Copia degli atti di proprietà o dei contratti di affitto o altri documenti comprovanti la titolarità dell'azienda nel sito
- A12 Certificato dei sistemi di gestione Ambientale
- A13 Estratto topografico in scala 1:10.000 (CTR)
- A14 Mappa Catastale in scala 1:2.000
- A15 Stralcio del PUCG in scala 1:4.000
- A16 Zonizzazione acustica comunale
- A17 Autorizzazioni di tipo edilizio (cert. Agibilità)
- A19 Autorizzazione allo scarico delle acque
- A21 Autorizzazioni inerenti la gestione dei rifiuti
- A22 Certificato prevenzione Incendi
- A23 Parere di compatibilità ambientale
- A24 Relazione sui vincoli urbanistici, ambientali e territoriali
- A25 schemi a blocchi
- B18 Relazione tecnica dei processi produttivi
- B19 Planimetria dell'approvvigionamento e distribuzione idrica
- B20 Planimetria dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera
- B21 Planimetria delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica
- B22 planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti
- B23 Planimetria dello stabilimento con individuazione dei punti di origine e delle zone di influenza delle sorgenti sonore
- B24 identificazione e quantificazione dell'impatto acustico
- B25 Protocollo miscelazione dei rifiuti
- C6 Nuova relazione tecnica dei processi produttivi dell'impianto da autorizzare
- C7 Nuovi schemi a blocchi
- C9 Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera
- C11 Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti
- C12 Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione dei punti di origine e delle zone di influenza delle sorgenti sonore
- D5 Relazione tecnica sui dati meteorologici
- D8 identificazione e quantificazione del rumore a confronto con valore minimo accettabile per la proposta impiantistica per la quale si chiede l'autorizzazione
- D15 Studio modellistico previsionale delle emissioni odorigene
- D16 Valutazioni preliminari inquinamento dovuto al traffico indotto
- E4 Piano di Monitoraggio e Controllo

Documentazione integrativa del 20/05/2020

- Controdeduzioni tecniche nota Arpa

2) Verbali delle conferenze dei servizi

- Verbale del giorno 26/06/2019
- Verbale del giorno 02/12/2019

3) Pareri e note tecniche di enti

Si precisa che sono pervenuti soltanto i pareri di Arpa Lazio di seguito riportati

- nota prot. 44114 del 10/07/2019 acquisita al protocollo regionale n 537786 del 10/07/2019
- nota prot. 0021424 del 26/03/2020 acquisita al protocollo regionale n 0248205 del 26/03/2020

B) SINTESI DEI PARERI PERVENUTI E DI QUANTO EMERSO DURANTE LE CONFERENZE DEI SERVIZI

B.1 Sintesi Nota tecnica ARPA LAZIO 537786 del 10/07/2019

- 1) *“modifiche puntualmente rappresentate nella documentazione relativa alla nuova proposta impiantistica (C.6 - Nuova relazione tecnica dei processi produttivi), vengono presentate all'interno della relazione tecnica B.18 che dovrebbe, invece, descrivere l'impianto nel suo assetto attuale”*
- 2) Cronoprogramma interventi di revamping
- 3) *“Disamina del documento B25 denominato “Protocollo di Miscelazione dei rifiuti” per il quale viene richiesto “a) siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto; (****) c) l'operazione di miscelazione sia conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articoli 183, comma 1, lettera nn)”. Si evidenzia altresì che la documentazione tecnica fornita non contiene puntuali informazioni utili a una corretta valutazione dell'istanza proposta, quali ad esempio:*
 - *Le quantità e le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti in ingresso destinati alla miscelazione in deroga;*
 - *L'indicazione delle singole miscele ottenibili sulla base dei rifiuti per i quali il Gestore richiede l'autorizzazione alla miscelazione e le quantità delle singole miscele ottenibili;*
 - *L'individuazione, per ogni singola miscela ottenibile, delle informazioni riguardanti:*
 - CER
 - stato fisico
 - caratteristiche chimico-fisiche della miscela
 - codici HP
 - quantità dei rifiuti di partenza da utilizzare ai fini della costituzione della miscela
 - operazione di smaltimento o recupero finale a cui la specifica miscela è destinata
 - impianto di destino finale

Né d'altra parte sono state individuate le modalità e le condizioni operative da rispettare al fine dello svolgimento dell'attività di miscelazione, quali, a titolo di esempio,

temperature, pH, ordine di aggiunta dei componenti la miscela, dotazioni impiantistiche utilizzate durante l'operazione di miscelazione, con riferimento anche allo schema a blocchi e alla planimetria dell'impianto, né sono state riportate informazioni circa i criteri adottati e le metodiche utilizzate al fine di evitare reazioni indesiderate o rilasci di odori o emissioni pericolose per l'ambiente e per gli addetti alle operazioni di miscelazione. Ne deriva che i criteri di miscelazione, le modalità di caratterizzazione dei rifiuti componenti la miscela e delle miscele stesse devono essere valutati, sulla base del destino finale (incenerimento discarica, pretrattamento preliminare alla discarica, recupero, etc.), considerando le pertinenti normative di settore e/o i criteri di ammissibilità per gli specifici impianti di destino finale. In particolare la genericità delle informazioni fornite non permette di comprendere come il Gestore intenda garantire che:

- la miscelazione avvenga solo tra rifiuti compatibili per caratteristiche chimico-fisiche (DM 29.01.2007, Cap. E.5.1 Migliori Tecniche e Tecnologie per il trattamento dei rifiuti liquidi BAT 41);*
- la miscelazione non comporti la riduzione dei contaminanti al di sotto della soglia di concentrazione fissata per l'attribuzione della specifica caratteristica di pericolo;*
- la miscelazione non riduca il livello di trattamento cui il singolo rifiuto dovrebbe essere sottoposto, né causare l'applicazione di operazioni ambientalmente non corrette;*
- la miscelazione comporti la riduzione dei contaminanti, che non sono oggetto di trattamento presso il successivo impianto, al di sotto della soglia di concentrazione prevista per il destino finale dei rifiuti/prodotti/scarichi che esitano dai trattamenti effettuati presso il medesimo impianto;*
- la medesima efficacia del recupero o dello smaltimento successivi rispetto all'invio dei rifiuti separatamente.*

In particolare, con riferimento allo smaltimento delle miscele presso impianti di discarica (D1), si rileva che il Gestore deve fornire evidenza del rispetto di quanto previsto dall'art. 6 comma 2 del D.Lgs. 36/03, e cioè che "è vietato diluire o miscelare rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità di cui all'articolo 7".

Inoltre, non è stato predisposto un adeguato piano di monitoraggio finalizzato a definire prioritariamente e preventivamente allo svolgimento dell'attività:

- a) i parametri da misurare*
- b) la frequenza ed i tempi di campionamento*
- c) i punti di prelievo dei campioni su cui effettuare le misurazioni, tenendo conto anche dei tempi di esecuzione dei campioni e delle verifiche analitiche*
- d) le modalità di campionamento*
- e) la scelta delle metodologie analitiche per effettuare le verifiche"*

- 4) "Da evidenziare che l'impianto in oggetto tratta anche materiali contenenti amianto, per i quali le linee guida richiamano i trattamenti di cui alle tabelle A e B dell'allegato A al D.M. 29 luglio 2004, n°248. Nella documentazione presentata manca totalmente una descrizione dei processi di trattamento specifici per tali rifiuti pericolosi"*
- 5) "Nella documentazione non sono riportate informazioni sulle caratteristiche qualitative dei fanghi destinati alle varie sezioni di trattamento, non sono presenti dati circa il carico inquinante da trattare, che può risultare in parte caratterizzato da una variabilità nella composizione anche in funzione degli eventuali elementi inquinanti presenti"*

- 6) *“Il Gestore dichiara di stoccare i rifiuti separatamente l’uno dall’altro in funzione della loro pericolosità ma senza specificare come tale separazione avvenga o quale altra tipologia di protezione venga attuata”*
- 7) *“In merito alle acque reflue civili non risultano chiare le finalità del trattamento previsto, ovvero il preventivo passaggio in fossa Imhoff, prima dello scarico nella rete ASI e pertanto si richiedono precisazioni.”*
- 8) *“Con riferimento alle acque di prima pioggia, esse sono trattate attraverso un sistema di depurazione composto da una fase di sedimentazione dei solidi sospesi e ad una successiva fase di disoleazione. A valle del trattamento è previsto un punto di controllo specifico, prima della confluenza con altre tipologie di acque. Riguardo all’eventuale riutilizzo nel processo di stabilizzazione delle acque meteoriche trattate, in parte alternativo allo scarico nel corpo idrico ricettore, lo stesso non può che essere subordinato alla verifica di idoneità delle stesse al ricircolo, anche in termini igienico-sanitari, poiché è ovvio che il mero raggiungimento degli obiettivi di depurazione previsti dalla norma ai fini dello scarico in corpo idrico ricettore non legittima un differente utilizzo”*
- 9) *“In assenza di una cartografia recante le linee di drenaggio e alle informazioni sulla circolazione idrica sotterranea non è possibile esprimere valutazioni in merito al corretto posizionamento dei piezometri e al monitoraggio proposto”*
- 10) *“proposta di monitoraggio e controllo si ritiene necessario inserire in maniera puntuale tutti i controlli dei parametri operativi e di processo, nonché tutti gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria effettuati sugli impianti di abbattimento presenti a garanzia del corretto dimensionamento del biofiltro, si fa riferimento ai parametri e criteri previsti dalle Linee Guida di settore e dalle “Linee Guida per il monitoraggio delle emissioni gassose provenienti dagli impianti di compostaggio e bioessiccazione” di ARTA Abruzzo. In particolare si ricorda che il biofiltro deve risultare costituito da almeno tre moduli singolarmente disattivabili e deve garantire un’efficienza di abbattimento minima del 99%.”*
- 11) *“Con particolare riferimento alle BAT 10 e 12 si ritiene necessario che il Gestore realizzi una simulazione della dispersione degli odori, ai fini della valutazione previsionale dell’impatto olfattivo generato dall’impianto, predisposta, in assenza di riferimenti normativi nazionali e/o regionali, sulla base degli indirizzi operativi contenuti nelle linee guida della Regione Lombardia, di cui alla Delibera di Giunta Regionale 15 febbraio 2012 - n. IX/3018 – “Determinazioni generali in merito alla caratterizzazione delle emissioni gassose in atmosfera derivanti da attività a forte impatto odorigeno”.*
- 12) *“Inoltre, in fase di esercizio si suggerisce il seguente protocollo di monitoraggio:
- determinazione delle emissioni odorigene attraverso il metodo descritto dalla norma EN 13725 in corrispondenza di tutte le sorgenti potenzialmente odorigene dell’impianto sia convogliate che diffuse.
Il monitoraggio di tutte le sorgenti emissive dovrà essere fatto ogni sei mesi (come specificato nella BAT 8) in corrispondenza dei periodi di massima attività dell’impianto;*

il Gestore dovrà comunicare ad ARPA Lazio, con congruo anticipo, le date in cui saranno effettuate tali misure;

