

c.a Dr- Carmine Carasco
Responsabile del procedimento
c/a Arpa Molise
Via Petrella 1
86100 Campobasso

02 luglio 2013

Oggetto : Procedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale ditta Colacem Spa, Cementeria di Sesto Campano (IS). Presentazione di osservazioni relative alla documentazione pubblica disponibile dal 3.06.2013

Le presenti note vengono presentate a nome e per conto della Associazione "Mamme per la Salute e l'Ambiente Onlus "via terme 22, 86079 Venafro (IS) al fine di porre all'attenzione su alcuni aspetti relativi alla documentazione presentata e proporre alcuni contenuti nella autorizzazione integrata ambientale di cui al procedimento in oggetto.

Premessa

Da quanto riportato nella documentazione pubblica la presentazione della domanda per la autorizzazione integrata dell'impianto esistente della società Colacem Spa risulta essere il 3.08.2007.

Per motivi che non sono indicati, la Provincia e le altre amministrazioni risulta siano stati inerti fino al 8.03.2013 quando chiede l'aggiornamento della stessa.

Risulta pertanto ampiamente oltrepassato il termine normativo del 30.10.2007 ovvero al 31.03.2008 (proroga DL 180/2007) per il rilascio della AIA.

Non si tratta di pura disquisizione formale ma sostanziale in quanto l'impianto, per oltre 6 anni è stato esercito con autorizzazioni superate o non conformi alle prescrizioni normative.

E' pacifico infatti che anche autorizzazioni recenti (la Determinazione 1853 del 25.11.2011 sul coincenerimento dei rifiuti) pur dichiarando di tenere conto delle MTD disponibili non potevano che attuare solo parzialmente gli obblighi italiani di attuazione della direttiva IPPC.

Ad esempio, come verrà evidenziato anche più avanti, è stato mantenuto un regime di recupero di rifiuti in "procedura semplificata" pur in presenza del superamento delle soglie quantitative per alcune tipologie di rifiuti. Superamento che determinavano la necessità di una autorizzazione ex art. 208 Dlgs 152/06 ovvero essere comprese nella AIA (cfr determinazione 7571 del 23.02.2006 e provvedimento 5930 del 10.03.2009).

Nella domanda (relazione tecnica) non viene esplicitato dal gestore quali siano le autorizzazioni previgenti che vengono sostituite nella AIA citate nella scheda B.

Appare pacifico che tutte le autorizzazioni relative alle emissioni in atmosfera e alla gestione dei rifiuti andranno esplicitamente considerate come sostituite dalla AIA in procedura (art. 29 quater comma 12 Dlgs 152/06).

Si rammenta di esplicitare questo passaggio nella AIA.

Oltre a quanto detto sopra vi è da evidenziare un aspetto che limita concretamente il diritto alla partecipazione del pubblico alla procedura, limitazione che appare immotivata anche sotto il profilo tecnico.

La scheda C disponibile al pubblico non indica la capacità produttiva e le quantità prodotte di clinker e/o di cemento o altri materiali soggetti ad AIA (si riporta il passaggio per comodità).

Tab. C – Capacità produttiva.

Indicare la capacità produttiva complessiva dell'impianto:

Tipo di prodotto, manufatto o altro	Capacità massima di produzione	Quantità prodotta	Anno di riferimento
Cemento	<u>OMISSIS</u>	<u>OMISSIS</u>	

Analogamente la scheda D omette di indicare i quantitativi di materiali in entrata ad eccezione dei rifiuti avviati a recupero di materia ed energia (coincenerimento) come pure degli intermedi.

Nella tabella H (e nei punti 3.2 e 7.b dell'elaborato tecnico 1) non si fornisce alcuna indicazione in merito ai consumi energetici (energia elettrica e combustibili).

L'elaborato tecnico 5 (manuale SME) è interamente assente ovvero coperto da vincolo di riservatezza (eccetto l'indice dei contenuti).

La normativa prevede quanto segue:

2. *La domanda di autorizzazione integrata ambientale deve contenere anche una sintesi non tecnica dei dati di cui alle lettere da a) a l) del comma 1 e l'indicazione delle informazioni che ad avviso del gestore non devono essere diffuse per ragioni di riservatezza industriale, commerciale o personale, di tutela della proprietà intellettuale e, tenendo conto delle indicazioni contenute nell'articolo 39 della legge 3 agosto 2007, n. 124, di pubblica sicurezza o di difesa nazionale. In tale caso il richiedente fornisce all'autorità competente anche una versione della domanda priva delle informazioni riservate, ai fini dell'accessibilità al pubblico.*

Data però la tipologia di dati che sono stati sottratti alla conoscenza del pubblico non emerge alcuna tra le motivazioni previste dalla normativa, trattandosi di dati di capacità e/o produttivi/di consumo meramente tecnici.

L'assenza di tali dati non permette di valutare le prestazioni (energetiche, di consumo ecc) impiantistiche rispetto a quelle indicate nelle BAT/MTD e quindi non permette al pubblico di avere piena cognizione dello stato di allineamento o meno rispetto alle migliori tecnologie disponibili.

Anche per quanto riguarda la mancata disponibilità del manuale dello SME si rileva, in particolare, la impossibilità di individuare le modalità di validazioni dei dati rilevati e le modalità di gestione delle incertezze.¹ Aspetti fondamentali per valutare la "bontà" della impostazione dello SME e dunque di una parte importante del piano di monitoraggio proposto.

