

RAPPORTO TECNICO-ISTRUTTORIO
RELATIVO ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
EX D.LGS 59/05
DELLA SOCIETA' Progest S.p.A.

Il Rapporto Tecnico Istruttorio è stato preparato in collaborazione con la SECONDA UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI.

Il secondo rapporto istruttorio è stato consegnato in data 14 dicembre 2009.

Le note ad ogni sezione sono riportate con il seguente criterio:

- in MAIUSCOLO si indicano non conformità o anomalie di minore entità
- con un carattere MAIUSCOLO EVIDENZIATO si indicano non conformità o anomalie più rilevanti
- in MAIUSCOLO EVIDENZIATO GRASSETTO si indicano le non conformità gravi.

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE

NOTE:

- La domanda di autorizzazione è compilata correttamente.
- Si tratta di Impianto Esistente e di Prima Autorizzazione.
- Si dichiarano  documenti allegati alla Relazione tecnica, **NON RISULTANO ALLEGATE LE SCHEDE "INT-4", "INT-6"**

RELAZIONE TECNICA

NOTE:

La relazione è organizzata secondo le indicazioni del punto D della "Guida" della Regione Campania. E' stato seguito il criterio di inserire nella relazione tutte le informazioni tecniche ed ambientali utili, poi, a compilare in maniera schematica le schede tecniche.

La relazione non è dotata di un indice-sommario degli aspetti tecnici trattati e le pagine non sono numerate.

Di seguito si riportano osservazioni su diversi specifici aspetti.

PARTE PRIMA

Informazioni Generali. Sono complete. Si veda la scheda "A".

La Progest chiede l'AIA per le attività IPPC 5.1 e 5.3.

Si dichiara di essere in possesso delle autorizzazioni:

- Autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D. lgs. 152/2006 e s.m.i. per le attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non con determina dirigenziale n. 109 del 29/10/2007 (scad. 25/10/2017) –operazioni D15;D14;D13;D9;D8; R13 per i seguenti quantitativi massimi:

Tipologie	Stoccaggio	Trattamento
Rifiuti liquidi non pericolosi	200 mc – 200 t;	600 mc – 600 t/d
Rifiuti liquidi pericolosi	160 mc – 160 t;	400 mc – 400 t/d

Oli	27 mc – 27 t	
Rifiuti solidi non pericolosi	1320 mc – 1320 t	400 mc – 400 t/d
Rifiuti solidi pericolosi	793 mc – 793 t	400 mc – 400 t/d

- Autorizzazione definitiva alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 co.2 D. lgs. 152/2006 e s.m.i. rilasciata dalla Regione Campania con Decreto Dirigenziale n. 91 del 04/09/2007, per la durata di anni 15, per le attività di stoccaggio selezione e trattamento rifiuti speciali pericolosi e non. Dall'atto regionale si evince che sono presenti n. 2 punti di emissione: il primo derivante dall'impianto CDR e triturazione ed il secondo dall'impianto di ozonizzazione
- Autorizzazione allo scarico delle acque reflue civili, meteoriche e industriali, opportunamente trattate, provenienti dall'impianto di stoccaggio e trattamento dei rifiuti speciali pericolosi e non con determina della Provincia di Caserta (Prot. n. 0101001 del 28/07/2009 scad. 28/07/2013)
- è iscritta all'albo nazionale dei gestori ambientali.
- Detiene un certificato di prevenzione incendi (pratica 23770 scad. 23/06/2012) per il deposito di merci quali carta, legnami, tessili; plastica, gas. **ALLA LUCE DEL CERTIFICATO PREVENZIONE NON E' INDICATO LO STOCCAGGIO DI OLI.**
- È stata presentata alla Provincia di Caserta istanza per l'utilizzo di acque sotterranee. Ad oggi è consentito l'emungimento di tali acque.
- Nella scheda A si dichiara che l'impianto è soggetto a procedura di VIA tuttavia **NON E' CHIARO SE LA SOCIETA' E' IN POSSESSO DEL V.I.A.**
- L'azienda è dotata di sistemi di certificazione volontaria ai sensi delle ISO 9001 e ISO 14001.

Inquadramento urbanistico-territoriale. Si veda la scheda B.

L'impianto è situato nel Comune di Gricignano d'Aversa (CE).

- Nella scheda B vengono riportate le superfici coperte (3000 mq), scoperte pavimentate (7500 mq) e non pavimentate (500 mq), per una superficie complessiva di 11000 mq. SI NOTA CHE NELL'AUTORIZZAZIONE REGIONALE ALL'ESERCIZIO DELLE ATTIVITA' SI FA RIFERIMENTO AD UNA SUPERFICE TOTALE DI 11500 mq
- L'impianto ricade in riferimento al Nuovo Catasto al foglio 3 particelle 5266; 5270; 5268; 276; 5480; 5482; 286. NON E' POSSIBILE EFFETTUARE UNA VERIFICA DELLE SUPERFICI CATASTALI. IN TAL SENSO SI RICHIEDE UNA VISURA CATASTALE
- Si allegano carta topografica, mappa catastale, e planimetria del complesso. La destinazione d'uso dell'area, secondo PRG vigente, è: "Area di sviluppo Industriale".
- Nella relazione Tecnica si dichiara che:
 - sull'area in cui insiste l'azienda non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici, idrogeologici.
 - nel raggio di 200 m dall'impianto non vi è presenza di recettori sensibili

PARTE SECONDA

Attività produttiva e cicli tecnologici. Si veda la scheda C.

- Nella relazione tecnica così come nella scheda "C.2" è presentato uno schema a blocchi del processo. Da tale schema si evince che il rifiuto in ingresso dopo una fase di accettazione, che prevede il controllo di conformità del rifiuto, viene inizialmente stoccato e poi inviato al trattamento. Per i rifiuti liquidi si distinguono due linee una per il trattamento dei rifiuti liquidi ed una per quelli solidi.
- L'azienda PROGEST S.p.A. opera nel settore dello stoccaggio e trattamento dei rifiuti speciali pericolosi e non (con capacità > 10t/g > 50 t/g, rispettivamente). Codice IPPC 5.1 e 5.3.
- La capacità produttiva della linea esistente è di 600 m³/g.