- effettuazione di due simulazioni (una per ogni campagna) della ricaduta sul territorio circostante, riferendosi alla DGR 15 febbraio 2012 - n. IX/3018 della Regione Lombardia per la scelta del modello di calcolo e per la definizione della metodologia, inserendo come dati in input al modello i valori emissivi misurati nelle due campagne annuali (condotte con la EN 13725) e i dati meteorologici di un intero anno solare. Questi ultimi potranno essere richiesti, per lo specifico sito d'interesse, al Servizio Qualità dell'Aria e Monitoraggio Ambientale degli Agenti Fisici di Arpa Lazio;

- qualora durante l'esercizio dell'impianto risultino comprovate molestie olfattive (presenza di esposti o proteste sollevate dalla popolazione che vive nell'area limitrofa), per la valutazione degli impatti si dovrà provvedere ad integrare la simulazione della ricaduta con un monitoraggio rispondente alla norma EN 16841 1 o 2; il Gestore dovrà comunicare ad ARPA Lazio, con congruo anticipo, le date in cui saranno effettuati i suddetti monitoraggi."

13) *"Dall'analisi della documentazione tecnica fornita in merito alle emissioni sonore, sono emerse le seguenti mancanze e/o incongruenze, per le quali non è possibile esprimere un parere tecnico a riguardo*

-manca l'indicazione del livello di potenza sonora per l'intero stabilimento sia ponderato che non ponderato e con composizione spettrale non ponderata in bande d'ottava, facendo riferimento in particolare alle norme ISO 3740 ÷ 3746 e ISO 8297.

-manca la valutazione dell'emissione acustica in termini di livello di specifica sorgente (intero complesso IPPC) nei punti individuati, in conformità alla norma UNI 10855:1999.

-manca la valutazione dell'impatto acustico sui recettori più esposti, per quanto distanti essi siano, in termini di determinazione del livello equivalente di rumore ambientale, residuo e di specifica sorgente (emissione) dovuto allo stabilimento in dB(A), come richiesto dalla DGR 288/2006.

-non vi è evidenza del calcolo dell'incertezza di misura (norma generale UNI CEI ENV 13005:2000, norma UNI TR 11326-1:2009 e norma UNI TS 11326-2:2015);

-i certificati di taratura presenti nella relazione tecnica (datati luglio 2015) risultavano scaduti alla data di effettuazione delle misurazioni (ottobre 2017).

*-D8 – Identif.ne, quantificazione del rumore e confronto con valore minimo accettabile
Tale scheda non è stata allegata alla documentazione presentata."*

B.2 Sintesi Nota tecnica ARPA LAZIO 0248205 del 26/03/2020

Tale parere è stato espresso sulla documentazione integrativa presentata dalla società

14) *"Si evidenzia che in alcun punto degli elaborati progettuali predisposti, compreso l'Elaborato B25- Protocolli di miscelazione dei rifiuti (ottobre 2019), sono descritti in modo appropriato i Protocolli di Miscelazione dei rifiuti da avviare, come proposto, a operazioni di smaltimento e/o recupero all'interno dell'installazione. Al riguardo si ribadisce quanto riportato nella nota Arpa Lazio prot.n. 44114 del 10/07/19 e si rileva ulteriormente come non si comprenda la ragione per la quale, pur essendo l'impianto in oggetto esistente ed in esercizio, sebbene con alcune limitazioni negli ultimi anni, non siano stati trasmessi i protocolli di miscelazione già impiegati e ritenuti idonei ai fini sia dei trattamenti effettuati presso l'impianto che delle successive forme di gestione presso terzi cui i rifiuti risultano destinati. In relazione alle informazioni desumibili dalla*

documentazione in atti e in particolare dalle considerazioni riportate nell'Elaborato B25 all'Allegato 1, si ricava che:

1. Ciascun rifiuto giunge in impianto con una certificazione analitica allegata;
2. In occasione del primo conferimento è effettuata un'analisi per controllare alcuni parametri quali residuo secco, conducibilità, pH, stato fisico ecc. e verificare la rispondenza degli stessi a quanto dichiarato dal produttore e riportato nel certificato analitico;
3. Si procede in seguito alla prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuti e tenendo sotto controllo l'eventuale reazione. Se la prova non genera anomalie nell'arco di 30 minuti il test è superato;
4. L'addetto al laboratorio predispone a questo punto un foglio di lavoro con indicazione della tipologia dei rifiuti che andranno a costituire la miscela, la descrizione degli eventuali pretrattamenti effettuati e la tipologia e dosaggio di eventuali reagenti/chemicals da usare nonché il tempo di trattamento.

In considerazione di quanto sopra risulta indispensabile che il Gestore dell'impianto individui, preliminarmente al conferimento dei rifiuti, le caratteristiche che gli stessi devono possedere per essere avviati ad uno specifico trattamento di recupero o smaltimento, e allo stato tali caratteristiche non risultano puntualmente individuate."

- 15) *Inoltre non risultano individuati in alcun punto degli elaborati predisposti gli eventuali reagenti/chemicals che potranno essere impiegati nelle diverse miscelazioni possibili. Nell'Elaborato Piano di Monitoraggio e Controllo E4 è riportato un elenco di materie prime senza però alcuna indicazione della fase di impiego, non desumibile neanche dagli Schemi a blocchi – Allegato A.25 o Allegato C.7 o dalla Relazione B18 o dalla Scheda B; la Tabella B.1.2 riporta un elenco di materie prime e la Fase di Utilizzo, ma nessuna di tali materie prime è prevista nelle fasi di miscelazione LPT3a, LTP3b, LTP3c, LTP6. Questo vale anche in relazione al Nuovo Schema a Blocchi-Allegato C.7."*
- 16) *"Nello specifico dei rifiuti pericolosi in ingresso all'impianto è esplicitamente riportato a pag.5 dell'elaborato B25 che non saranno omologati sulla linea di miscelazione dei rifiuti liquidi i rifiuti con le caratteristiche di pericolo HP1, HP2, HP3, HP12, HP15 e che per valutare le sostanze da poter miscelare si farà riferimento allo schema riportato nelle "Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC: 5 Gestione dei rifiuti (Impianti di trattamento chimico-fisico e biologico dei rifiuti liquidi)" emanate con DM 29 gennaio 2007, escludendo alcuni gruppi reattivi: 1, 2, 3, 4, 10, 11, 17, 18, 21, 30, 101, 102, 103, 107. Non sono fornite tuttavia ulteriori informazioni sulle miscele tra rifiuti pericolosi, e tra rifiuti pericolosi e non pericolosi, per i quali il Proponente richiede autorizzazione ai sensi dell'art.187 c. 2 del D.Lgs. n. 152/2006."*
- 17) *"Si evidenzia inoltre che gli Elaborati predisposti devono consentire una lettura integrale ed esaustiva delle attività per le quali si chiede l'autorizzazione integrata ambientale e che è opportuno che venga predisposto uno Schema a Blocchi per ciascun Gruppo di Miscelazione previsto, contenente quanto richiesto dalla DGR 288/2006 ed in particolar modo l'indicazione chiara dei rifiuti in ingresso, dei rifiuti prodotti e/o potenzialmente prodotti da ciascuna fase di trattamento, dei reagenti eventualmente impiegati nonché delle operazioni di recupero/smaltimento a cui ciascun rifiuto è destinato sia internamente all'impianto (con indicazione del protocollo di miscelazione applicato, ad oggi non definito) che all'esterno presso impianti terzi."*

- 18) *“Pertanto i rifiuti in ingresso riportati nei Gruppi GMSS/GMSFP/GMP possono essere sia avviati ad operazioni di miscelazione, sia direttamente a operazioni di recupero/smaltimento presso impianti terzi, sia a stabilizzazione/inertizzazione.”*
- 19) *“Gli Schemi a Blocchi – Linea trattamenti Preliminari, Allegato A25, così come gli Schemi a Blocchi – Linea trattamenti Preliminari, Allegato C.7, riportano però che solo quattro rifiuti, identificati con codici CER 19 12 01, 19 12 02, 19 12 04, 19 12 05, dopo la fase di selezione/sconfezionamento dei Gruppi di Miscelazione GMSS, GMSFP, GMP sono destinati a recupero esterno, e non vi è alcuna “linea” che dalla fase di selezione/sconfezionamento si colleghi al Gruppo di Miscelazione GMM. Inoltre, la Tabella C.19 del PMeC – Rifiuti Prodotti Tabella non contempla tutti i rifiuti che si prevede di gestire nella Linea stoccaggio (LST) in regime di R13 e D15 (paragrafo 5.3 della Relazione Tecnica – Allegato C6). Si evidenzia inoltre che nella Relazione Tecnica – Allegato B18 a pag.34 è riportato che “in casi residuali ed in funzione delle caratteristiche fisiche del rifiuto, l’operazione di compattazione può seguire direttamente l’operazione preliminare di selezione e cernita, bypassando di fatto l’operazione di triturazione, e configurandosi quindi come semplice operazione R13: in tal caso il rifiuto in uscita dall’impianto conserva il medesimo codice CER del rifiuto in ingresso” (paragrafo 7.2.1.5 Compattazione), mentre negli Schemi a Blocchi – Linea trattamenti Preliminari Allegato A25 così come gli Schemi a Blocchi – Linea trattamenti Preliminari Allegato C.7, dalla fase di Compattazione sono previsti in uscita solo due rifiuti, identificati con codici CER 19 12 11* e 19 12 12 per il Gruppo di miscelazione GMSS, 19 02 04* e 19 02 03 per il Gruppo di miscelazione GMSS, e 19 12 04 e 19 12 10 per il Gruppo di Miscelazione GMP”.*
- 20) *“Si rileva inoltre che, come già evidenziato nella nota Arpa Lazio prot.n. 44114 del 10/07/19, la Società intende trattare rifiuti contenenti amianto, ma nella documentazione presentata manca la descrizione dei processi di trattamento specifici per tali rifiuti pericolosi e non risulta ancora predisposto un adeguato piano di monitoraggio, come già richiesto nella sopraccitata nota”*
- 21) *“Al riguardo si ritiene indispensabile che sia descritto puntualmente ogni singola fase del processo di trattamento che si intende effettuare sui rifiuti in ingresso alla Linea in oggetto, al fine di ottenere un rifiuto idoneo per operazioni di smaltimento D1 o D10 presso impianti terzi o operazioni di recupero R1 o R10 presso impianti terzi. Quanto sopra anche in considerazione del fatto che un rifiuto originato da operazioni di recupero R13-R12 effettuate in impianto dovrebbe essere destinato a successive operazioni di recupero e non di smaltimento, e viceversa.*
Dovranno pertanto essere esplicitate:
- *Caratteristiche dei rifiuti in ingresso;*
 - *Descrizione processo di trattamento a cui sono i rifiuti sono destinati in funzione del destino finale;*
 - *Caratteristiche dei rifiuti ottenuti;*
 - *Codice CER attribuito ai rifiuti ottenuti;*
 - *Caratteristiche dei “prodotti” eventualmente ottenuti e destino finale degli stessi.*

A riguardo si precisa che il “compost di qualità” è disciplinato dal D.Lgs.75/2010 e per il combustibile solido secondario (CSS), di cui all’art.183 c. 1 lett. cc) del D.Lgs. n. 152/2006, vale la norma tecnica UNI Cen/Ts 15359.