¹ A meno che le incertezze applicate siano quelle previste dai metodi analitici adottati e riportati nella tabella E.2.1 dell'elaborato 6 sul piano di monitoraggio.

Per quanto sopra si richiede preliminarmente la sospensione della procedura, per incompletezza della documentazione (art. 29 ter comma 4 Dlgs 152/06) fino alla messa a disposizione di tali dati impropriamente sottoposti a vincolo di riservatezza per il pubblico. Come detto i dati sottoposti a riservatezza non possiedono le caratteristiche previste per venir ragionevolmente sottoposti a tale vincolo. In caso contrario non sarà garantita la piena informazione e dunque la partecipazione di “chiunque” al procedimento, in contrasto con quanto prescritto dal Dlgs 152/06 .

Osservazioni agli elaborati tecnici disponibili

Fermo quanto sopra si presentano le seguenti osservazioni inerenti il contenuto degli elaborati disponibili .

L'azienda intende proseguire nella attività di utilizzo (recupero) di rifiuti come segue : *“Come correttivi della miscela cruda possono essere utilizzati sabbia e rifiuti recuperabili non pericolosi di cui al D.M. 05.02.98 e successive modifiche ed integrazioni (s.m.i.). La sabbia al suo arrivo in stabilimento viene scaricata dagli automezzi nella specifica area di stoccaggio.*

I rifiuti recuperabili non pericolosi utilizzati come correttivi della miscela cruda (vedi Tab. G.2.1 e G.2.2/a della scheda G) vengono, o messi a stoccaggio negli appositi depositi, o scaricati direttamente nelle tramogge di alimentazione degli impianti adibiti al loro recupero (frantoi e molino del crudo).” (p. 8 elaborato 1)

Nonostante quanto sopra la fase di utilizzo di rifiuti non viene evidenziata nello schema a blocchi generale del processo produttivo se non nella fase D (v. p 7 elaborato 1) né, appunto, nello schema a blocchi *“fase di lavorazione A”*.

In ogni caso l'utilizzo di rifiuti in questa fase di preparazione della farina cruda determina una parziale modifica nelle caratteristiche chimiche delle emissioni ed in particolare nella composizione delle polveri emesse al punto E01 per il quale è previsto esclusivamente il monitoraggio periodico solo delle polveri totali (PST) senza ulteriori approfondimenti (presenza di metalli pesanti e di inquinanti organici correlabili con la presenza di rifiuti di provenienza termica ed in particolare da impianti siderurgici, da combustione di carbone, da gessi da desolforazione di effluenti gassosi nonché da scorie pesanti da impianti di incenerimento di rifiuti).

Quanto sopra vale ancor più per la successiva fase (B) di macinazione della farina cruda per la quale viene evidenziato, anche negli schemi a blocchi, l'utilizzo usuale di rifiuti da recuperare con i relativi effetti sulla composizione delle polveri nella emissione E04.

Inoltre a questo impianto vengono inviati, a scopo di essiccazione dei materiali, i fumi della combustione del forno : *“ I fumi della combustione principale attraversano il forno rotante ed arrivano alla camera calcinante ed al precalcinatore unendosi, in questa parte dell'impianto, con i fumi della combustione prodotta con i bruciatori ausiliari.*

Tali gas, dopo avere attraversato la torre di preriscaldamento dal basso verso l'alto, vengono inviati al molino di macinazione del crudo per l'essiccazione delle materie prime.

I gas in uscita dal molino di macinazione del crudo confluiscono quindi nella torre di condizionamento dei fumi e successivamente sono inviati al filtro di ciclo (elettrofiltro); da qui, dopo opportuno trattamento, vengono immessi in atmosfera. “

Dobbiamo dedurre che l'emissione E06 comprende quella del forno rotante come quella del molino di macinazione della farina cruda che però, viene indicato, nella descrizione della fase B, come distinto (emissione E04).

Tale aspetto è da chiarire

Vengono indicati diverse emissioni come non attivate ancorchè autorizzate ed esattamente

- E02 (*) – *Trasporto crudo al molino,*
- E03 (*) – *Trasporto farina al molino,*
- E11 (*) – *Spedizione clinker,*
- E12 (*) – *Silo deposito clinker,*
- E13 (*) – *Estrazione clinker,*

Non è chiaro a quale atto autorizzativo dei punti di emissione si fa riferimento (ma sembra precedente al 2007) né quali siano i motivi per cui non siano stati attivati i punti di emissione ma soprattutto se e come si modifica la configurazione degli impianti correlati con tali punti di emissione convogliata.

Nel caso dell'impiego di CDR (CER 191210) l'azienda dichiara che lo stesso, ancor oggi, sia svolto attualmente in regime di procedura semplificata (iscrizione nel registro provinciale):

“Come detto al paragrafo 2.2.3 della presente relazione nella linea di cottura del clinker, in ottemperanza a quanto previsto dalla vigente normativa in materia, in sostituzione parziale dei combustibili tradizionali (coke di petrolio, carbone fossile e gas metano) viene impiegato anche Combustibile Solido Secondario (CSS) avente codice CER 191210 (rifiuti combustibili – CDR: Combustibile Derivato da Rifiuti).