■ Le fasi del processo produttivo sono suddivise in fasi e descritte con riferimento allo schema a blocchi riportato poi nella sez. C.2 della scheda C,. Esse consistono in:

1. R1 - Ricezione del rifiuto;
2. R2 - Controllo conformità del rifiuto
3. R3- Stoccaggio preliminare, che alimenta le due linee di trattamento:
 - a) rifiuti liquidi (suddiviso in varie fasi di trattamento);
 - b) rifiuti solidi (suddiviso in varie fasi di trattamento);

Non si indicano fasi ausiliari come: centrale termica produzione aria compressa ecc.

L'impianto per il trattamento dei rifiuti liquidi è suddiviso in:

- L1 - trattamento biologico;
- L2 - trattamento chimico-fisico;
- L3 - ozonizzazione
- L4 - evaporazione
- L5 - separazione fanghi;
- L6- scarico in collettore fognario ASI
- L7 - disidratazione fanghi.

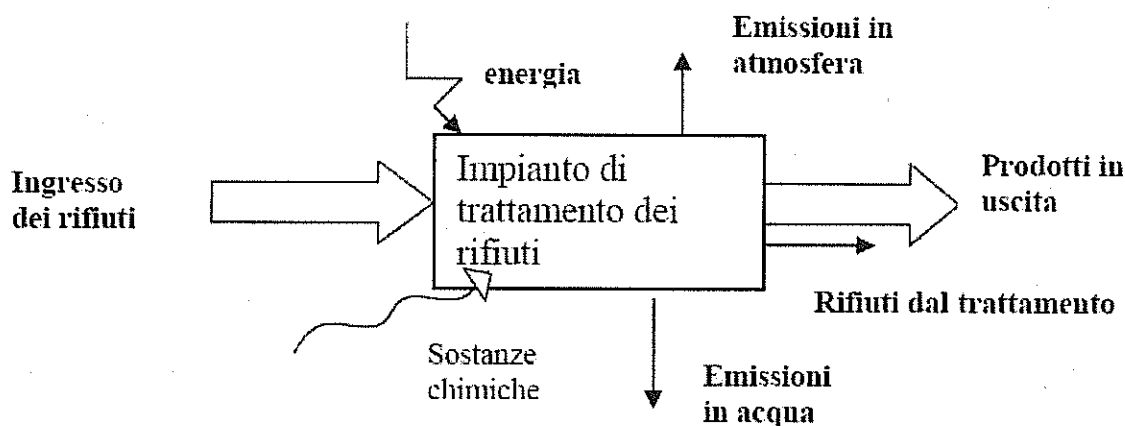
L'impianto per il trattamento dei rifiuti solidi è suddiviso in:

- S1 - selezione e cernita;
- S2 - riduzione volumetrica;
- S3- produzione CDR
- S4 - stoccaggio temporaneo;
- C - conferimento a terzi.

Di seguito si fornisce un commento generale alla Relazione Tecnica rimandando il commento puntuale delle singole fasi di lavorazione al seguito.

Si sottolinea che le singole fasi di lavorazione sono descritte in modo sommario e non sono state seguite le indicazioni della guida predisposta dalla Regione Campania (vedi pag. 30-31 e pag. 34-35). Si sottolinea, inoltre che già nel precedente Rapporto Istruttorio erano state sollevate tali obiezioni e che l'azienda non ha recepito le indicazioni emerse nella conferenza di servizi.

Si precisa che **OGNI FASE DI LAVORAZIONE DEVE ESSERE DESCRITTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLE BAT ED IN PARTICOLARE UTILIZZANDO IL SEGUENTE SCHEMA:**



IN PARTICOLARE, OGNI FLUSSO DEVE ESSERE QUANTIFICATO (SU BASE ANNUALE) DIFFERENZIANDO IL RIFIUTO IN INGRESSO NEI SUOI INQUINANTI PRINCIPALI IN MODO DA CONSENTIRE DI VALUTARE IL DESTINO DI QUESTI INQUINANTI NEI FLUSSI IN USCITA.

TRATTAMENTO RIFIUTI LIQUIDI

Lo schema di processo appare solo qualitativo ed impreciso, **SI CHIEDE DI FORNIRE UNO SCHEMA CHIARO E QUANTIFICATO.**

Dalla descrizione presentata apprende che l'impianto di trattamento dei rifiuti liquidi (impropriamente chiamate acque reflue non canalizzate) è costituito da due sezioni preliminari una di ozonizzazione ed un'altra di evaporazione, l'uscita da questi impianti viene inviata alla sezione di trattamento costituita da un trattamento chimico fisico e da una ossidazione biologica.

SI CHIEDE DI INDICARE CON CHIAREZZA LE DIVERSE TIPOLOGIE DI RIFIUTI ALIMENTATI AD OGNI SEZIONE DELL'IMPIANTO (CODICI CER).

Si chiede inoltre di evidenziare con estrema chiarezza i flussi in ingresso ed in uscita dalle sezioni di pretrattamento (ozonizzazione-evaporazione) alle quali sono inviati i **rifiuti liquidi pericolosi**, mentre le uscite da queste sezioni sono inviate all'impianto di trattamento dove sono alimentati i **rifiuti non pericolosi**. (potrebbe verificarsi la miscelazione fra rifiuti pericolosi e non pericolosi- **ESPRESSAMENTE VIETATA DALLA NORMATIVA**). **SI CHIEDE ALL'AZIENDA UNA ASSOLUTA CHIAREZZA SU TALE PROBLEMA.**

Stoccaggio rifiuti liquidi

Lo stoccaggio avviene in aree dedicate, sono presenti vasche interrate dedicate allo stoccaggio di rifiuti non pericolosi, e 7 serbatoi in PVRF dedicati, a seconda delle esigenze gestionali allo stoccaggio sia dei rifiuti pericolosi che non pericolosi (R.T punto 1.5 modalità di gestione rifiuti).

In particolare, per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, si afferma che vale il principio di dell'interscambiabilità; stante la loro omogeneità costruttiva dei serbatoi. Quindi in funzione delle esigenze gestionali del momento viene dedicato questo o quel serbatoio allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi e non.

NON SI HANNO INFORMAZIONI IN MERITO ALLA CARATTERISTICHE DEI SUDETTI SERBATOI. SI PRECISA CHE LA PROGEST RISULTA AUTORIZZATA ANCHE ALLO STOCCAGGIO DEGLI OLI PER CUI ESISTE UNA SPECIFICA NORMATIVA DI SETTORE; (LA SCHEDA INT4 E LA SCHEDA INT6 NON SONO STATE COMPILATE).