Dovrà essere revisionata ed implementata di conseguenza anche la Tabella Relativa ai rifiuti prodotti del PMeC che allo stato non prevede alcun rifiuto destinato ad operazioni di recupero R10.”

22) *“In riferimento alla Linea di Stoccaggio LST descritta nella Relazione Tecnica – Allegato C.6, si evidenzia che non sono riportate le caratteristiche dei contenitori destinati ad accogliere le diverse tipologie dei rifiuti né alcuna indicazione puntuale sulle modalità di stoccaggio. *...+ Continua peraltro a mancare una descrizione delle procedure di movimentazione dei rifiuti connesse con le operazioni di travaso degli stessi e l’indicazione delle protezioni adottate al fine di ridurre il rischio di miscelazione degli stessi, come già rilevato nella nota Arpa Lazio prot.n. 44114 del 10/07/19. Si evidenzia che i rifiuti avviati a tale linea di lavorazione devono essere considerati non solo fra i rifiuti in ingresso all’impianto ma anche fra quelli prodotti dall’impianto e riportati nel Piano di Monitoraggio e Controllo – Elaborato E4.”*

23) *“Alla luce di quanto sopra, si prende atto che le acque industriali prodotte dai trattamenti verranno gestite come rifiuti e avviate ad impianti esterni di trattamento. Al riguardo è indispensabile che vengano individuati tutti i codici CER dei rifiuti prodotti, allo stato non è definito per esempio il codice CER del rifiuto prodotto durante l’essiccazione dei fanghi e non è individuato alcun rifiuto costituito dai fanghi che inevitabilmente si produrranno nei pozzetti di raccolta; devono inoltre essere puntualmente individuati i contenitori di stoccaggio dei rifiuti liquidi prodotti che, provenendo da cicli di trattamento diversi, si presume non posseggano le medesime caratteristiche e pertanto si ritiene debbano essere stoccati separatamente (i contenitori dovranno riportare indicazione anche della fase di provenienza del rifiuto) nonché fornite indicazioni sui pozzetti di raccolta di tali rifiuti (dimensioni e numero). Quest’ultimo dato non è desumibile neanche dagli Elaborati Planimetrici prodotti (B21 e C9).”*

24) *“In relazione anche a quanto riportato al paragrafo 5.2 della Relazione Tecnica B.18 si evidenzia che non sono fornite tutte le informazioni necessarie alla verifica di quanto previsto Piano di tutela delle acque circa la gestione delle acque di prima pioggia (art.30 commi 1, 2, 3); infatti non è adeguatamente descritta la rete di raccolta che consenta di convogliare i primi “5mm di precipitazione uniformemente distribuita sull’intera superficie scolante servita dalla rete di drenaggio” relativi “ad ogni evento meteorico preceduto da almeno 48 ore di tempo asciutto”, non sono individuate le caratteristiche delle acque di prima pioggia indispensabili al fine di valutare l’idoneità del trattamento previsto (“... devono essere convogliate e opportunamente trattate, prima dello scarico nel corpo ricettore, con sistemi di depurazione chimici, fisici, biologici o combinati, a seconda della tipologia delle sostanze presenti.”), né indicazioni sulle modalità (tempi) di svuotamento della vasca di prima pioggia e sui tempi di trattamento delle acque nelle diverse sezioni impiantistiche che garantiscano la corretta raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia come definite dal citato art.30. In merito alle acque meteoriche di seconda pioggia e dei pluviali, le stesse “potranno essere scaricati direttamente nel corpo idrico salvo che il rischio di dilavamento di inquinanti connesso con le attività esercitate non si esaurisca con le acque di prima pioggia” (art.30 c. 2) e pertanto dovranno essere*

campionate al pozzetto di controllo PMN1 individuato previa individuazione delle caratteristiche delle stesse, allo stato non nota. Il Piano di Monitoraggio e Controllo predisposto non prevede il monitoraggio dello scarico delle suddette acque.”

- 25) *Poiché lo scarico finale SF1 è, allo stato, lo scarico delle acque reflue civili e delle acque di prima pioggia a valle della depurazione, si ritiene indispensabile che venga chiuso lo scarico delle acque reflue industriali nel pozzetto di ricongiungimento con le acque di prima pioggia trattate, in quanto ad oggi la Società intende gestire le acque industriali come rifiuti. Si ritiene inoltre indispensabile che venga predisposto un pozzetto di controllo a monte dello scarico SF1 sulla linea delle acque civili a disposizione dei controlli dell'Arpa, qualora ritenuto necessario. Si chiede di precisare la natura del pozzetto a valle dello scarico SF1 sulla linea di invio delle acque alla fognatura consortile in quanto il pozzetto di allaccio alla fognatura è indicato successivamente..”*
- 26) *“Circa le acque di prima pioggia trattate, a pag.44 della Relazione Tecnica B.18 è riportato che “Il riutilizzo a fini industriali delle acque di prima pioggia viene effettuato mutuando le norme tecniche contenute nel D.M. 185/2003 “Regolamento recante norme tecniche per il riutilizzo delle acque reflue in attuazione dell’articolo 26, comma 2, del D.Lgs. 11 maggio 1999, n. 152”, ed in particolare in base a quanto disposto dall’art. 4 del citato decreto: “in caso di riutilizzo per destinazione d’uso industriale, le parti interessate concordano limiti specifici in relazione alle esigenze dei cicli produttivi nei quali avviene il riutilizzo, nel rispetto comunque dei valori previsti per lo scarico in acque superficiali dalla tabella 3 dell’allegato 5 del decreto legislativo n. 152 del 1999”. A riguardo si ribadisce quanto già rilevato nella nota Arpa Lazio prot.n. 44114 del 10/07/19, in quanto allo stato non sono ancora state definite le caratteristiche chimico-fisiche, i quantitativi che si intendono riutilizzare, le regole di stoccaggio e i controlli necessari. Si precisa inoltre che da quanto riportato nella Relazione Tecnica B18, la Società intende stoccare tali acque congiuntamente ai rifiuti liquidi in ingresso alla Linea GMM. In proposito è necessario vengano forniti ulteriori elementi di valutazione dell’operazione di miscelazione in oggetto al fine di comprenderne finalità e utilità ai fini del trattamento.”*
- 27) *“In merito all’impianto di Osmosi Inversa, non risulta chiaro alla Scrivente se lo stesso è in funzione e verrà mantenuto in funzione anche in considerazione delle modifiche impiantistiche previste oppure ad oggi è fermo. Questo in ragione del fatto che a pag.104 della Relazione Tecnica B.18 è riportato che “l’impianto di demineralizzazione ad osmosi inversa, per la produzione dell’acqua di alimentazione utilizzata nei cicli produttivi e l’impianto di depurazione dei reflui, finalizzato alla depurazione dei reflui liquidi provenienti dal condensatore, ed in minima parte dalle acque di lavaggio degli scrubber” e nella stessa Relazione Tecnica a pag.81 è riportato che il “refluo liquido proveniente dal condensatore, nel caso di specie gestito come rifiuto e classificato con il codice CER 16 10 02, in quanto smaltito esternamente a causa del fermo impianto della sezione di depurazione.” e nella Relazione Tecnica C.6 è riportato “ nell’ambito del trattamento delle emissioni in atmosfera, ed in particolare durante il processo di separazione della fase aeriforme delle fume, prodotte durante l’essiccazione dei fanghi, viene generata una fase acquosa, che ammonta alla capacità produttiva a circa 70 mc/giorno, che attualmente vengono smaltite come rifiuto in impianto esterni all’uopo autorizzati. Come anticipato, è in corso un processo di revisione ed ottimizzazione dell’impianto di*

depurazione reflui, interno allo stabilimento; una volta completata la fase di progettazione sarà cura della scrivente attivare il previsto procedimento di modifica del dispositivo di autorizzazione, integrando l'attività di depurazione reflui nell'intero ciclo produttivo, condotto dalla Tecno.Gea Srl, in modo da poter convogliare la condensa prodotta, unitamente alle acque di ricircolo esauste degli scrubber, all'impianto di depurazione interno.” Pertanto si ritiene indispensabile che sia chiarito tale aspetto. Inoltre non risultano ancora forniti i chiarimenti richiesti in precedenza da Arpa Lazio (“si ritiene necessario fornire chiarimenti in merito alla gestione delle acque di lavaggio dell'impianto di osmosi”).”