La cementeria Colacem S.p.A. di Sesto Campano (IS), per lo svolgimento dell'attività di recupero energetico di CSS avente codice CER 191210 (CDR), è iscritta nel registro provinciale delle imprese che effettuano la comunicazione di inizio attività di recupero di rifiuti ai sensi degli artt. 214 e 216 del D. Lgs.152/06 in virtù Provvedimento della Provincia di Isernia prot. n. 5930 del 10.03.2009 e delle Determinazioni Dirigenziali della Provincia di Isernia n. 1853 del 25.11.2011 e n. 171 del 27.12.2007.”

Ciò contrasta con il contenuto dell'allegato 4 del DM 5.02.1998 (modificato con DM 161/2006) che limita ad una quantità pari a 10.000 t/a l'impiego energetico di CDR con procedura semplificata.

La quantità dichiarata nella domanda di AIA è di 25.000 t/a (tab G.2.2.b) peraltro in riduzione rispetto a quella prevista nel registro provinciale, pari a 65.000 t/a (Determinazione 7571 del 28.02.2006).

Anche nel caso di riutilizzo come materia delle scorie da impianti di incenerimento (CER 190112) la quantità prevista/autorizzata di 20.000 t/a² risulta superiore a quella di soglia per le procedure semplificate (12.000 t/a).

L'impianto pertanto va (andava) autorizzato come impianto di gestione rifiuti in procedura “ordinaria” (art. 208 Dlgs 152/06) ovvero, per la parte relativa al CDR/CSS, quale impianto di coincenerimento andava autorizzato ai sensi del Dlgs 133/05 (fatto salvo quanto si dirà in proposito al DM 22 del 14.02.2013).

² Ma in precedenza era di 30.000 t/a , v. determinazione 7571 del 28.02.2006.

Da quanto dichiarato e sopra riportato nessuna delle autorizzazioni rilasciate dal 2007 ad oggi è in linea con tale prescrizione normativa.

Anche la determinazione 1853 del 25.11.2011 solo parzialmente – e solo per la parte relativa alle emissioni – “allinea” l’impianto alle autorizzazioni necessarie precedenti l’obbligo di AIA (temporalmente ampiamente superato).

Tale autorizzazione infatti non contiene alcuna prescrizione per quanto riguarda le condizioni di utilizzo di rifiuti in coincenerimento prescritte dal DLgs 133/2005 (dal ricevimento dei rifiuti alle modalità di combustione).

Infatti tale atto non è altro che un aggiornamento dei precedenti atti 5930/2009 e 171/2007 riguardanti il solo tema delle emissioni.

Ovviamente il rilascio della AIA potrà colmare tale carenza ma non è chiaro come sia stato possibile che l’impianto continuasse ad essere esercito – data la quantità di CDR - senza una specifica autorizzazione.

L’azienda inoltre qualifica il combustibile derivato da rifiuto come combustibile solido secondario ovvero un rifiuto che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi (e alle condizioni) dell’art. 184 ter comma 2 Dlgs 152/06, alle condizioni tecniche indicate dal DM 14.02.2013.

Nella relazione tecnica non è chiaro (non è dichiarato) in quale modo si intende gestire il CSS ovvero se lo stesso avrà esclusivamente i requisiti previsti dal DM 14.02.2013 e quindi sarà qualificato come combustibile (allegato X parte quinta Dlgs 152/06) oppure se verrà accolto (solo od esclusivamente) del rifiuto con codice CER 191210.

La applicazione della norma quale CSS non rifiuto determina – tra l’altro – gli obblighi per l’utilizzatore previsti dagli articoli 12 e 13 del DM 14.02.2013.

In nessuna parte del documento si fa cenno agli attuali/futuri fornitori del CSS/CDR né alle caratteristiche reali del rifiuto combustibile attualmente utilizzate (né peraltro si forniscono indicazioni sulle caratteristiche chimiche degli altri combustibili ed in particolare del tipo di polverino di carbone e di pet coke).

In merito ai sistemi di abbattimento dei fumi della linea di cottura si afferma che *“è stata adottata la tecnica della Riduzione Selettiva Non Catalitica (SNCR); tale sistema di abbattimento è incluso tra quelli indicati dal Bref “Reference Document on Best Available Techniques (BAT) in the Cement, Lime and Magnesium Oxide Manufacturing Industries”.*

(...)

Il sistema SNCR prevede l’iniezione e la nebulizzazione, con spruzzatori bi componente (aria + liquido), di una dosata quantità di agente riducente (soluzione ammoniacale in concentrazione < 25% o soluzione ureica al 40%) in una particolare zona della linea di cottura, dove le temperature dei fumi rientrano all’interno della suddetta finestra. La quantità di agente riducente (soluzione ammoniacale in concentrazione < 25% o soluzione ureica al 40%) da iniettare varia in funzione della quantità di ossidi di azoto da ridurre.”

Nella relazione non si fa cenno alcuno alla possibilità ovvero agli eventuali impedimenti alla adozione anche di un sistema DeNOx SCR adottato da alcuni cementifici europei (e in progetto in cementifici italiani, come quello di Mazzano/Rezzato) tecnicamente fattibile negli impianti dotati di torre di preriscaldamento e precalcinatore come quello in esame.

In merito alle caratteristiche complessive delle emissioni il gestore dichiara “ *Tutte le sostanze contenute nelle emissioni in atmosfera (vedi tab. E.1.1 della scheda E) sono presenti in concentrazioni inferiori rispetto ai valori limite prescritti dalle rispettive autorizzazioni.*

Quanto sopra comporta che in ogni caso, sempre e costantemente le concentrazioni delle sostanze emesse in atmosfera sono ben al di sotto dei valori limite di norma.”