PER LO STOCCAGGIO DEGLI OLI (ANCHE DEI FILTRI OLIO) DEVONO ESSERE INDICATE TUTTE LE INFORMAZIONI PREVISTE DALLA GUIDA REGIONALE PAG.38-40.

SI CHIEDE DI CHIARIRE QUESTO PUNTO EVIDENZIANDO LE OPERAZIONI DI BONIFICA CHE SONO REALIZZATE PER STOCCARE RIFIUTI NON PERICOLOSI IN SERBATOI CHE HANNO CONTENUTO RIFIUTI PERICOLOSI.

E' EVIDENTE INOLTRE CHE QUESTO MODO OPERANDI NON CONSENTE DI DEFINIRE UN LAY OUT DEI SERBATOI COME INDICATO DALLA STESSE BAT.

SI CHIEDE DI FORNIRE I DATI CONNESSI AL REGISTRO DI MONITORAGGIO AI SENSI DEL PUNTO 13 PAG. 83 (MTD, 5. GESTIONE DEI RIFIUTI - IMPIANTI DI TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO BIOLOGICO DEI RIFIUTI LIQUIDI.) ORGANIZZATI IN MODO DA CONSENTIRE DI VERIFICARE LA CONGRUITA' DEL PROCESSO.

Trattamento rifiuti liquidi

Vengono descritte per le singole linee di trattamento le caratteristiche medie degli inquinanti. In particolare per la linea 1, si dichiara che i rifiuti liquidi presentano i seguenti parametri:

COD (mg/lO₂)=3750

BOD₅(mg/lO₂)=1900

SST (mg/l)=1250

NH₄ (mg/l)= 80.

Il gestore dichiara che tale valori sono dedotti da circa 10 anni di gestione dell'impianto. I reflui con

queste caratteristiche, sono inviati in una vasca di equalizzazione e neutralizzazione di capacità di 70 mc. Si dichiara che tale sezione impiantistica è in linea con quanto indicato nelle BAT, tuttavia come stabiliscono le stesse Linee guida *"il mescolamento di rifiuti liquidi deve avvenire seguendo corrette procedure, con una accurata pianificazione, sotto la supervisione di personale qualificato. Inoltre in nessun caso devono essere previste operazioni di miscelazione finalizzate a ridurre le concentrazioni degli inquinanti"*. **NON SI HANNO INDICAZIONI IN MERITO.**

Segue la fase di coagulazione che, si legge, è assicurata dall'attivazione di sali di alluminio e/o di ferro e successivamente di poliettiliti che hanno la funzione di catalizzare e favorire il processo. Nella sezione "consumo prodotti" sono riportati i dati nell'anno 2008 tuttavia **NON SONO RIPORTATI PER LE SINGOLE TIPOLOGIE DI RIFIUTO, I QUANTITATIVI TRATTATI.** Evidentemente gli stessi polielettroliti sono impiegati anche nella fase successiva di flocculazione, ma anche in questo caso **NON SI HANNO INDICAZIONI IN MERITO.**

Anche per tale sezione impiantistica, si afferma il pieno rispetto delle BAT.

La fase successiva prevede una denitrificazione e una ossidazione/nitrificazione del refluo per mezzo di una vasca di 200 mc. Il gestore dimostra che tale volumetria risulta ampiamente superiore a quella di calcolo (94 mc). I calcoli si basano ancora una volta non su dati oggettivi, ma su stime delle concentrazioni medie di carico organico.

Non è chiaro allo scrivente se l'impianto è dotato di un proprio laboratorio interno. **IN OGNI CASO NON È STATO FORNITO L'ELENCO DELLE ATTREZZATURE SPECIFICHE.**

Le BAT prevedono che: *"sulla base delle caratteristiche specifiche dei rifiuti liquidi da trattare e delle tipologie di trattamento messe in atto deve essere predisposto un adeguato piano di monitoraggio finalizzato a definire prioritariamente:*

- 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 dei costi analitici (reagenti e strutture) e dei tempi di esecuzione;
- d. le modalità di campionamento (campionamento istantaneo, composito, medio ponderato, manuale, automatico)
- e. la scelta delle metodologie analitiche.

Il programma di monitoraggio deve prevedere:

- a. controlli periodici dei parametri quali-quantitativi del rifiuto liquido in ingresso
- b. controlli periodici quali-quantitativi del rifiuto liquido/refluo in uscita
- c. controlli periodici quali quantitativi dei fanghi
- d. controlli periodici delle emissioni
- e. controlli periodici interni al processo

SI CHIEDE ALL'AZIENDA DI FORNIRE I DATI DI INGRESSO ALL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO LIQUIDO ED IN PARTICOLARE I DATI DI MONITORAGGIO DEI RIFIUTI PERICOLOSI PER POTER VALUTARE LA CONGRUENZA DEL TIPO DI TRATTAMENTO A CUI L'AZIENDA SOTTOPONE I RIFIUTI.

Per quanto riguarda la produzione di fanghi, questa avviene a seguito di una centrifugazione; per una portata complessiva di 600 mc/g; si dichiara una produzione di fanghi primari di 712/g di fanghi biologici di 397 Kg/g e chimici di 21 Kg/g. Tali valori derivano da un calcolo teorico ma **NON SI HANNO INDICAZIONI IN MERITO AI QUANTITATIVI DI FANGHI IN USCITA**

Appare evidente che il gestore non ha il pieno monitoraggio delle reazioni che avvengono durante il processo depurativo. Infatti alla fine del paragrafo 1.1.1. dichiara che i valori forniti sono teorici, e che in funzione del reale carico inquinante in ingresso, si può determinare la possibilità di trattare quantitativi giornalieri inferiori o superiori. L'unico vincolo sostanziale, afferma lo scrivente, è il pieno rispetto dei limiti imposti allo scarico dalla normativa di settore.

Al paragrafo 1.1.2 viene descritta la Linea 2 che è speculare alla Linea 1 ma di dimensioni più contenute. La potenzialità della seconda linea è di 450 mc/giorno.

Trattamenti avanzati per rifiuti liquidi

Per alcune tipologie di reflui è previsto un pretrattamento mediante un processo di ozonizzazione e/o di evaporazione

/concentrazione sotto vuoto.