28) *“Si ribadisce quanto già comunicato nella nota Arpa Lazio prot.n. 44114 del 10/07/19 in quanto non è stato predisposto alcun elaborato progettuale che consenta di verificare il corretto posizionamento dei piezometri previsti ed i relativi monitoraggi. Non è peraltro neanche riportata in alcun elaborato progettuale una valutazione della qualità delle acque sotterranee con l'individuazione dei livelli di guardia per le sostanze oggetto di monitoraggio da prendere a riferimento, il cui superamento rappresenta un messaggio di possibile contaminazione.”*

29) *“revisione delle relative Tabelle del Piano di Monitoraggio e Controllo, si evidenzia che devono essere compilate tutte le Tabelle previste con particolare riguardo alle Tabelle:*

- Emissioni Eccezionali in Condizioni prevedibili*
- Emissioni Eccezionali in Condizioni imprevedibili*
- Suolo – Aree di Stoccaggio”*

Si rileva che rispetto al nuovo quadro emissivo non sono state aggiornate tutte le informazioni contenute nelle schede B; manca ad esempio l'informazione di come saranno rimodulate le portate dei singoli camini a seguito delle modifiche impiantistiche proposte. Inoltre in alcuni casi la sequenza dei trattamenti a cui sono sottoposti i vari flussi di aeriformi estratti dai locali nei quali avvengono le lavorazioni non è del tutto chiara, né è univoca l'indicazione dei singoli sistemi di trattamento adottati; a titolo di esempio nel PMeC si fa riferimento ad un filtro a carboni attivi che però, dalle descrizioni contenute nelle relazioni tecniche sembrerebbe essere previsto solo nella configurazione attuale e non in quella futura.”

30) *“Si rileva che rispetto al nuovo quadro emissivo non sono state aggiornate tutte le informazioni contenute nelle schede B; manca ad esempio l'informazione di come saranno rimodulate le portate dei singoli camini a seguito delle modifiche impiantistiche proposte. Inoltre in alcuni casi la sequenza dei trattamenti a cui sono sottoposti i vari flussi di aeriformi estratti dai locali nei quali avvengono le lavorazioni non è del tutto chiara, né è univoca l'indicazione dei singoli sistemi di trattamento adottati; a titolo di esempio nel PMeC si fa riferimento ad un filtro a carboni attivi che però, dalle descrizioni contenute nelle relazioni tecniche sembrerebbe essere previsto solo nella configurazione attuale e non in quella futura*

31) *“In assenza di valutazioni specifiche da parte del Gestore si ritiene che lo schema di convogliamento proposto non consenta, allo stato, di escludere che il raggiungimento dei valori limite al camino E1 possa derivare da un effetto di diluizione dei singoli flussi di massa provenienti dalle due distinte lavorazioni imponendosi, conseguentemente, un convogliamento dei due flussi a due camini distinti.”*

- 32) *“Al fine di poter correlare le attività svolte presso l'impianto alle attività descritte nel documento Bref è necessario pertanto che, data la grande eterogeneità dei rifiuti ammessi in ingresso alla linea dei trattamenti preliminari (tabella 4 della Relazione tecnica B.18) il Gestore definisca in maniera puntuale le tipologie di rifiuti da sottoporre a ciascuna delle due linee di lavorazione. Sulla base di ciò potrà definire le caratteristiche chimico-fisiche degli effluenti prodotti, come peraltro già richiesto da questa Agenzia nel precedente parere, tenendo anche conto del fatto che è prevista in fase di trattamento la miscelazione di rifiuti diversi, come da Relazione tecnica B.18 l'operazione di miscelazione avviene sostanzialmente all'interno del tritatore quando vengono contemporaneamente caricati in tramoggia due o più rifiuti che è possibile miscelare. Solo in presenza delle citate puntuali informazioni risulterà possibile verificare la congruità dei trattamenti che si intendono effettuare sugli effluenti prodotti, in termini di capacità di abbattimento (tenuto conto degli inquinanti da rimuovere), di sequenza di stadi di trattamenti, di efficienza depurativa da raggiungere, di monitoraggio (tipologia di parametri da controllare e relative frequenze) e di conformità alle Bat conclusions. Si richiede pertanto che siano prodotte adeguati dati progettuali in tal senso.”*
- 33) *“Si osserva infine che nella Relazione tecnica sono citati due silos S1 e S2 da 75 mc/cad per l'eventuale stoccaggio dei rifiuti da inviare al reattore miscelatore e un ulteriore silos S3 da 40 tonn per lo stoccaggio delle materie prime (reagenti), nonché vari serbatoi dedicati allo stoccaggio dei rifiuti liquidi. In riferimento a tali sistemi di stoccaggio non viene indicata la presenza di eventuali dispositivi di sfiato che si attivano nelle fasi di caricamento-scaricamento; in tal caso si rende necessario infatti valutare il loro convogliamento ad un idoneo presidio di abbattimento”.*
- 34) *“Per quanto riguarda lo schema di convogliamento valgono le stesse considerazioni fatte per la linea dei trattamenti preliminari, ovvero si ritiene che soltanto qualora il Gestore dimostri la sussistenza delle condizioni di cui al comma 4 dell'art. 270 del D.Lgs. n. 152/2006 l'Autorità competente possa disporre il convogliamento dei due flussi al singolo camino E2, altrimenti è necessario prevedere due distinti camini. Nel caso della linea fanghi infatti, pur trattandosi di lavorazioni effettuate sulla stessa tipologia di rifiuti, i due flussi di aeriformi che si generano potrebbero differire, non tanto per composizione chimica, quanto per il grado di diluizione”.*
- 35) *“Dal punto di vista degli impatti generati si ritiene che la fase di stoccaggio dei suddetti rifiuti, preliminare al successivo trattamento biologico, implicando la gestione di un materiale non ancora stabilizzato, sia in assoluto la fase più critica dal punto di vista dell'impatto odorigeno. Si ritiene pertanto appropriata l'applicazione della Bat 34 riportata nella Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 del 10 agosto 2018, la quale stabilisce che per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H₂S e NH₃, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito *...
Quindi nel caso dello scrubber lo stesso deve essere combinato con uno dei seguenti trattamenti: biofiltro, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo. Tipicamente la sequenza prevista è quella costituita da scrubber e biofiltro, in quanto il biofiltro rappresenta un trattamento di finissaggio rispetto a quello dello scrubber per raggiungere*

valori più bassi di concentrazione di odore in uscita; lo scrubber a sua volta rappresenta il necessario pretrattamento del flusso entrante al biofiltro”.

- 36) *“Per quanto riguarda la descrizione del sistema di captazione degli aeriformi nell’area del capannone adibita allo stoccaggio dei fanghi, dalla relazione tecnica B.18 risulta che per quanto riguarda l’area stoccaggio fanghi, gli aeriformi sviluppati nella fase di scarico, stoccaggio e successivo caricamento del fango nell’impianto di essiccamento, sono captati mediante cappe, di tipo a spalla e di tipo a parete, poste sia direttamente sul bordo della vasca di accumulo (n. 22 cappe di tipo a spalla) e sia a due differenti altezze (n. 9 cappe di tipo a parete poste ad una altezza di circa 3 metri dal bordo vasca e n. 9 cappe di tipo a parete poste ad una altezza di circa 6 metri dal bordo vasca). Sembrerebbe che le captazioni siano previste soltanto per gli aeriformi sviluppati dallo stoccaggio dei fanghi in ingresso e non è chiaro se siano previste delle aspirazioni localizzate anche in corrispondenza della vasca di accumulo dei fanghi”.*
- 37) *“La misura della concentrazione di odore va eseguita con frequenza trimestrale e metodo dell’olfattometria dinamica sia a monte che a valle del biofiltro e ciò va specificato nella tabella C.5 del PMeC, dove invece allo stato attuale è indicato soltanto genericamente il controllo dell’odore con una frequenza semestrale. Nella tabella C.5 va aggiunto inoltre il monitoraggio degli inquinanti Mercaptani, Acidi organici, Aldeidi e Ammine.”*
- 38) *“Nella tabella Punti critici dei processi produttivi il controllo del pH deve essere previsto in continuo, anziché con frequenza trimestrale. Non è stata data evidenza inoltre dell’introduzione di un allarme di bassa temperatura per evitare il danneggiamento del filtro e della popolazione microbica. Si ricorda inoltre di seguire le modalità di campionamento descritte nello specifico paragrafo Mappatura delle velocità delle citate Linee Guida di ARTA Abruzzo nonché di considerare quale utile riferimento il paragrafo Piano di Monitoraggio e Controllo. Si ribadisce che il biofiltro deve risultare costituito da 3 moduli singolarmente disattivabili e deve garantire un’efficienza di abbattimento minima del 99 %. Con riferimento all’umidità del mezzo filtrante si ricorda che il contenuto ottimale è dell’ordine dei 40-60 % e che tale parametro è determinante per il funzionamento del biofiltro stesso.”*
- 39) *“Nella tabella Interventi di manutenzione ordinaria e nella tabella Punti critici degli impianti e dei processi produttivi del PMeC è riportato un filtro a carboni attivi, che però risulta solo nella configurazione attuale dell’impianto ma non in quella futura. Si chiedono chiarimenti.”*
- 40) *Per quanto riguarda la nuova Linea di stoccaggio il Gestore dichiara che non sono presenti punti di emissione convogliata, tuttavia manca una descrizione di dettaglio delle modalità di stoccaggio e delle tipologie di rifiuti stoccati atte ad escludere la formazione di emissioni diffuse.”*
- 41) *“Si ribadisce infine che per quanto riguarda le caratteristiche degli effluenti generati da ciascuna linea di trattamento non sono state aggiornate le informazioni contenute nelle schede B con riferimento al nuovo quadro emissivo, in particolare non sono state*

dichiarate le portate dei flussi emessi da ciascuno dei punti di emissione E1, E2, ED1. Pertanto è necessario che siano fornite le informazioni inerenti le portate e le caratteristiche chimico-fisiche delle emissioni che si generano, a valle delle modifiche proposte. Inoltre, fermo restando che tutti gli effluenti prodotti dalle varie lavorazioni sono estratti dalle varie aree del capannone, che pertanto si assume sia posto completamente in depressione, e sottoposti a trattamento prima di essere immessi in atmosfera, si ribadisce la necessità di indicare il valore dell'efficienza sulla base del quale è stato scelto ciascun sistema di trattamento, valore che dovrà essere monitorato nelle condizioni di esercizio per stabilire eventuali scostamenti."