E' pacifico che tema della procedura di AIA non è quello della verifica del rispetto dei limiti (nazionali/di autorizzazioni pregresse) ma quello della valutazione approfondita dello stato dell'impianto in rapporto con l'area ove sorge per definire la necessità di interventi di miglioramento anche con ridefinizione dei limiti emissivi.

Un primo aspetto in proposito che si vuole segnalare è che tutte le emissioni caratterizzate dalla presenza di polveri (sili e impianti di essiccazione della farina in particolare, emissioni secondarie) pur essendo presidiati da filtri a maniche (complessivamente 31 emissioni) presentano concentrazioni limite proposte di polveri relativamente elevate (50 mg/Nmc – v. tabella E.1.1) che non appaiono giustificate ovvero in contrasto con le indicazioni del documento sulle BAT/MTD.

1.5.5.2 Channelled dust emissions from dusty operations

This section presents BAT for dust emissions arising from dusty operations other than those from kiln firing, cooling and main milling processes. This covers processes such as the crushing of raw materials, raw material conveyors and elevators, the storage of raw materials, clinker and cement, the storage of fuels (petcoke, hard coal, lignite) and the dispatch of cement (loading). General considerations regarding these channelled dust emissions can be found in Sections 1.3.4.1.1, 1.3.4.1.2 and 1.4.4.3.

14. BAT is to apply a maintenance management system which especially addresses the performance of filters of these sources. Taking this management system into account, BAT is to reduce channelled dust emissions from dusty operations (see Section 1.4.4.3) to less than 10 mg/Nm³ (BAT-AEL), as the average over the sampling period (spot measurement, for at least half an hour) by applying dry exhaust gas cleaning with a filter.

It has to be noted that for small sources (<10000 Nm³/h) a priority approach has to be taken into account.

In this context, see Section 1.4.4.3, where several different measures/techniques are presented, which can be applied individually or in combination.

Nelle attività “a freddo”, secondo le BAT/MTD del 2010 (confermate da quelle del 2013) le prestazioni attese dei filtri a maniche variano tra 5 e 10 mg/Nmc a seconda della tipologia di polvere da abbattere e della fase (per i molini vale il livello superiore).

Tali prestazioni sono influenzate – tra l'altro - sia dalle caratteristiche della emissione che della scelta del materiale di fabbricazione dei filtri (aspetti che il proponente non specifica nella relazione ovvero ne parla genericamente : “*Queste unità filtranti sono state progettate tenendo conto di tutti i fattori disturbanti l'efficienza operativa (fluttuazione dei parametri chimico/fisici e termodinamici degli effluenti da trattare, eventuale decadimento qualitativo dei sistemi di abbattimento, ecc., p. 50 elaborato tecnico 1).*

Nella descrizione del ciclo degli usi dell'acqua si parla di *“condizionamento degli effluenti gassosi (nella torre di condizionamento) al fine di renderli idonei al loro trattamento nel filtro elettrostatico”* e per il raffreddamento (v. vasche di accumulo per il ricircolo) si afferma che non si producono scarichi idrici ma neppure fanghi da gestire come rifiuti (ovvero da recuperare all'interno del ciclo produttivo). Necessita chiarire meglio il ciclo (di recupero) delle acque industriali.

Per quanto riguarda le acque meteoriche si rimanda all'elaborato 3.2b ove sono mostrati i diversi punti di scarico nei due canali perimetrali dai diversi impianti ed edifici.

Per il resto si ripete : *“Per quanto attiene alle acque meteoriche l'azienda ha organizzato la regolamentazione di dette acque.”*

Manca pertanto un dettaglio sulla presenza e modalità di gestione differenziata tra acque di prima pioggia e acque di seconda pioggia come pure, anche per queste ultime ove possono entrare in contatto con aree contaminate (inclusi i depositi dei rifiuti), se e quali siano i sistemi di trattamento adottati per garantire uno scarico in corpo idrico entro i limiti applicabili.

Va precisato che parte delle informazioni sono ricavabili dalla lettura della scheda F.1.2 in cui si riportano, per scarico, gli impianti di trattamento esistenti e si indica che le acque di prima pioggia sono riutilizzate nel ciclo produttivo.

Il ciclo complessivo delle acque meteoriche va comunque chiarito e dettagliato.

In merito alla applicazione delle BAT/MTD (Bref del 2010) si richiamano e si commentano le indicazioni del gestore.

Tenuto conto che attualmente è in vigore il documento BREF 2013, pubblicato sulla GU Europea il 9.04.2013, appare pacifico che tali aspetti andranno rivisti alle luce delle modifiche operate sulle suddette linee guida.

La BAT n. 1 sarebbe in fase di attuazione in quanto la cementeria Colacem S.p.A. di Sesto Campano ha intenzione di implementare un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) che verrà sottoposto a procedura di certificazione, ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2004.

Si tratta di una intenzione (e dunque la BAT ad oggi non è applicata) la BAT n. 1; si esprime la preferibilità ad un sistema EMAS.