Per entrambe le tecnologie impiegate si rinvia alla specifica tecnica allegata fornita dalla ditta fornitrice.

In termini generali l'impianto di ozonizzazione si compone di:

- Un sistema di alimentazione di ossigeno puro;
- Un generatore, nel quale l'ossigeno si trasforma in ozono;
- Un sistema di immissione ozono nell'acqua;
- Due torri di contatto/trattamento;
- Un distruttore di ozono residuo.

Il gestore afferma che in funzione della pratica gestionale quotidiana e delle tipologie di rifiuti che vengono programmati si decide quali e quante tipologie di rifiuti siano da sottoporre al pretrattamento.

ANCHE PRE QUESTO PROCESSO I FLUSSI NON SONO QUANTIFICATI IN MODO DA CONSENTIRE DI VALUTARE IL DESTINO DI QUESTI INQUINANTI NEI FLUSSI IN USCITA.

Il trattamento di evaporazione/concentrazione si basa sul principio della evaporazione, e quindi concentrazione degli inquinanti, e successiva condensazione della fase vapore. La fase acquosa condensata viene inviata ai processi depurativi sopra descritti, mentre il concentrato viene smaltito presso altri impianti di trattamento.

ANCHE PRE QUESTO PROCESSO I FLUSSI NON SONO QUANTIFICATI IN MODO DA CONSENTIRE DI VALUTARE IL DESTINO DI QUESTI INQUINANTI NEI FLUSSI IN USCITA.

Trattamento rifiuti solidi

Al paragrafo 1.2. sono descritti i trattamenti dei rifiuti solidi.

Dopo aver descritto in dettaglio la procedura di accettazione del rifiuto, si definiscono le aree di stoccaggio. Tali aree sono riportate nell'elaborato grafico REG 301. Tuttavia il gestore dichiara che l'individuazione delle suddette aree è puramente indicativa; infatti in funzione di una maggiore o minore disponibilità, sempre nel rispetto della separazione dei rifiuti speciali pericolosi da quelli non pericolosi, e comunque nel rispetto dei quantitativi autorizzati, tali settori sono modificati, in modo che aree dedicate allo stoccaggio di rifiuti non pericolosi siano impegnati da rifiuti pericolosi. Questo tipo di gestione **TRASCURA L'ASPETTO DI COMPATIBILITÀ DEI RIFIUTI**; infatti come stabiliscono le stese BAT *"i rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili devono essere gestiti in modo che non possono venire a contatto gli uni con gli altri"*.

Il processo di trattamento a cui le diverse tipologie di rifiuti sono sottoposti è descritto solo in modo qualitativo; si chiede **PER OGNI TIPOLOGIA DI RIFIUTO** (Codice CER) di indicare il processo di trattamento a cui è sottoposto utilizzando la schematizzazione già indicata per i rifiuti liquidi ed evidenziando l'**ALIQUOTA RECUPERATA**, l'eventuale **RIFIUTO PRODOTTO** (Codice CER in uscita) ed il **CONSUMO DI RISORSE**.

Si afferma inoltre che i contenitori di stoccaggio a seguito del loro svuotamento sono sottoposti a semplice triturazione per, si legge testualmente, l'avvio del medesimo con CER 191211 se trattasi di rifiuto pericoloso, o con CER 191212 se trattasi di rifiuto non pericoloso. **A parere dello scrivente ad un imballaggio contenente o meno sostanze pericolose, non si può attribuire a seguito di una riduzione volumetrica il CER 1912xx.**

NON SI HANNO INFORMAZIONI IN MERITO ALLE CARATTERISTICHE DEI CONTENITORI.

Nel capannone A si provvede allo stoccaggio provvisorio in particolare dei rifiuti provenienti dalla micro raccolta. Nel capannone B si provvede alle operazioni di riduzione volumetrica con l'eventuale aggiunta nella stessa fase di triturazione di additivi stabilizzanti.

GLI ADDITTIVI IMPIEGATI SONO ELENCATI. NON SI HANNO INFORMAZIONI IN

**MERITO AI QUANTITATIVI IMPIEGATI
NON E' CONSENTITO L'UTILIZZO DI TERMINI GENERICI QUALI ECC...**

Si afferma infine che la distruzione di bibite scadute avviene anche nel piazzale esterno. **NON SI HANNO INFORMAZIONI IN MERITO ALLE MODALITA' DI TRATTAMENTO ED IN OGNI CASO LE OPERAZIONI DI TRATTAMENTO RIFIUTI DEVONO AVVENIRE SEMPRE AL COPERTO.**

Dopo questa breve descrizione sono elencate le operazioni di trattamento effettuate:

- Cernita manuale;
- Assimilazione e/o miscelazione;
- Stabilizzazione-solidificazione;
- Pressatura del rifiuto;
- Triturazione;
- Bonifica imballaggi

NON SI FORNISCONO ALTRE INFORMAZIONI IN MERITO ALLE ATTIVITA' ELENcate.

L'azienda non distingue fra il trattamento dei rifiuti pericolosi da quelli non pericolosi. **SI CHIEDE DI DISTINGUERE CON ASSOLUTA CHIAREZZA LE DUE LINEE E DI EVIDENZIARE TUTTI GLI ACCORGIMENTI POSTI IN ESSERE PER EVITARE LA MISCELAZIONE DI RIFIUTI PERICOLOSI CON RIFIUTI NON PERICOLOSI.**

SULLE ATTIVITA' DI INERTIZZAZIONE LE BAT SUGGERISCONO DI

- **DEFINIRE UN RANGE ACCETTABILE DELLE CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO CHE PUO' ESSERE EFFETTIVAMENTE TRATTATO DAL PROCESSO. QUESTO RANGE DETERMINERA' L'EFFICIENZA DEL PROCESSO NELL'IMMOBILIZZARE LE SOSTANZE CHIMICHE IN QUESTIONE PER ASSICURARE UN MATERIALE FINALE CHE RISPONDA A DETERMINATI REQUISITI;**
- **EFFETTUARE UN OPPORTUNO MONITORAGGIO DEL SISTEMA;**
- **PREVEDERE METODI DI CARICAMENTO CONTROLLATI E AL CHIUSO;**
- **PREVEDERE AL FINE DI GARANTIRE UN'OPPORTUNA MISCELAZIONE AGITATORI O SISTEMI DI MISCELAZIONE ALL'INTERNO DELLA VASCA DI MISCELAZIONE;**
- **DI CONVOGLIARE I REAGENTI ALLA VASCA DI MISCELAZIONE PER MEZZO DI IDONEE TUBAZIONI;**
- **IMPIEGARE SISTEMI DI ESTRAZIONE DIMENSIONATI TENENDO CONTO DEGLI ELEVATI VOLUMI DI ARIA DA RIMUOVERE (GRANDI DIMENSIONI DELLE AREE DI MISCELAZIONE E DI CARICO E SCARICO);**
- **DI PREVEDERE UN SISTEMA DI ABBATTIMENTO CENTRALE VERSO CUI CONVOGLIARE IL FLUSSO DI ARIA, DIMENSIONATO TENENDO CONTO DEI VALORI DI PICCO DELLA PORTATA D'ARIA CHE SI VERIFICANO IN CONDIZIONI DI CARICO E SCARICO.**