- 42) *"Si rileva tuttavia che non sono state indicate le stazioni meteorologiche dalle quali sono stati desunti i dati meteo utilizzati per la simulazione, né la loro distanza rispetto dalle sorgenti, né il dominio temporale di riferimento. Inoltre si evidenzia che qualora si svolgano delle operazioni all'esterno del capannone che possano dar luogo a emissioni diffuse attualmente non censite, come ad esempio dalle operazioni di stoccaggio all'aperto, è necessario che siano stimate le emissioni di odore associate a tali sorgenti utilizzando dati di letteratura."*
- 43) *"qualora durante l'esercizio dell'impianto risultino comprovate molestie olfattive (presenza di esposti o proteste sollevate dalla popolazione che vive nell'area limitrofa), per la valutazione degli impatti si dovrà provvedere ad integrare la simulazione della ricaduta con un monitoraggio rispondente alla norma EN 16841 1 o 2; il Gestore dovrà comunicare ad ARPA Lazio, con congruo anticipo, le date in cui saranno effettuati i suddetti monitoraggi."*
- 44) *"B14 – Rumore Tale scheda non è stata compilata, seppure alcuni dati relativi alle sorgenti siano reperibili nella relazione tecnica di impatto acustico B24."*
- 45) *"si prende atto di quanto dichiarato circa l'impossibilità di disattivazione dell'impianto. Sarà pertanto opportuno verificare l'effettiva rumorosità residua al primo blocco impianto per manutenzione ordinaria e/o straordinaria, sia presso i punti di confine, che presso i recettori presi in considerazione, dandone comunicazione per iscritto con almeno 15 gg di anticipo, in modo da ottemperare ai requisiti previsti dalla DGR 288/2006 per la compilazione della domanda."*
- 46) *"si prende atto di quanto dichiarato circa l'impossibilità di disattivazione dell'impianto. Sarà pertanto opportuno verificare l'effettiva rumorosità residua al primo blocco impianto per manutenzione ordinaria e/o straordinaria, sia presso i punti di confine, che presso i recettori presi in considerazione, dandone comunicazione per iscritto con almeno 15 gg di anticipo, in modo da ottemperare ai requisiti previsti dalla DGR 288/2006 per la compilazione della domanda."*
- 47) *"nella relazione tecnica viene più volte citata la scheda B23, non fornita in allegato. Si è considerato che si facesse riferimento, invece, alla scheda C12."*
- 48) *pur se "ritirata senza sostituzione" la norma UNI 13005:2000, non vi è comunque evidenza del calcolo dell'incertezza di misura in ambiente esterno (norma UNI 11326)*

che, seppure non prevista dal DM 16/03/1998, è comunque garanzia che le misurazioni siano state effettuate secondo le regole di buona tecnica.”

- 49) *“Tale scheda, seppure allegata alla documentazione presentata, contiene in realtà le stesse considerazioni presenti nella relazione tecnica di impatto acustico B24. Pertanto, non risulta compilata secondo quanto previsto a pag. 61 della “Guida alla compilazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale” per il settore industriale prevista nella DGR 288/2006.”*

B.3 Sintesi Verbale prima Conferenza dei servizi 26/06/2019

- 50) Lettura del parere ARPA n 488861 del 26/06/2019 con il quale *“l’agenzia regionale, anticipando che l’istruttoria relativa alle modalità di monitoraggio e controllo dell’impianto e delle emissioni nell’ambiente è in via di definizione, segnala, in generale, che saranno necessarie delle integrazioni e degli approfondimenti al fine di poter esprimere un parere definitivo”*
- 51) *“AC, una volta acquisite le previste richieste di integrazioni e approfondimenti da parte dell’ARPA, annuncia che procederà alla loro trasmissione presso la Tecno.Gea Srl assegnandole contestualmente un congruo termine, al fine di consentirle di predisporre l’ulteriore documentazione secondo le indicazioni ivi riportate”*
- 52) La Società *“descrive a grandi linee gli interventi rivolti alla razionalizzazione delle attività già autorizzate con la D.D n C1900 del 05/08/2010, ed oggi limitate con le D.D. n 5719 del 03/5/2018 e D.D. n 6185 del 15/05/2018; questi consistono in particolare in:*
-razionalizzazione dell’elenco dei codici CER da autorizzare:
 - *Eliminazione dei codici CER XX XX 99 ad eccezione del codice CER 01 05 99*
 - *Eliminazione dei codici CER 20 XX XX (ad eccezione dei codici CER 20 03 03 e 20 03 07 che vengono conferiti in impianto in via residuale nell’ambito di contratti omnicomprensivi di gestione rifiuti) e i CER 15 01 XX riconducibili esclusivamente ai rifiuti provenienti da raccolta differenziata**-razionalizzazione dei gruppi di miscelazione*
-efficientamento del sistema di gestione delle emissioni in atmosfera
-revamping impianto di depurazione dei reflui
-ottimizzazione del layout impianto”
- 53) *“Tecno. Gea Srl conferma che nell’elaborazione della documentazione utile al riesame dell’AIA richiamata in oggetto si è effettivamente tenuto conto sia delle nuove BAT che del PTAR aggiornato”*
- 54) *“il direttore interroga la Società circa i flussi destinati all’impianto di depurazione reflui presente in impianto e che, detti reflui, sono condottati direttamente allo stesso. Alla luce di ciò, il Direttore ritiene che detto impianto di depurazione indicato nelle relative schede AIA dalla stessa Società come “attività tecnicamente connessa” sia piuttosto da inquadrare in attività IPPC 6.11”*

B.4 Sintesi Verbale seconda Conferenza dei servizi 02/12/2019

55) *“La Regione Lazio, constatato che, allo stato attuale, nessuna delle amministrazioni invitate a partecipare ai lavori della conferenza dei servizi in questione ha ancora rilasciato il proprio parere definitivo, stante l’approssimarsi del termine ultimo utile alla chiusura dei suddetti lavori, stabilisce in 30 (trenta) giorni, da computarsi dalla data odierna, il periodo utile alle amministrazioni in questione per trasmettere i richiesti pareri di competenza; ad ogni modo, scaduto il predetto termine, si procederà ai sensi degli art 14-ter e 14-quater, della L 241/1990 e s.m.i.”*

In risposta ai punti da 1 a 13 la Società ha fornito risposta rimodulando e aggiornando la documentazione relativa al progetto originariamente presentato in data 04/04/2019 consegnandolo al prot in data 18/10/2019.

In risposta ai punti da 14 al 49 la Società fornisce in data 20/05/2020 documento di risposta puntuale ad ogni criticità rilevata denominato “Controdeduzioni tecniche nota Arpa” del quale si riportano i contenuti sinteticamente riportandoli alla medesima numerazione sopra riportata:

14) *“Le procedure, ivi riportate, sono state elaborate dalla società, sviluppando i protocolli di miscelazione già inviati con nota prot. 20 del 04/05/2018 valutati positivamente dalla Autorità Competente e da ARPA Lazio emanando il disposto autorizzativo G06185 del 15/05/2018” (...)* *“Rispetto quindi alla autorizzazione oggi vigente C1900/2010 ed alle precedenti, l’applicazione dei principi dei protocolli di miscelazione ha prodotto una proposta progettuale che riduce i codici CER autorizzati, sulle linee di processo denominate LTP, li raggruppa in quattro gruppi e ne definisce criteri e metodi di lavorazione con particolare focus sulle attività che prevedono miscelazione di rifiuti. La società ha quindi accettato le direttive di ARPA Lazio e della Regione Lazio nel rivedere e ridurre i CER storicamente autorizzati alla piattaforma con le previgenti autorizzazioni” (...)* *“Le attività svolte dalla piattaforma sono dedicate a lavorare il rifiuto funzionalmente alla destinazione, ne producono una omogeneizzazione e una stabilizzazione fisica (e chimica nel caso della linea di stabilizzazione/inertizzazione), finalizzata ad ottenere un rifiuto che prepara e agevola la gestione nell’impianto di destinazione finale. **Tutte le lavorazioni svolte presso la piattaforma non producono mai declassificazione del rifiuto (...)** Si vuole ribadire, in questa occasione, che i rifiuti avviati alle lavorazioni svolte nell’ambito della linea produttiva “LTP - Triturazione e compattazione” gruppi GMS, GMSFP e GMP avvengono tra rifiuti, appartenenti allo stesso gruppo, **che presentano originariamente caratteristiche chimiche idonee all’ammissibilità nell’impianto di destinazione finale (...)** Come ampiamente argomentato nell’elaborato B18 (pag. 68) le operazioni di recupero (R1), evidentemente da privilegiare in accordo con i criteri di priorità nella gestione dei rifiuti di cui all’art. 179 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., potranno essere attuate in luogo dello smaltimento, subordinatamente alla capacità ricettiva propria degli impianti di recupero finale (termovalorizzatori) attivi sul territorio. (...) Ovviamente prima dell’attivazione del conferimento del rifiuto alla piattaforma è già nota al produttore e al Gestore dell’impianto, la filiera di trattamento. Tali valutazioni sono svolte in primis dal produttore e sono valutate in fase di omologa del rifiuto alla piattaforma vedi procedura elaborato B18. (...) **La attendibilità del processo che ne attesta efficacia e efficienza è quindi fornita sia da una serie di dati sperimentali storici oltre che valutata continuamente da test di***

laboratorio e monitorata continuamente dai controlli di processo giornalieri. Ulteriore valutazione del processo è confermata dagli impianti finali (discariche e termovalorizzatori) che a loro volta adottano proprie procedure di controllo di analisi del rifiuto conferito.”