BAT n. 2 (controllo del processo). Il gestore si sofferma sui sistemi di preparazione e controllo della farina cruda e specifica che *“ le fasi del ciclo produttivo sono comandate a distanza dalla sala centralizzata, presso la quale si provvede a gestire tutti i parametri di processo e di governo grazie ad un complesso sistema di automazione, il quale si sviluppa su tre livelli che svolgono la funzione di automazione, supervisione e gestione; la sala centralizzata è presidiata 24 ore al giorno da personale adeguatamente formato ed addestrato alla conduzione/sorveglianza del processo di produzione del cemento.”*

La relazione non entra nel dettaglio dando indicazioni sui parametri di processo controllo e sulle connesse modalità di regolazione del processo stesso, in particolare se e quali controlli sono attuati per quanto riguarda la misurazione del CO dopo l'elettrofiltro e il controllo della produzione di NOx nel forno, nella BAT n. 4 si evidenzia il controllo in diversi punti degli NOx e dell'ossigeno. La tabella E.1 contenuta nel Piano di monitoraggio riporta parametri e punti di rilievo ma parte delle informazioni, anche in questo caso, sono omesse per vincoli di *“riservatezza”*.

Per la BAT n. 3 (controllo delle sostanze immesse nel processo) non si fa cenno a controlli qualitativi sui combustibili (fossili e derivati da rifiuti). Tale assenza si ripete nel piano di monitoraggio.

Per la BAT n. 4 si rinvia alle precedenti autorizzazioni alle emissioni per il coincenerimento dei rifiuti e alle relative prescrizioni per il monitoraggio in continuo e discontinuo.

I suddetti monitoraggi vengono riferiti esclusivamente al periodo di coincenerimento, si ritiene che le prescrizioni relative alla periodicità (continuo e discontinuo) dei diversi parametri indicati siano da riferirsi a tutte le configurazioni dell'impianto, quindi anche quando eventualmente non alimentato con combustibili costituiti da rifiuti ovvero da CSS.

Per la BAT n. 5 viene indicato il rispetto dell'obbligo di *“Adottare un forno con preriscaldatore a più stadi e precalcinatore che utilizzi il processo a via secca. In condizioni di esercizio normali e ottimali, il valore del bilancio termico associato alla presente BAT è di 2,9÷3,3 GJ/t di clinker”*. Essendo i valori di produzione del clinker e la quantità dei combustibili utilizzati non indicato è impossibile verificare la rispondenza di tale dichiarazione (di conseguenza non è verificabile neppure l'effetto delle misure indicate in applicazione delle BAT n. 6, 7, 8 e 9).

Come indicato anche nelle linee guida europee sulle BAT l'utilizzo di CDR/CSS può determinare significative variazioni (in aumento) del fattore di consumo di combustibile (in termini calorici) per tonnellata di clinker prodotta.

Dalle indicazioni previste nella BAT n. 10 (caratteristiche dei rifiuti avviati a recupero) emerge che la Colacem non effettua alcuna analisi di accettabilità ma queste vengono svolte esclusivamente dal produttore del rifiuto (v. piano di monitoraggio, elaborato 6). Considerando che si tratta, in diversi casi, di rifiuti con codice *“a specchio”* la assenza di analisi di verifica da parte dell'utilizzatore appare inidonea ad evitare l'utilizzo di rifiuti non conformi a quelli autorizzati/autorizzabili.

L'utilizzatore effettua analisi ma non finalizzate alla verifica della corretta classificazione dei rifiuti, ciò è peraltro in contrasto con quanto prescritto dal DM 5.02.1998 e s.m.i. ovvero in contrasto con l'autorizzazione in *“procedura semplificata”* vigente.

Anche le modalità di verifica della conformità del CSS appaiono difformi ovvero non aggiornate al DM 14.02.2013, necessita pertanto un aggiornamento di questa parte della relazione.

I controlli previsti sul CDR/CSS (umidità, cloro, p.c.i.) sono inoltre parziali rispetto alle indicazioni della BAT n. 10 che estende il controllo ad altri parametri significativi (es metalli)-

Per quanto riguarda la BAT n. 11 si afferma che sono rispettate (e monitorate) tutte le condizioni di utilizzo di CDR/CSS come combustibile, non risulta però che sia mai stata svolta alcuna campagna di verifica delle caratteristiche delle emissioni con combustibili fossili e CDR/CSS.

Dalla lettura delle linee guida europee va evidenziato che le stesse riconoscono possibili *“benefici ambientali”* (emissioni di gas serra fossili, emissioni di ossidi di azoto) connessi all'utilizzo di CDR/CSS nei cementifici (per gli aspetti di sostituzione di altre fonti energetiche) ma pone in guardia – in relazione alle caratteristiche di composizione del rifiuto utilizzate quale combustibile – dall'incremento di emissioni di metalli volatili.

Il sistema di monitoraggio dovrebbe tener conto di tale aspetto incrementando la periodicità per i parametri più significativi (es. mercurio).

Analoghe considerazioni sono espresse dal documento europeo per quanto riguarda le PCDD/F.

Per quanto riguarda la BAT 12, secondo il gestore non applicabile in quanto non si utilizzano rifiuti pericolosi, si rimanda a quanto detto a proposito in merito alla BAT 10 ovvero alla inadeguatezza delle previsioni analitiche per evitare (o ridurre) l'utilizzo di rifiuti improprio (e classificabili come pericolosi).

La BAT 13 e 14 sarebbero rispettate sia sotto il profilo preventivo (modalità di movimentazione di materiali polverulenti) sia per la presenza di filtri a manica sulle emissioni caratterizzate dalle polveri. Si rimanda a quanto già detto relativamente a indicazioni di performances di tali sistemi ridotte rispetto a quelle ottenibili, appunto, con l'applicazione delle BAT/MTD (v. anche BAT n. 16)..