APPARE EVIDENTE CHE ALLA LUCE DELLE INDICAZIONI SOPRA RIPORTATE IL PROCESSO DI INERTIZZAZIONE NON RISULTA CONFORME ALLE BAT DI SETTORE

Produzione di CDR

Nella relazione tecnica, viene inoltre descritta una nuova linea del processo di trattamento ed in particolare un impianto per la produzione di CDR.

Per le caratteristiche tecniche dei macchinari che si intende impiegare, si rinvia ai depliant in allegato. Lo scrivente ci tiene a precisare che tutto l'impianto è di tipo mobile, e che solo il macinatore secondario è del tipo fisso. Detto aspetto a parere dell'azienda consente una versatilità gestionale, in linea con le altre attività descritte. A parere dello scrivente, la triturazione del rifiuto **DEVE AVVENIRE IN AREE ATTREZZATE DI SISTEMA DI ASPIRAZIONE PER PREVENIRE L'EMISSIONE DI POLVERI**, l'impiego di un trituttore scarrabile che può operare anche all'esterno ("pensilina compresa" (R.T. - Descriz. . . . del ciclo di produzione CDR) non appare congruente con un approccio orientato alla tutela dell'ambiente, ma esclusivamente alla semplicità di gestione. Al riguardo le LE

BAT DI SETTORE RICHIEDONO CHE LE OPERAZIONI DI TRITURAZIONE E DI MISCELAZIONE POSSONO ESSERE SVOLTE ESCLUSIVAMENTE IN AREA ATTREZZATA DI CAPPE PER IL CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI.

Il processo prevede che a seguito di una cernita manuale, l'impianto venga alimentato mediante una pinza a ragno e sottoposto ad una prima triturazione. Successivamente il rifiuto viene sottoposto ad una deferrizzazione e quindi il rifiuto può essere:

- Stoccato in cassoni per essere avviato ad un'altro passaggio in triturazione primaria;
- Inviato alla fase di macinazione secondaria per un'ulteriore riduzione della pezzatura;
- Stoccato in cumuli a terra o in cassoni scarrabili, in modo da sottoporre il rifiuto ad un'ulteriore cernita e in modo da miscelare i diversi cumuli prodotti, e quindi inviarlo a macinazione secondaria - in questo caso il processo è discontinuo;
- Stoccato in cassoni per ulteriori trattamenti fuori sede.

SI CHIEDE CHE ANCHE PER QUESTE LINEE, SEPPURE ANCORA NON IN ESERCIZIO, VENGANO PREDISPOSTI ACCURATI BILANCI DI MATERIA PER CONSENTIRE DI VALUTARE L'EFFICACIA DEL PROCESSO E IL DESTINO DEGLI INQUINANTI.

Consumi di prodotti. Si veda la scheda F.

I consumi di prodotti sono indicati nella relazione tecnica e nella scheda "F" (per un totale di 3 materie prime). Il consumo di queste materie prime, essenzialmente agenti flocculanti appare congruo, tuttavia, **SORPRENDE CHE NON SIANO RIPORTATI** consumi di prodotti acidi/basici e/o ossidanti/riducenti che vengono normalmente impiegati nella fase di trattamento chimico fisico.

Anche **GLI ADDITIVI IMPIEGATI** (pag.51 R.T.) nella fase di stabilizzazione-solidificazione dei rifiuti solidi **NON SONO INDICATI** nella scheda F.

A parere dello scrivente, i rifiuti in ingresso **DEVONO ESSERE CONSIDERATI COME MATERIE PRIME** che, attraverso un processo di trattamento, vengono trasformate in prodotti (altri rifiuti).

Approvvigionamento idrico. Si veda la scheda "G"

- Nella scheda "G" si dichiara un consumo di acqua emunta da pozzo per un totale di 3600 mc/anno (**MENTRE NELLA PRECEDENTE VERSIONE SI È DICHIARATO UN CONSUMO DI ACQUA EMUNTA DI 1800 M3/A**). Il consumo è per uso igienico sanitario, antincendio e pulizia piazzali.
- L'acqua emunta viene dichiarata non potabile.

Energia La scheda "O" risulta allegata alla domanda.

Nella relazione tecnica si indica un consumo, esclusivamente per il trattamento dei rifiuti liquidi, relativo all'anno 2009 di energia elettrica pari a 1014,76 MWh. Il dato aggregato non consente alcuna valutazione sull'uso efficace dell'energia e sul rispetto delle BAT.

L'ASSOLUTA ASSENZA DI UNA ACCURATA DESCRIZIONE DELLE APPARECCHIATURE E DELLE LORO CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO, COME ESPRESSAMENTE RICHIESTO DALLE LINEE GUIDA DELLA REGIONE CAMPANIA, NON CONSENTE DI ESPRIMERSI SU UN CORRETTO UTILIZZO DELL'ENERGIA. TALI INFORMAZIONI VANNO RIPORTATE PER CIASCUNA UNITÀ PRODUTTIVA.

Emissioni in atmosfera. La scheda "L" risulta allegata alla domanda anche se composta esclusivamente da una sola pagina.

Nella relazione tecnica si riporta che le emissioni in atmosfera sono/saranno dovute a:

- linea di produzione di CDR (non operativa);
- triturazione dei rifiuti solidi;
- processo di ozonizzazione.