- 15) *“In merito all’indicazione dell’utilizzo dei reagenti nei vari elaborati, si precisa quanto segue:*
- Nel piano di monitoraggio, fra le materie prime ed ausiliarie individuate (vedi tabella C1) è stato riportato il cemento con indicazione della fase di utilizzo (è stata erroneamente indicata LTP5 al posto di LTP6)*
 - Nello schema a blocchi A25 è riportato come “materia prima e ausiliaria” (colorazione celeste) il cemento, addizionato alla fase LTP6*
 - Nello schema a blocchi C7 è riportato come “materia prima e ausiliaria” (colorazione celeste) il cemento, addizionato alla fase LTP6*
 - Nella relazione B18 è indicato l’utilizzo di cemento come additivo alla fase di inertizzazione/stabilizzazione*
 - Nella scheda B, sia nella tabella B.1.1 sia nella B.1.2, il cemento è riportato con indicazione del consumo, sia alla parte storica che a quella produttiva, con indicazione della fase di utilizzo (è stata erroneamente indicata LTP5 al posto di LTP6)*
 - nelle fasi di miscelazione LPT3a, LTP3b, LTP3c non è previsto, coerentemente a quanto rappresentato, nessun reagente”*
- 16) *“Il gestore ha recepito le linee guida e le indicazioni della BAT Conclusions 2018 traducendo le indicazioni ivi riportate in procedure gestionali che nel 2018 hanno consentito la stesura e definizione dei “protocolli di miscelazione” (già valutati positivamente dalla Autorità competente e da ARPA Lazio) e degli elaborati di progetto B18 e B25. Tali procedure adottate, sviluppate nel pieno rispetto delle BAT - conclusion - Decisione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 sono descritte espressamente nel capitolo del progetto paragrafo “7.1.1. Operazioni di miscelazione” dell’elaborato B18 e in particolare nella “Tabella 3: Caratteristiche miscelazione”, relativa alle osservazioni formulate dalla stessa ARPA Lazio nell’ambito della prima richiesta di integrazioni del luglio 2019”*
- 17) *“Le informazioni richieste sono tutte riportate negli schemi a blocchi (Vedi elaborato “A25 - Schema a blocchi” e “C7 – Nuovo schema a blocchi”), in cui si richiamano chiaramente i rifiuti in ingresso facendo riferimento ai vari gruppi di miscelazione, le operazioni di trattamento e i rifiuti prodotti con indicazione del loro destino”*
- 18) *“I gruppi di miscelazione GMSS/GMSFP/GMP lavorati sulla sezione di triturazione/compattazione sono costituiti da rifiuti **le cui caratteristiche in ingresso in impianto sono già chimicamente idonee al conferimento all’impianto di destino finale** (discarica e/o inceneritore/termovalorizzatore, o impianto di recupero finale), dove verranno inviati i rifiuti prodotti dal trattamento che sono identificati a seconda della lavorazione con i seguenti CER: 191211*, 191212, 190204*, 190203, 191204 e 191210, come evidenziato chiaramente negli elaborati “A25 - Schema a blocchi” e “C7 – Nuovo schema a blocchi”. ”*
- 19) *“Infine, si rileva come la possibilità, definita residuale, di procedere alla compactazione, subito dopo l’operazione preliminare di selezione e cernita,*

bypassando di fatto l'operazione di triturazione ed ottenendo un rifiuto con lo stesso CER con il quale è stato avviato a trattamento, non è stata graficata negli schemi a blocchi ("A25 - Schema a blocchi" e "C7 - Nuovo schema a blocchi") in quanto impossibile riportare le linee di flusso per ciascuno dei CER trattati sulla LTP - triturazione/compattazione. Si rileva come nei citati schemi a blocchi sia stata soltanto evidenziata, con linea tratteggiata rossa, il flusso dei rifiuti che bypassano la triturazione e, dopo l'operazione preliminare di selezione e cernita, vengono avviati all'operazione di compattazione."

- 20) *"Per un mero errore, è stato ricompreso nell'elenco CER il rifiuto "17 06 05 * materiali da costruzione contenenti amianto" che, quindi, va escluso dai gruppi di miscelazione e dall'elenco dei CER da autorizzare. Tale rifiuto è viceversa da inserire tra i CER per la linea relativa allo stoccaggio LST, di cui la società svolge una attività di mero stoccaggio di rifiuti costituiti da cemento amianto che arrivano all'impianto già imballati ed etichettati dal produttore del rifiuto."*
- 21) *"Come espresso chiaramente nell'elaborato C6 a pagina 10 "l'attività di trattamento condotta sui fanghi è la stessa sia per le attività di smaltimento che per quelle di recupero; la possibilità di recuperare i fanghi in ingresso, al fine di produrre un rifiuto essiccato finale da utilizzare sia nel settore della formazione di compost di qualità che in quello di cicli termici in genere (ad esempio cementifici), è stata verificata nel corso della citata sperimentazione condotta nel corso dell'anno 2016"; pertanto, la possibilità di gestire mediante recupero i fanghi in ingresso dipende non dalle caratteristiche del rifiuto stesso in ingresso, ma sostanzialmente dall'autorizzazione dell'impianto di destino finale e la filiera in cui è inserito l'impianto. Su questo aspetto si ritiene opportuno puntualizzare quanto segue. L'impianto di essiccazione dei fanghi LEF è una linea a tecnologia complessa dedicata esclusivamente ad estrarre la fase acquosa contenuta nel fango di depurazione. All'impianto sono conferiti fanghi esclusivamente non pericolosi di depurazione di acque reflue civili e/o industriali che presentano mediamente percentuale di umidità in ingresso pari a circa 70-80 %, (quindi sostanza secca pari al 20-30%). La linea di essiccazione è in grado di estrarre la fase acquosa contenuta nel rifiuto, fino a raggiungere una percentuale di sostanza secca variabile tra il 70 e il 90 %. Oggi, a causa dell'autorizzazione vigente, la linea è inserita solamente in filiera di smaltimento e obbliga, quindi, il gestore a svolgere una fase preliminare di trattamento, con il solo scopo del raggiungimento della soglia, prescritta per legge per il conferimento in discarica, pari almeno al 25% di sostanza secca, come prescritto dalla lettera c), comma 4 art. 6 del DM 27/09/2010 sui criteri di ammissibilità in discarica. L'esercizio dell'impianto, già oggi svolto, persegue l'obiettivo di raggiungere performance ambientali di maggior rilievo. Oggi, l'imposizione autorizzativa obbliga a svolgere un'azione propedeutica allo smaltimento del rifiuto, ma la sperimentazione svolta nel 2016, ha dimostrato che il fango essiccato ha caratteristiche idonee, ed è rifiuto di interesse, per trovare soluzioni di recupero in impianti autorizzati. **E', quindi, nel rispetto dei principi di priorità descritti dall'art 179 del testo Unico Ambientale che si chiede il riconoscimento dell'attività a recupero per la linea di essiccazione fanghi.** Questa tecnologia è, infatti, idonea e propedeutica ad avviare la fase solida del fango ad impianti che possono sfruttare le caratteristiche ammendanti (destinazione R3) oppure le caratteristiche energetiche (destinazione R1) del fango disidratato. Durante la sperimentazione svolta nel 2016 si sono raccolti dati analitici ai fini della caratterizzazione e del controllo delle peculiarità del fango essiccato di interesse per il recupero. Nella relazione*

conclusiva alla sperimentazione, presentata in data 17 marzo 2017 alla Regione Lazio, sono stati riportati i dati e le valutazioni positive svolte. Per completezza, si allega il citato documento alla presente relazione (Allegato B). Alla luce della sperimentazione svolta, già autorizzata dalla Regione Lazio con determina G10302 del 31-08-2015, nell'ambito del riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale si richiede il riconoscimento della lavorazione in filiera di recupero i cui codici CER sono già stati autorizzati in filiera di recupero con DD C1900/2010. Il trattamento di essiccazione è riconducibile all'attività di trattamento preliminare del rifiuto, attività propedeutica alla preparazione per la fase finale di recupero. L'attività svolta è riconducibile all'operazione R12, "Scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11", e si inquadra perfettamente con la descrizione del legislatore nazionale inserita nella apposita nota dell'allegato C alla Parte IV del D.lgs 152/2006, "In mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R 1 a R 11" dove troviamo esempi di lavorazioni preliminari alla fase finale di recupero del rifiuto tra cui appunto la tecnologia di essiccazione. Si vuol far notare, che già di per sé l'attività di essiccazione del fango consente di perseguire un miglioramento ambientale poiché il trattamento riduce per circa un terzo il rifiuto in ingresso all'impianto. Le destinazioni finali del fango essiccato ad oggi individuabili sono quelle per cui la sperimentazione ha dimostrato di poter produrre un materiale conforme ed apprezzato dagli operatori del settore per la produzione di compost, autorizzati in filiera di recupero R3 (di cui all'allegato C alla parte IV del D.lgs 152/2006), oppure ad impianti di recupero energetico R1 (di cui all'allegato C alla parte IV del D.lgs 152/2006). Per quanto concerne l'inquadramento identificativo del rifiuto in uscita, l'analisi del processo che genera il rifiuto porta a ritenere che il CER identificativo del rifiuto in uscita appropriato sia lo stesso del rifiuto avviato alla lavorazione. Infatti, la tecnologia di essiccazione produce esclusivamente una azione di disidratazione del rifiuto non modificandone la natura della matrice residuale per cui le caratteristiche merceologiche e chimiche vengono mantenute inalterate. Il mantenimento dello stesso codice CER del rifiuto in uscita ne inquadra immediatamente la natura del rifiuto e la sua attività di origine. Tale aspetto è già stata valutata e ritenuta corretta dalla regione Lazio con la delibera DD G06185 del 15/05/2018."

- 22) "Le modalità di stoccaggio, con riferimento ai contenitori utilizzati, per i rifiuti della Linea LST sono riportate nella tavola "C11 - Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti", punti 15, 15.1, 15.2, 15.3, 15.4, e verranno dotati dei rispettivi dispositivi di sicurezza previsti."
- 23) "Analogamente, anche il refluo prodotto dalla condensazione proveniente dalle unità di essiccazione è caratterizzato con CER 161002 (soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01) rifiuto non pericoloso, come coerentemente evidenziato nelle Tabelle B.11 e B.12. In merito al deposito temporaneo dei reflui liquidi prodotti dalla linea e gestiti come rifiuti, come riportato nella tavola "B22 - Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti", le condense dell'essiccazione verranno stoccate nei 4 serbatoi, per uno stoccaggio complessivo pari a 80.000 lt, identificati con ID DT17. I reflui di

lavaggio, raccolti dai pozzetti, verranno gestiti mediante autospurgo e, quindi, prelevati e smaltiti in impianti terzi esterni alla piattaforma.”