La BAT 15 (emissioni di polveri da forno) sarebbe rispettata grazie alla presenza di un elettrofiltro. Nelle BAT vengono evidenziate le problematiche relative agli elettrofiltri che possono determinare momenti di elevate emissioni per necessità di disattivazione del sistema (in presenza di elevate concentrazioni di CO). Il tema è trattato dal gestore in merito alla BAT 21, vengono illustrati i modi per ridurre le condizioni (concentrazioni di CO elevate) che determinano la necessità di disinserire il filtro elettrostatico (non vengono riportati dati sulla frequenza di questo evento). Non si comprende però il motivo per cui la concentrazione limite di emissione di CO (1.500 mg/Nmc media giornaliera- v. determinazione 1853 del 25.11.2011) sia pari alla condizione di allarme (1,50 %) che il gestore indica quale condizione di intervento per interventi atti ad evitare il distacco dell'elettrofiltro. Se tale è la logica il limite di emissione dovrebbe essere inferiore a quello vigente per poter essere adeguatamente conservativo.

Nella autorizzazione alle emissioni vigenti (n. 1853 del 25.11.2011) e nella scheda E viene indicato un limite di 30 mg/Nmc (media giornaliera) pari al limite indicato dal DLgs 133/05.

La BAT di riferimento indica un range ottenibile (media giornaliera) tra 10 e 20 mg/Nmc mediante la applicazione di filtri a maniche o elettrofiltri di "ultima generazione".

Per la BAT 17 non è adottata né è prevista l'adozione aggiuntiva di un sistema DeNOx SCR che potrebbe migliorare le emissioni portandole a quelle previste per i nuovi impianti (500 mg/Nmc) o anche meno (< 450 mg/Nmc come da BAT/MTD). Non viene illustrato il motivo per cui non si intende adottare tale sistema.

Per la BAT 18 si indicano le iniziative atte a ridurre l'emissione fuggitiva di composti ammoniacali dovuti all'utilizzo della tecnica SNCR. Fermo che l'adozione anche di un sistema SCR ridurrebbe significativamente tali emissioni necessita in ogni caso che l'AIA stabilisca una concentrazione limite di emissione di composti ammoniacali utilizzando i valori migliori indicati nelle BAT/MTD.

Per le BAT 19 e 20 il gestore afferma che la riduzione degli SOx avviene in virtù del processo e non si determinano emissioni significative. Pertanto è opportuno ridurre il limite attuale di emissione pari a 50 mg/Nmc, ripreso dal DLgs 133/05, per riposizionarlo su livelli corrispondenti alle BAT/MTD.

Per la BAT 22 (emissioni di COT) non è chiaro come mai, pur dichiarando di mettere in campo le BAT/MTD, la concentrazione limite attuale è pari a 62 mg/Nmc, sensibilmente superiore a quella stabilita dal DLgs 133/05 pari a 50 mg/Nmc ovvero perché si ritiene di non poter rispettare un limite normativo .

Per la BAT 25 (emissioni di PCDD/F) la relazione non illustra la situazione venuta a crearsi con il rapporto di prova RG 4496/09 del 8.02.2010 con cui ARPA Puglia ha reso noto i risultati di rilievi alle emissioni di microinquinanti. Tra questi rilievi sono comprese le diossine (PCDD/F) la cui concentrazione, presso il punto di emissione A1 – linea di cottura clinker – della COLACEM Spa di Sesto Campano, è risultata elevata. La concentrazione misurata è stata pari a 0,1229 nanog/Nmc PCDD/F I-TE a fronte di un limite (DLgs 133/05) di 0,1 nanog/Nmc. Il laboratorio commenta il dato in questo modo : *“il parametro PCDD/F (Tossicità equivalente), tenuto conto dell’incertezza di misura e quindi al netto della stessa, risulta inferiore al Valore Limite di Emissione (VLE) previsto dal DLgs 133/05 Allegato I.4”*. L’incertezza è stata infatti indicata in *“122,9 ± 36,7 pg TE/Nmc”* (30 % del valore misurato), infatti sottraendo 0,036,7 nanog/Nmc dal valore misurato si ottiene 0,0862 ng/Nmc, un valore inferiore del 14 % rispetto al VLE.

Va però evidenziato che l’incertezza, caratteristica di ogni complessa procedura analitica (dal prelievo, alla conservazione dei campioni alla analisi vera e propria), significa che il valore “reale” non è puntuale ma si colloca in un range di valori tutti plausibili. Un range che ha un margine inferiore (valore analitico – incertezza) e un margine superiore (valore analitico + incertezza); infatti l’incertezza del dato in questione viene espressa come segue *“122,9 ± 36,7 pg TE/Nmc”*, il valore reale si colloca tra un minimo di $122,9 - 36,7 \text{ pg} = 86,2 \text{ pg}$ (0,0862 ng) e un massimo di $122,9 + 36,7 \text{ pg} = 159,6 \text{ pg}$ (0,1596 ng). La conformità di un dato non si esprime esclusivamente in termini di individuazione del margine inferiore del range e confronto con il valore limite prescritto. La gestione delle incertezze nelle misurazioni è oggetto di linee guida sulle migliori tecnologie disponibili ovvero è parte delle valutazioni e delle prescrizioni in sede di rilascio di AIA. Sono diversi i documenti che hanno trattato della questione come quelle redatte dalla Commissione Nazionale istituita dal Ministero dell’Ambiente e licenziate in data 15.04.2003 e le Linee Guida ISPRA *“L’analisi di conformità con i valori di legge: il ruolo dell’incertezza associata a risultati di misura”*, 2009.