Per tutte queste emissioni non è attualmente operante alcun impianto di trattamento, ma è prevista

l'installazione di:

- o un impianto di aspirazione per la linea CDR e triturazione dei rifiuti solidi è installata una canalizzazione munita da 15 bocche aspiranti che corre lungo tre dei quattro lati del capannone industriale. La portata di aspirazione dell'impianto è pari a circa 35000 mc/h (punto di emissione E1) (pag.76 R.T.). **NON È FORNITA ALCUNA INDICAZIONE CIRCA IL DIAMETRO E L'EFFICIENZA DI TALE APPARECCHIATURA, SI INDICA UNA EMISSIONE CON UNA CONCENTRAZIONE DI 5 MG/NMC. SI CHIEDE DI FORNIRE TUTTE LE INDICAZIONI RIGUARDANTI L'INSIEME DELLE APPARECCHIATURE DI TRATTAMENTO;**
- o per il processo di ozonizzazione si dichiara che l'impianto è dotato di un sistema di distruzione, di tipo catalitico, dell'ozono residuo (punto di emissione E2). **NON SONO FORNITE INDICAZIONI CIRCA L'EFFICIENZA DI TALE IMPIANTO.**

La sezione emissioni in atmosfera è stata compilata in modo molto superficiale, e deve essere completamente riscritta:

- si chiede di compilare la scheda "L", includendo tutte le informazioni richieste;
- di indicare nella relazione tecnica tutte le informazioni di dimensionamento relative agli impianti di trattamento;
- di indicare i valori di emissione ottenuti dall'autocontrollo.

In assenza di tali informazioni non è possibile esprimersi sull'efficacia dei sistemi di trattamento adottati dall'azienda né sulla conformità alle BAT di settore.

LE EMISSIONI DIFFUSE NON SONO INDICATE, NÉ POSSONO ESSERE VALUTATE VISTA L'ASSENZA ASSOLUTA DI INFORMAZIONI. Si chiede di indicare se sono stati effettuati monitoraggi ambientali per la valutazione del rischio chimico in ambienti di lavoro (D.Lgs 25/02); in caso positivo si chiede di indicare i risultati di tale monitoraggio.

Rifiuti. La sezione I1 non risulta compilata. La sezione I2 evidenzia che durante l'anno 2008 sono state stoccate complessivamente fra rifiuti pericolosi e non ben 377 tipologie, di cui 150 sono state inviate a trattamento (operazioni D8 e D9).

A parere dello scrivente l'azienda deve chiaramente definire il flusso dei rifiuti **DISTINGUENDO FRA I RIFIUTI PRODOTTI DALL'AZIENDA A SEGUITO DEL TRATTAMENTO DA QUELLI RICEVUTI IN INGRESSO.** In particolare devono essere considerati rifiuti prodotti tutti i rifiuti che derivano dal trattamento a cui l'azienda sottopone i rifiuti in ingresso e che non sono recuperati. I rifiuti prodotti devono essere inclusi nella scheda I.1.

La scheda I2 deve descrivere lo stoccaggio dei rifiuti, a parere dello scrivente, la scheda I.2. **DEVE DESCRIVERE LO STOCCAGGIO DEI RIFIUTI PRODOTTI DALL'AZIENDA** rinviando alla scheda INT2 lo stoccaggio di rifiuti effettuato conto terzi.

LE INDICAZIONI RICHIESTE DALLA GUIDA REGIONALE NON SONO FORNITE.

IL CONFRONTO CON LE BAT DI SETTORE NON PUO' ESSERE EFFETTUATO SULLA BASE DELLE INFORMAZIONI RESE DISPONIBILI.

Scarichi nei corpi idrici. Si veda la scheda "H" e l'allegato "T" e la relazione "U".

Non è chiaro il n. di scarichi che l'azienda dichiara (nella precedente versione gli scarichi erano n.3) In ogni caso lo scarico è in fognatura gestita da Regione Campania per un totale scaricato pari 120564 mc/a (mentre nelle precedente versione erano pari a 146.550 m³/a.) Di questi la maggior parte proviene dal processo di trattamento dei rifiuti liquidi. Considerando che l'azienda dichiara una potenzialità di trattamento pari a 600+400 (di rifiuti liquidi pericolosi) m³/g che sono pari a oltre 350.000 m³/a, **DEVE ESSERE CHIARITA QUESTA DISCREPANZA RIPORTANDO IN MODO CHIARO L'INSIEME DEI FLUSSI IN INGRESSO E DI QUELLI IN USCITA.**

Inoltre nella scheda "H", si riportano i flussi di massa di alcuni inquinanti, probabilmente da misure di auto controllo. A parere dello scrivente, trattando l'azienda una moltitudine di rifiuti in ingresso, **NON È POSSIBILE PREVEDERE LA TIPOLOGIA DEGLI INQUINANTI IN USCITA DEVE ESSERE PREVISTO UN MONITORAGGIO PER TUTTI GLI ANALITI INDICATI DALLA TABELLA 3 DELL'ALLEGATO 5 ALLA PARTE TERZA DEL D.LGS 152/06. INOLTRE, L'AZIENDA DEVE DOTARSI DI UN PIANO DI AUTOCONTROLLO AI SENSI DEL PUNTO B) DEL COMMA 1.2.3 DEL MEDESIMO ALLEGATO DEFINENDO CON CHIAREZZA LE FREQUENZE DI MONITORAGGIO ED I PARAMETRI INVESTIGATI.**

Acque meteoriche. Non si forniscono indicazioni di dettaglio. Nella precedente versione si indicavano la presenza di inquinanti quali BETEX MA NON SI FORNIVA ALCUNA INDICAZIONE CIRCA LE CONCENTRAZIONI O FLUSSI DI MASSA, NE SI FORNIVANO INDICAZIONI CIRCA LA PRESENZA DI IMPIANTI PER IN TRATTAMENTO DELLE ACQUE METEORICHE O DI QUELLE DI PRIMA PIOGGIA.

PER QUANTO ATTIENE AL RECETTORE FINALE (FOGNATURA REGIONE CAMPANIA) NON È RIPORTATA ALCUNA INFORMAZIONE UTILE ALLA SUA CARATTERIZZAZIONE.

INOLTRE L'ALLEGATO GRAFICO NON RISULTA COMPLETAMENTE LEGGIBILE.