- 24) *“Per quanto riguarda la rete di drenaggio della prima pioggia, nella tavola “B21 - Planimetria delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica”, questa è stata rappresentata in colore rosso. La configurazione della rete, insieme alla pendenza del piazzale, garantiscono il drenaggio delle acque meteoriche e, quindi, il convogliamento verso l'impianto di prima pioggia. Il volume di prima pioggia individuato (47 mc) deve essere trattato e scaricato entro le 48 ore; la portata dello scarico è quindi di circa 0,272 l/sec. In merito allo scarico delle acque meteoriche non contaminate (seconda pioggia e pluviali), questo è di competenza dell'ASI che ha rilasciato un nulla osta “all'immissione delle acque pluviali e di seconda pioggia (...) attraverso un punto di immissione nell'apposito collettore consortile”. Sempre l'ASI ha previsto l'individuazione di un pozzetto di controllo (PCMNI), posto a monte del punto di immissione, per l'eventuale campionamento delle acque scaricate. Non si ritiene necessario, salvo diverso avviso delle autorità competenti, prevedere in maniera periodica il monitoraggio di tale scarico poiché avviate al collettore consortile nel rispetto dei rapporti contrattuali col consorzio”*
- 25) *“In merito alla chiusura dello scarico delle acque reflue industriali, si ritiene non indispensabile in quanto viene garantita la tracciabilità dei reflui industriali mediante i formulari di smaltimento; inoltre, si ravvisa la possibilità che l'azienda proceda ad un revamping dell'impianto. Sono in corso le attività analitiche e di progettazione per l'individuazione di un ciclo di trattamento da implementare. Tale soluzione sarà sottoposta a specifica procedura autorizzativa di modifica all'AIA quando sarà individuato l'idea tecnologia di trattamento funzionale. (...) Lo scarico SF1 rappresenta il punto di immissione nell'apposito collettore consortile; la richiesta di predisporre un pozzetto di controllo a monte di SF1 sulla linea delle acque civili, significa inserirlo fra la Fossa Imhoff e il pozzetto di controllo PCSF1 e pertanto sarebbe utile per campionare esclusivamente le acque civili scaricate dalla Imhoff. Tale richiesta appare, salvo diverso avviso, poco utile al monitoraggio degli scarichi.”*
- 26) *“Come anticipato, il riutilizzo delle acque di prima pioggia trattate viene effettuato mutuando le norme tecniche contenute nel D.M. 185/2003 ed in particolare all'art. 4 che stabilisce di concordare limiti specifici, che in ogni caso possono essere individuati in quelli riportati nell'allegato al citato decreto ministeriale. Tale riutilizzo è finalizzato alla sostituzione di acqua fornita dalla rete fognaria nell'ambito delle lavorazioni della linea di stabilizzazione/inertizzazione.”*
- 27) *“L'impianto ad osmosi inversa è attualmente in funzione e tale rimarrà anche al termine delle modifiche previste. L'impianto è finalizzato a trattare l'acqua industriale, distribuita dal consorzio, prima dell'invio alle linee di produzione. Tra i vari impieghi, essa viene anche utilizzata nell'ambito dei presidi di abbattimento ad umido delle emissioni convogliate, come acqua di reintegro del circuito dovuto alle normali perdite di processo. Durante le fasi di manutenzione dell'impianto, le acque di risulta prodotte, vengono stocate in apposite cisternette e smaltite esternamente in impianti terzi autorizzati.”*

- 28) *“Come emerge nella tavola B19 del progetto l’impianto è dotato di due piezometri identificati dalla sigle N1 ed N2. Il primo è ubicato a destra dell’ingresso alla piattaforma ed il secondo nei pressi della centrale idrica (ID 27). Trimestralmente sono svolti prelievi di campioni di acqua sotterranea prelevati nei due piezometri ed analizzati nel rispetto delle indicazioni riportate sul vigente piano di monitoraggio e controllo. I risultati sono inviati con la comunicazione annuale alla Autorità competente ed a ARPA nel rispetto delle scadenze previste”*
- 29) *“In merito alle tabelle del PMeC sopra riportate, si precisa quanto segue. La tabella relativa alle emissioni in condizioni prevedibili è stata compilata per la parte relativa al tipo di evento che può originarle, ma non è stato di fatto possibile ipotizzare gli orari di inizio e termine di tali emissioni. Analogamente, anche la tabella relativa alle emissioni in condizioni imprevedibili è stata compilata unicamente per la parte relativa al tipo di evento che può originarle, ma non è possibile certo ipotizzare gli orari di inizio e termine di tali emissioni, essendo le stesse imprevedibili. Per le sostanze emesse non si può che far riferimento a quelle oggetto di monitoraggio”*
- 30) *“Le caratteristiche dei nuovi camini, in termini di portate e dimensioni sono riportate in tabella nella tavola “C9 – Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera”. Per quanto riguarda la sequenza dei trattamenti, nella tavola “C7 - Nuovo schema a blocchi”, sono dettagliatamente riportati. In merito alla presenza del filtro a carbone, si conferma che questo fa parte dell’attuale configurazione del trattamento delle emissioni gassose nel camino E1. Nella configurazione futura, il sistema di trattamento delle arie aspirate sarà sostituito da uno più performante costituito da uno scrubber Venturi e da uno a doppio stadio.”*
- 31) *“Preliminarmente, va precisato che i flussi provenienti dalle due distinte aree del capannone vengono convogliati insieme al sistema di trattamento, contrariamente allo schema riportato da ARPA secondo cui i flussi vengono distintamente convogliati sui due lati in parallelo del sistema di trattamento. A seguire si riporta lo schema dei flussi (...)”*
- 32) *“Non è possibile prevedere, ipotizzare e definire “in maniera puntuale” le tipologie dei rifiuti da trattare, al di là delle informazioni già contenute nella documentazione progettuale. In merito alla conformità con le BAT Conclusions e le relative BREF, si segnala che i parametri da monitorare e i relativi limiti sono stati individuati con riferimento proprio ai documenti citati. Nel dettaglio, con riferimento alla “Tabella 4: Sintesi quadro emissioni in atmosfera – Linea Trattamenti Preliminari (LTP)” riportata nell’elaborato C6, si rileva come le BAT prese a riferimento siano state le seguenti, con le rispettive indicazioni di trattamento finalizzate alla riduzione delle emissioni in atmosfera.”*
- 33) *“In merito agli sfiati dei silos già installati sull’impianto S1 e S2 sono già installati i depolveratori. Filtri posti sulla sommità dei silos per abbattere le polveri dello sfiato. Per quanto riguarda il nuovo silos S3 da installare, è previsto in progetto di installare lo stesso sistema. Per i silos interni al capannone 2 sono dotati di una valvola di sfiato che viene captata dal sistema di estrazione e convogliamento delle arie del capannone.”*

- 34) *“Come evidenziato anche dal rapporto istruttorio, i due flussi che vengono convogliati ad un unico punto di emissione provengono dal locale di stoccaggio dei fanghi e da quello dove sono poste le linee di lavorazione di essiccazione. Considerando che i rifiuti gestiti sono gli stessi e gli stessi sono i parametri da monitorare, si è ritenuto possibile convogliare verso un unico punto di emissione i flussi.”*
- 35) *“Si rileva come, con riferimento alla “Tabella 6: Sintesi quadro emissioni in atmosfera – Linea essiccazione fanghi”, si è correttamente fatto riferimento alla BAT 34 che, come riportato anche da ARPA, prevede che per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H₂S e NH₃, l'utilizzo di una o di una combinazione di tecniche di trattamento fra cui il lavaggio ad umido (wet scrubber). In ogni caso, per quanto riguarda i fumi ed i vapori (fumane) prodotti nel processo di essiccamento, le arie sature ad alta temperatura (95 °C) provenienti dall'essiccatore vengono avviate a raffreddamento con acqua mediante condensazione a miscela che opera un raffreddamento della corrente grazie ad una sezione di condensazione servita da circuito di ricircolo di acqua raffreddata da circuito con torre evaporativa. Le arie raffreddate a circa 50 °C vengono avviate ad una coppia di degrassatori mediante un ventilatore che mantiene l'intera linea in depressione. Il progetto prevede di inserire una nuova sezione di trattamento articolata su una colonna di lavaggio (LEF9) per poi essere inviata a biofiltro (LEF10). Tale soluzione migliora le capacità depurative e fornisce garanzie sul presidio del biofiltro, rispondendo altresì all'osservazione di ARPA.”*
- 36) *“Come riportato nel paragrafo “8.2.2. Linea di essiccazione fanghi” dell'elaborato B18 ed evidenziato in “Figura 11: Particolare sistema estrazione aria locale stoccaggio fanghi”, le captazioni sono previste nell'interno locale e, quindi, localizzate sia sulle vasche di stoccaggio dei fanghi in ingresso che su quelli essiccati. Si rimanda anche alla tavola B20 in cui sono chiaramente graficate le cappe di aspirazione sulle vasche (item n. 18 e 19).”*
- 37) *“Per quanto riguarda la frequenza di campionamento si segnala che si è fatto riferimento alle BAT Conclusions del 2018 ed in particolare alla BAT n. 8 che prevede, appunto, una frequenza di monitoraggio semestrale. Si rileva come, sempre ARPA, a pag. 28 del proprio parere, specifica che “il monitoraggio di tutte le sorgenti emissive dovrà essere fatto ogni sei mesi (come specificato nella BAT 8) in corrispondenza dei periodi di massima attività dell'impianto; il Gestore dovrà comunicare ad ARPA Lazio, con congruo anticipo, le date in cui saranno effettuate tali misure”. ”*
- 38) *“Si prende atto della richiesta di ARPA per il monitoraggio dei parametri del biofiltro.”*
- 39) *“Come riportato nel rapporto istruttorio ARPA, il filtro a carboni non sarà presente nella configurazione futura al punto emissivo E1, inquanto il sistema di trattamento delle arie aspirate sarà sostituito da uno più performante costituito da uno scrubber Venturi e da uno a doppio stadio. In ogni caso è stato riportato nelle tabelle degli interventi di manutenzione in quanto nella fase di transizione, prima dell'installazione del nuovo sistema, dovranno continuare gli interventi sui dispositivi da dismettere.”*
- 40) *“Vedere risposta alla richiesta n. 9” (rif interno documento n22)*