In sintesi va definito un *“intervallo di incertezza”* o *“guard band”* inferiore e superiore al valore limite per verificare se, dati i valori risultanti dalla incertezza analitica, il dato sia sicuramente conforme o non conforme (al di sotto o al di sopra del valore limite per l’intero range di incertezza) oppure sia in una condizione di *“prossimità”* al valore limite (il range interseca in modo significativo il valore limite).

Nel caso di specie il valore trovato secondo le linee guida citate, determinerebbe la necessità di un approfondimento nella valutazione del dato prima di definire lo stesso come dato *“conforme”* al valore limite.

Definire, come va definito, nella AIA quale sia l’intervallo di incertezza da applicare e quali siano gli eventuali interventi necessari in caso di valore che rientri nell’intervallo di incertezza significa fornire al rilievo analitico di controllo il valore pieno che gli assegna la normativa.

Si fa anche notare, nel complesso, che il gestore non presente alcuna documentazione (analisi per periodi idonei) inerente le affermazioni svolte per quanto riguarda le diverse forme di monitoraggio (delle emissioni, dei materiali in entrata, dei parametri di processo). Anche questo aspetto (unitamente ai dati non disponibili) non permette di valutare nel concreto l’allineamento delle prestazioni ambientali (e di processo) dell’impianto alle BAT/MTD.

La documentazione disponibile risulta carente di indicazioni circa gli scenari di funzionamento anomalo e/o incidentale in particolare con possibili effetti ambientali esterni e delle procedure di prevenzione e di intervento emergenziale previste.

Nella verifica sulla attuazione delle BAT/MTD sono citati alcuni interventi previsti in caso di incidenti ma è assente una valutazione complessiva e dettagliata, ciò non permette la redazione di

una AIA comprensiva delle prescrizioni in proposito prescritte dalla normativa (art. 29 sexies c. 7 Dlgs 152/06).

Inoltre ciò rende non definita la previsione nel piano di monitoraggio della *Tabella C.8.3.1 - Emissioni in atmosfera eccezionali in condizioni prevedibili* visto che non sono identificate quali siano tali “condizioni prevedibili” eccezionali come pure quelle .

Per quanto riguarda il Piano di Monitoraggio si rileva quanto segue:

- si afferma che lo SMC “durante l’attività di coincenerimento del CSS avente codice CER 191210 (CDR), provvede a misurare, acquisire, elaborare e registrare i dati relativi alle emissioni in atmosfera” , durante le fasi di non utilizzo del CSS tali misure diverrebbero semestrali. Non si condivide tale previsione e si richiede che lo SMCE sia sempre attivo in tutte le condizioni operative della linea di cottura dell’impianto;
- nell’elaborato 6 si rimanda al manuale dello SME per i dettagli di funzionamento. Come già detto tale manuale non è stato messo a disposizione del pubblico pertanto è impossibile svolgere valutazioni sul tema;
- la previsione di misurazioni “annuali/semestrali” per i parametri non oggetto di monitoraggio in continuo (in particolare metalli pesanti e microinquinanti cloro organici) appare inadeguata per quanto ricordato a proposito della applicazione della BAT 11;
- Per i rifiuti in entrata viene previsto il controllo della quantità e il controllo radiometrico (di cui, peraltro si parla solo in questa parte della documentazione), vengono inoltre previsti controlli (di contenuto non specificato) biennali (annuali per i codici a specchio); tali frequenze non appaiono idonee e comunque non vengono specificate i parametri previsti che – ad avviso di chi scrive - dovranno riguardare i parametri previsti dal DM 5.02.1998 per il recupero e i parametri atti a classificare il rifiuto come non pericoloso;
- Per gli scarichi meteorici viene esclusivamente previsto il monitoraggio dei solidi sospesi totali;
- Per motivi che sfuggono viene presentata una *Tabella D.3 – Attività a carico dell’ente di controllo* la cui definizione è compito, appunto, dell’organo di controllo e non certo del controllato. In ogni caso si propone la effettuazione di un controllo ordinario (prescrizioni di AIA) almeno annuale da parte di Arpa con pubblicizzazione piena (disponibilità pubblica a chiunque li richieda) dei risultati (rapporti di sopralluogo e relativi dati).
- Si richiede inoltre che sia prescritto che l’intero set di dati previsti dal piano di monitoraggio siano inviati contestualmente oltre alla autorità competente (Arpa/Provincia/Regione) al Comune sede dell’impianto e ai comuni limitrofi (confinanti) e siano resi integralmente disponibili a richiesta da parte di chiunque.
- Si rileva che non sono previste forme di monitoraggio ambientale (esterno) che risulta invece importante svolgere perlomeno su alcuni parametri significativi e rappresentativi quali polveri (PTS, PM10), Cromo, COT.