Emissioni sonore. La scheda "N", è allegata MA NON SI RITIENE COMPILATA CORRETTAMENTE. Nella relazione tecnica si dichiara che il comune di Gricignano d'Aversa (sede dello stabilimento) non ha operato la zonizzazione acustica ai sensi del D.P.C.M 1 marzo, 1991; pertanto viene assunto che l'azienda insista su un territorio di classe IV (Area esclusivamente industriale). Si dichiara un autocontrollo del rumore che evidenzia il rispetto dei limiti, a tale scopo si allega un rilievo fonometrico datato 16/06/2009 a firma dell'ing. P. Capece.

- MANCA LA DESCRIZIONE DEI CICLI TECNOLOGICI E DELLE APPARECCHIATURE CON RIFERIMENTO ALLE SORGENTI DI RUMORE PRESENTI, E LA DESCRIZIONE TEMPORALE DEL FUNZIONAMENTO DELL'IMPIANTO CON EVENTUALE CONTEMPORANEITA' DI ESERCIZIO DELLE SORGENTI CHE EMETTONO IN AMBIENTE (RIF. PAG. 26 LINEE GUIDA REGIONE CAMPANIA).

Incidenti rilevanti.

- L'azienda non è soggetta agli obblighi del D.Lgs. 334/99 (come modificato dal D.Lgs. 238/05). Quindi la scheda M è allegata ma non compilata.

PARTE TERZA

Informazioni tecniche integrative.

- A parere dello scrivente **DEVONO ESSERE COMPILATE IN TUTTE LE SUE PARTI LE SCHEDE "INT 4", "INT 6".**

La società PROGEST ha compilato la scheda "INT2" **TUTTAVIA NON SON STATE FORNITE LE SEGUENTI INFORMAZIONI:**

- la descrizione delle attrezzature ausiliarie e dei laboratori analitici presenti presso l'impianto, con illustrazione della strumentazione e delle figure professionali per il controllo di qualità/quantità dei rifiuti accettati;
- le indicazioni sui controlli analitici sistematici condotti presso laboratori esterni;
- le precauzioni adottate nella manipolazione dei rifiuti ed in generale le misure previste per contenere i rischi per la salute e per l'ambiente.

Inoltre, **DEVONO ESSERE FORNITE ALMENO LE SEGUENTI INFORMAZIONI SULL'ATTIVITÀ DI STOCCAGGIO** (richieste dalla guida regionale):

- le indicazioni su come i rifiuti vengono immagazzinati (contenitori riutilizzabili o a perdere) specificando il materiale di cui i contenitori sono costituiti, i requisiti di resistenza dei recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti;

- le caratteristiche costruttive e di funzionamento dei sistemi, degli impianti e dei mezzi tecnici prescelti per il deposito dei vari tipi di rifiuto con riferimento ai sistemi di riempimento, chiusura, svuotamento e movimentazione;
- le modalità previste per contrassegnare recipienti fissi e mobili o aree di stoccaggio;
- i sistemi adottati per garantire che rifiuti incompatibili (suscettibili cioè di reagire pericolosamente fra loro, dando luogo a formazioni di prodotti esplosivi, infiammabili e/o tossici, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore), siano stoccati in modo che non possano venire a contatto tra di loro;
- la descrizione dei sistemi antiriboccamento in ordine a serbatoi e/o vasche contenenti rifiuti liquidi e, nel caso di dispositivi di troppo pieno, l'indicazione del sistema ricettore;
- le caratteristiche dei bacini di contenimento in caso di serbatoi e vasche con relativa capacità e sistemi di ispezione;
- i sistemi di impermeabilizzazione, ad esempio dei fondi dei bacini, dei capannoni, dei basamenti per stoccaggio dei rifiuti in cumuli;
- i sistemi di protezione dalle acque meteoriche e dall'azione del vento ove i rifiuti siano allo stato polverulento;
- i sistemi di aerazione, ove necessari (comprensivi dei dispositivi di trattamento dell'aria aspirata);
- i sistemi per bonificare recipienti fissi e mobili, non destinati per gli stessi tipi di rifiuti in relazione alle nuove utilizzazioni;
- la descrizione dei sistemi e dei dispositivi di captazione, raccolta e trattamento e caratterizzazione quali-quantitativa degli effluenti liquidi, dei residui solidi e delle emissioni in atmosfera derivanti dallo stoccaggio.

PARTE QUARTA

Valutazione integrata ambientale. Si veda anche la scheda D

Il gestore ha condotto una valutazione integrata ambientale secondo un criterio "personale". Si limita ad elencare le BAT di settore evidenziando lo stato di applicazione in azienda. Tale confronto risulta piuttosto approssimativo e non consente di individuare il rispetto dei principi generali dell'IPPC. In particolare, si evidenziano alcune carenze di seguito elencate:

- **prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili:**
 - **GLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA SONO DESCRITTI IN MODO SOMMARIO ED UN CONFRONTO CON LE BAT NON È POSSIBILE.**
- **assenza di fenomeni di inquinamento significativi:**
 - **NON VIENE PRESENTATO UN QUADRO COMPLESSIVO DELLE IMMISSIONI NELL'AMBIENTE DI INQUINANTI RITENUTI RILEVANTI (aria: POLVERI, VOC, ODORI, ECC.; acqua: METALLI, TOC, ECC.) CHE CONSENTA UNA IMMEDIATA VALUTAZIONE DELLA LORO RILEVANZA.**
- **produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione:**
 - **VENGONO FORNITE INFORMAZIONI SOMMARIE SU I RIFIUTI IN USCITA**
- **utilizzo efficiente dell'energia:**
 - **NON VIENE FORNITA ALCUNA INFORMAZIONE.**
- **prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze:**
 - **NON SI ALLEGA IL DOCUMENTO DI VALUTAZIONE DEL RISCHIO AI SENSI DELLA 81/2008, NE SI ALLEGA UN PIANO DI EMERGENZA.**
- **adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività:**
 - **NON È INDICATA ALCUNA AZIONE DI RIPRISTINO DEL SITO ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ.**

La valutazione effettuata dall'azienda **NON DESCRIVE IN MODO CHIARO ED I FLUSSI IN INGRESSO ED IN USCITA.** Si ricorda che i principi alla base della normativa IPPC riguardano l'intero processo di lavorazione e che **PER OGNI FASE DEL PROCESSO DEVE ESSERE DESCRITTO IN MODO CHIARO COME DAI FLUSSI DI INGRESSO SI GIUNGA A QUELLI IN**