- 41) *“Le informazioni aggiornate per i vari punti di emissione previsti nella configurazione futura sono riportati nella tavola “C9 – Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera”. In merito all’efficienza dei sistemi di abbattimento, non si hanno dati a disposizione. In fase di messa a regime dei nuovi sistemi di trattamento verranno, quindi, valutate le percentuali di abbattimento per le varie sostanze. I valori ricavati di performance saranno indicati alla Autorità Competente ed ad ARPA.”*
- 42) *“In merito alla richiesta di chiarimenti di cui al parere Arpa Lazio, si forniscono di seguito i dettagli circa la fornitura dei dati utilizzati nella simulazione “Studio modellistico previsionale delle emissioni odorogene”. ”*
- 43) *“In merito alla prescrizione sopra riportata, è necessario fare alcune considerazioni. Il contesto territoriale di riferimento è, come noto, interessato dalla presenza di fenomeni legati alle molestie olfattive, dovute alla presenza di molteplici attività industriali. Pertanto, risulta estremamente difficile accertare che le “comprovate molestie olfattive” siano riconducibili in maniera univoca all’attività dell’impianto Tecno.Gea. e, soltanto in questo caso, mettere in atto quanto riportato dalla prescrizione. Sarebbe, quindi difficile identificare quando si verifichi il caso per cui la società deve adempiere alla prescrizione fornita (...) Infatti, procedendo tempestivamente a commissionare, ad un laboratorio specializzato, la campagna di misure, questo può intervenire con tempi variabili tra le 24 e le 72 ore. E’ evidente che, anche ipotizzando un campionamento estremamente tempestivo, entro le 24 ore, le misure effettuate e la relativa modellizzazione difficilmente possono essere considerate rappresentative del momento in cui è rilevata la percezione attenzionata, per effetto delle numerose variabili che governano il fenomeno, prime tra tutte le condizioni meteorologiche.”*
- 44) *“La scheda B14 è stata allegata alla richiesta di riesame dell’autorizzazione integrata ambientale, contestualmente alla restante documentazione.”*
- 45) *“Si deve precisare che l’impianto, come descritto nelle relazioni, è costituito da n° 3 linee che NON prevedono in alcun caso il fermo contemporaneo. Il fermo impianto per manutenzione avviene sempre in periodi differenti tra le tre linee per esigenze produttive. Si precisa altresì che qualora si ravvedesse l’assoluta necessità di effettuare le misure di rumorosità residua, queste possono essere effettuate con l’impianto relativo alla linea fanghi (caratterizzato dalle emissioni sonore più rilevanti), in concomitanza con il fermo programmato di giugno. Si precisa inoltre che i punti scelti per il rumore di fondo, sono assolutamente rappresentativi della zona, essendo a distanza notevole da qualsiasi altra fonte perturbante che possa influire sul rumore di fondo della zona”*
- 46) *“Al fine di ricondurre i valori di emissione al di sotto dei valori limite anche di qualità, si è deciso di intervenire direttamente alle sorgenti, per ottenere un miglior risultato. Sono state dunque realizzate delle schermature direttamente alle sorgenti del rumore, mediante pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti. L’intervento realizzato ha ricondotto le emissioni al confine al di sotto di tutti i limiti prescritti dalle normative.”*
- 47) *“La tavola B23 è stata allegata alla richiesta di riesame dell’autorizzazione integrata ambientale, contestualmente alla restante documentazione.”*

48) *“Si riporta a seguire il calcolo dell’incertezza di misura ed i criteri di valutazione considerati, secondo le norme serie UNI / TS 11326. (...) **Il giudizio di accettabilità**, espresso secondo le norme UNI TS 11326 – parte II, riferite ad un limite superiore, quale quello dei valori di emissione de immissione, è sempre di Conformità accertata, con il livello di fiducia del 95% come già richiamato; tale giudizio si estende anche ai valori ottenuti nei punti in cui era possibile il superamento dei valori limite, a seguito dei descritti interventi di mitigazione.”*

49) *“A precisazione delle valutazioni riportate nella scheda D8, per rispondere pedissequamente alle indicazioni previste a pag. 61 della richiamata “Guida” si riportano le seguenti considerazioni. La Tecno.Gea. s.r.l. opera in zona ASI, in zona esclusivamente industriale. La zona è caratterizzata, oltre che da numerose attività industriali e produttive, essendo appunto una zona ASI, da una strada caratterizzata da traffico sostenuto anche di mezzi pesanti che indubbiamente, ed inevitabilmente, contribuiscono in maniera significativa al clima acustico della zona. Passando ad una disamina dei descrittori individuati a pag. 61 della “Guida alla compilazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale” per il settore industriale prevista nella DGR 288/2006, il contributo aggiuntivo CA che il processo in esame determina al livello di inquinamento nell’area geografica interessata risulta assolutamente trascurabile in quanto i valori indotti all’esterno del lotto sono inferiori ai valori propri del traffico stradale, sono inoltre inferiori ai limiti di qualità. $CA < SQA$. Si vuole anche sottolineare come tutte le lavorazioni avvengono in ambiente interno, con la sola inevitabile esclusione delle fasi di carico/scarico, al fine di ridurre al minimo il contributo delle sorgenti sonore in esterno, l’azienda ha effettuato un contenimento delle emissioni direttamente alle sorgenti, garantendo in questo modo, il minor impatto acustico ottenibile con le migliori tecniche disponibili Analogamente il livello finale d’inquinamento nell’area LF, è il minimo ottenibile con le migliori tecniche disponibili e comunque risulta $LF < SQA$. È bene sottolineare, qualora non si evinca chiaramente dalla relazione, che le emissioni misurate a confine NORD, ovvero la zona più distante dalla viabilità della Via Morolense, sono del tutto irrilevanti, sia in valore assoluto, sia in confronto ai valori di zona, risultando anche qui $CA < SQA$ e $LF < SQA$.”*

Per completezza informativa si specifica che al documento denominato “Controdeduzioni tecniche nota Arpa” risultano allegati anche i seguenti documenti:

- ALLEGATO A- Protocolli di miscelazione rifiuti -Appendice nota prot. 20 del 04/05/2018
- ALLEGATO B -Relazione finale - Sperimentazione impianto di essiccazione per rifiuti non pericolosi
- Scheda C- Allegato C13c “Sperimentazione impianto di essiccazione per rifiuti non pericolosi relazione finale” corredato di rapporti analitici CER 190805, CER 190812, Rapporti analitici potere calorifico, estratti dei turni operativi e documentazione fotografica.

B.5 Altri pareri

Comune di Patrica: non ha mai partecipato alla Conferenza né mandato pareri in tempi utili. Ai sensi del comma 7 dell’art. 14 ter della legge 241/90 “...si considera acquisito l’assenso dell’amministrazione, ivi comprese quelle preposte alla tutela della salute e della pubblica incolumità, alla tutela paesaggistico-territoriale e alla tutela ambientale, esclusi i provvedimenti

in materia di VIA, VAS e AIA, il cui rappresentante, all'esito dei lavori della Conferenza, non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata”

ASL Distretto D: non ha mai partecipato alla Conferenza né mandato pareri in tempi utili. Ai sensi del comma 7 dell'art. 14 ter della legge 241/90 “...si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione, ivi comprese quelle preposte alla tutela della salute e della pubblica incolumità, alla tutela paesaggistico-territoriale e alla tutela ambientale, esclusi i provvedimenti in materia di VIA, VAS e AIA, il cui rappresentante, all'esito dei lavori della Conferenza, non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata”

Consorzio ASI Frosinone: non ha mai partecipato alla Conferenza né mandato pareri in tempi utili. Ai sensi del comma 7 dell'art. 14 ter della legge 241/90 “...si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione, ivi comprese quelle preposte alla tutela della salute e della pubblica incolumità, alla tutela paesaggistico-territoriale e alla tutela ambientale, esclusi i provvedimenti in materia di VIA, VAS e AIA, il cui rappresentante, all'esito dei lavori della Conferenza, non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata”

AeA Servizi Ambientali: non ha mai partecipato alla Conferenza né mandato pareri in tempi utili. Ai sensi del comma 7 dell'art. 14 ter della legge 241/90 “...si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione, ivi comprese quelle preposte alla tutela della salute e della pubblica incolumità, alla tutela paesaggistico-territoriale e alla tutela ambientale, esclusi i provvedimenti in materia di VIA, VAS e AIA, il cui rappresentante, all'esito dei lavori della Conferenza, non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata”

C) CONCLUSIONI E PRESCRIZIONI

In virtù di quanto rappresentato da ARPA Lazio, sulla base delle integrazioni presentate dalla società, la scrivente Autorità competente ritiene di concludere favorevolmente il procedimento di riesame dell'autorizzazione, prescrivendo però alcuni aspetti relativi all'esercizio ed all'aggiornamento della documentazione.

In particolare la società dovrà aggiornare la documentazione presentata, presentando intanto in forma aggregata tutte le integrazioni presentate ed inoltre integrando quanto segue:

- I. Redazione di apposito “Manuale di Processo e Protocolli di Miscelazione” da considerare parte integrante dell'Autorizzazione integrata Ambientale futura che descriva puntualmente e dettagliatamente anche mediante schemi di flusso, oltre a quanto già prodotto nella documentazione presentata, anche i seguenti aspetti e fasi del processo:
 - Valutazione tecnica preliminare e documentale del rifiuto in fase di omologa commerciale
 - Valutazione tecnica preliminare della possibilità di trattamento e in quale gruppo in fase di omologa commerciale e relativi criteri decisionali
 - Attestazione e registrazione dei processi di valutazione tecnica di cui sopra
 - Indagini analitiche preliminari al conferimento
 - Indagini analitiche preliminari alla miscelazione
 - Indagini analitiche a corredo del trattamento
 - Indagini analitiche a valle del trattamento

- Criteri quantitativi e qualitativi per il monitoraggio continuo del processo
 - Classificazione analitica del rifiuto prodotto
- II. Redazione di apposito “Manuale di Processo Impianto di Essiccazione” da considerare parte integrante dell’Autorizzazione integrata Ambientale futura che descriva puntualmente e dettagliatamente anche mediante schemi di flusso, oltre a quanto già prodotto nella documentazione presentata, i seguenti aspetti e fasi del processo:
- Valutazione tecnica preliminare e documentale del rifiuto in fase di omologa commerciale
 - Valutazione tecnica preliminare della possibilità di trattamento e valutazione del destino finale in fase di omologa commerciale e relativi criteri decisionali
 - Attestazione e registrazione dei processi di valutazione tecnica di cui sopra
 - Indagini analitiche preliminari al conferimento
 - Indagini analitiche a corredo del trattamento
 - Indagini analitiche a valle del trattamento
 - Criteri quantitativi e qualitativi per il monitoraggio continuo del processo
 - Classificazione analitica del rifiuto prodotto
- III. aggiornamento dei gruppi di miscelazione correggendo il refuso legato al CER 17 06 05 (riferimento interno documento n 15)
- IV. Aggiornamento delle tavole e tabelle eliminando i refusi inerenti le materie prime (riferimento interno documento n 20)
- V. Aggiornamento e armonizzazione della documentazione prevista nella D.G.R. n. 288 del 16/05/2006 in particolare includendo nel PMeC i parametri, i processi e le implementazioni tecniche riportate ai punti 37/38 del presente documento nella configurazione prevista da Arpa Lazio
- VI. presentazione di un cronoprogramma dettagliato degli interventi da realizzarsi per portare l’impianto alla configurazione progettuale definitiva da autorizzare