Conclusioni

Nelle presenti note sono stati rilevati aspetti che necessitano di approfondimenti/integrazioni ed in particolare per i quali facciamo istanza di richiesta da parte del responsabile del procedimento con successiva disponibilità della documentazione anche alla Associazione scrivente:

- Eliminazione delle parti sottoposte a riservatezza (dati tecnici, contenuto del manuale dello SME) con sospensione e ripresa della procedura alla data di messa a disposizione delle informazioni mancanti.
- Esplicitare le autorizzazioni che vengono sostituite dalla AIA.
- Introdurre monitoraggi periodici di metalli pesanti e microinquinanti anche sulle emissioni corrispondenti alle fasi di preparazione della farina cruda con rifiuti (E01, E04).
- Chiarire quanto richiesto al riguardo della configurazione dell'emissione E06.
- Chiarire lo stato attuale e le previsioni in merito alle emissioni autorizzate ma non attivate.
- Verificare puntualmente lo stato di applicabilità delle disposizioni del DM 22/2013 a partire dall'origine del CSS/CDR che si intende avviare a combustione.
- Approfondire gli aspetti relativi alla reale composizione dei combustibili solidi utilizzati (carbone, pet coke, rifiuti).
- Approfondire la possibilità di adozione di un sistema DeNox SCR aggiuntivo all'SNCR esistente.
- Si richiede di ridurre il limite emissivo in tutte le emissioni caratterizzate dalla presenza di polveri e presidiati (o da presidiare) con sistemi a filtri a manica, dagli attuali 50 mg/Nmc a un valore nel range di quello raggiungibile con le BAT/MTD. A tale proposito si rimanda anche a quanto previsto dal DM 5.02.1998 (*Allegato 1, Suballegato 2 Valori limite e prescrizioni per le emissioni convogliate in atmosfera delle attività di recupero di materia dai rifiuti non pericolosi 1. Determinazione dei valori limite per le emissioni conseguenti al recupero di materia da rifiuti non pericolosi in processi a freddo*).
- Chiarire il ciclo complessivo delle acque industriali e delle acque meteoriche.
- Per lo stato di attuazione delle singole BAT/MTD si rimanda alle singole osservazioni oltre alle specificazioni che seguono.
- Si richiede che lo SME sia attivo in tutte le condizioni operative dell'impianto (in particolare con e senza l'utilizzo di rifiuti quali combustibili).
- Si richiede che lo SME venga esteso al monitoraggio in continuo del Mercurio nelle emissioni del forno e con un sistema di campionamento in continuo (prelievi di lunga durata) delle PCDD/F.
- Si richiede di rivedere/estendere e di meglio dettagliare le attività di verifica (accettazione) dei rifiuti da avviare a recupero/combustione prevedendo l'effettuazione di analisi anche da parte dell'utilizzatore.
- Si richiede di valutare la possibilità di modifica/integrazione del sistema di abbattimento della linea di cottura per le polveri mediante la previsione di un sistema ibrido (elettrofiltro/filtro a maniche) in ogni caso di individuare un percorso per ridurre l'emissioni di polveri entro il range indicato dalle linee guida BAT/MTD.
- Valutare la introduzione di un limite per le emissioni fuggitive di ammoniaca dal sistema DeNOx SNCR.
- Ridurre il limite autorizzati degli SOx dai 50 mg/Nmc ai livelli indicati dalle BAT/MTD ovvero introdurre delle specifiche (soglie) nella presenza di composti di zolfo nelle materie prime (e nei combustibili) utilizzati.
- Adeguare il limite del COT da quello attuale (62 mg/Nmc) ad, almeno, quello previsto dal DLgs 133/05 (50 mg/Nmc)³.
- Prevedere periodicità di misurazione per i parametri non soggetti a misurazione in continuo con cadenza trimestrale e non annuale come proposto.

³ Per inciso, ogni riferimento a limiti, va considerato in termini di Nmc, fumi secchi con la concentrazione di ossigeno prevista dal DLgs 133/05 ovvero il 11 % anche nelle condizioni operative senza rifiuti combustibili.

- Integrare la misurazione dei solidi sospesi nelle acque meteoriche scaricate con quella della presenza di metalli e microinquinanti organici.
- Valutare la realizzazione di forme di monitoraggio esterno, anche per campagne stagionali, dei principali parametri significativi (polveri, cromo, COT).
- Integrare la documentazione con la individuazione degli scenari prevedibili di malfunzionamento/anomalia e sulle modalità di prevenzione e intervento.
- Prevedere la piena pubblicità dei dati previsti dal piano di monitoraggio sia per quanto concerne gli autocontrolli che per quanto riguarda le attività che saranno assegnate ad Arpa.

Con riserva di presentare ulteriori note e osservazioni in relazione al proseguimento del procedimento.

Si richiede di essere costantemente messi a conoscenza della presentazione di nuova documentazione come pure di momenti procedurali successivi alla prima seduta della Conferenza dei Servizi indetta per il 10.07.2013.

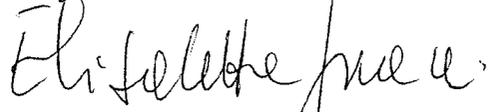
Si richiede che ogni comunicazione in merito sia inviata al seguente indirizzo:
Associazione Mamme per la Salute e l'Ambiente via Terme 22, 86079 Venafro (IS)

Con salvezza di ogni diritto.

Distinti saluti.

Per l'Associazione "Mamme per la Salute e l'Ambiente Onlus"

Prof.ssa Elisabetta Guarini



Mamme
per la Salute e l'Ambiente Onlus
Il Presidente