USCITA UTILIZZANDO IN MODO EFFICACE LE RISORSE (IDRICHE ED ENERGETICHE) E RENDENDO MINIMI GLI IMPATTI SULL'AMBIENTE SIA IN TERMINI DI INQUINAMENTO CHE DI PRODUZIONE DI RIFIUTI. Nella compilazione della scheda "D" l'azienda si limita alla enunciazione di una serie di affermazioni non supportate da alcuna informazione circa l'applicazione delle BAT. **LA VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DEVE ESSERE RISCritta SULLA BASE DELLE INDICAZIONI FORNITE E DEVE CHIARAMENTE FARE RIFERIMENTO ALLE BAT DI SETTORE EVIDENZIANDO GLI SFORZI EFFETTUATI DALL'AZIENDA NELLA DIREZIONE DI UN PROGRESSIVO ADEGUAMENTO ALLA NORMATIVA IPPC.**

PARTE QUINTA

Sintesi non tecnica

La sintesi non tecnica è scritta in forma molto sintetica ma comprensibile al pubblico secondo le indicazioni fornite dalla guida predisposta dalla Regione Campania.

Tuttavia, non è indicata:

- UNA SINTESI DEGLI INTERVENTI MIGLIORATIVI PIANIFICATI E DEI CONSEGUENTI POSSIBILI BENEFICI AMBIENTALI;

Rif.	Oggetto	Compilata (sì/no)	Giudizio sintetico	NOTE
Documenti e schede generali				
A	Informazioni generali	SI	PARZIALMENTE ADEGUATA	- La relativa scheda risulta ben compilata - Allegare la VIA - Adeguare il certificato prevenzione incendi per consentire lo stoccaggio di oli.
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	SI	ADEGUATA	- L'impianto è situato nel Comune di Gricignano d'Aversa (CE). - Vengono riportate le superfici coperte, scoperte pavimentate e non, nonché tutti i dati catastali di riferimento - Nella relazione Tecnica si dichiara che sull'area in cui insiste l'azienda non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici, idrogeologici.
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	SI	NON ADEGUATA	- Nella relazione tecnica così come nella scheda "C.2" è presentato uno schema a blocchi del processo. Da tale schema si evince che il rifiuto in ingresso dopo una fase di accettazione viene inizialmente stoccato e poi inviato al trattamento. Si distinguono due linee una per il trattamento dei rifiuti liquidi ed una per quelli solidi. - L'azienda PROGEST S.p.A. opera nel settore dello stoccaggio e trattamento dei rifiuti speciali pericolosi e non (con capacità > 10t/g > 50 t/g, rispettivamente). Codice IPPC 5.1 e 5.3. - il processo di trattamento dei rifiuti liquidi si compone di due linee parallele per una capacità complessiva di 1000 m3/g. - La capacità produttiva della linea 1 è di 600 m3/g. - La capacità produttiva della linea 2 è di 400 m3/g.

				▪ Le fasi del processo produttivo sono suddivise in fasi e descritte con riferimento allo schema a blocchi riportato poi nella sez. C.2 della scheda C,. Esse consistono in: 4. Ricezione del rifiuto; 5. Controllo conformità del rifiuto 6. Stoccaggio preliminare, che alimenta le due linee di trattamento:: - o a) rifiuti liquidi (suddiviso in varie fasi di trattamento); - o b) rifiuti solidi (suddiviso in varie fasi di trattamento); Non si indicano fasi ausiliari come: centrale termica produzione aria compressa ecc. PER LO STOCCAGGIO DEGLI OLI (ANCHE DEI FILTRI OLIO) DEVONO ESSERE INDICATE TUTTE LE INFORMAZIONI PREVISTE DALLA GUIDA REGIONALE PAG.38-40. Nella relazione tecnica sono fornite una serie di informazioni dimensionali relative alle diverse fasi del trattamento; tuttavia l'intero processo non è descritto secondo le indicazioni richieste dalla Guida Regionale (vedi pag. 30-31 e pag. 34-35). OGNI FASE DI LAVORAZIONE DEVE ESSERE DESCRITTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLE BAT ED IN PARTICOLARE OGNI FLUSSO DEVE ESSERE QUANTIFICATO (SU BASE ANNUALE) DIFFERENZIANDO IL RIFIUTO IN INGRESSO NEI SUOI INQUINANTI PRINCIPALI IN MODO DA CONSENTIRE DI VALUTARE IL DESTINO DI QUESTI INQUINANTI NEI FLUSSI IN USCITA. Lo scrivente comprende la difficoltà di tale descrizione, ma viene considerata di importanza cruciale per valutare la conformità del processo ai principi generali espressi dall'art. 3 del D.Lgs 59/2205. SI CHIEDE DI FORNIRE I DATI CONNESSI AL REGISTRO DI MONITORAGGIO AI SENSI DEL PUNTO 13 PAG. 83 (MTD, 5. GESTIONE DEI RIFIUTI – IMPIANTI DI TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO BIOLOGICO DEI RIFIUTI LIQUIDI) ORGANIZZATI IN MODO DA CONSENTIRE DI VERIFICARE LA CONGRUITÀ DEL PROCESSO. Nella relazione tecnica, vengono inoltre descritte: ▪ un impianto di trattamento con ozono per la distruzione delle sostanze organiche difficilmente biodegradabili; ▪ un impianto di concentrazione per le sostanze
--	--	--	--	--

				ad elevata salinità e carico organico; ▪ un impianto per la produzione di CDR attualmente non ancora in esercizio. Queste linee sono descritte in modo molto superficiale e non si capisce se siano attive o ancora in fase di realizzazione. SI CHIEDE CHE ANCHE PER QUESTE LINEE, SEPPURE ANCORA NON IN ESERCIZIO, VENGANO PREDISPOSTI ACCURATI BILANCI DI MATERIA PER CONSENTIRE DI VALUTARE IL DESTINO DEGLI INQUINANTI E LA EFFICIENZA DI DEPURAZIONE RIFERITA AI SINGOLI INQUINANTI. SI CHIEDE PERTANTO CHE QUESTA SCHEDA SIA RISCRISSA PRECISANDO CON I DETTAGLI DOVUTI L'INTERO CICLO DI LAVORAZIONE. Vedi anche commento alla R.T.
D	Valutazione integrata ambientale	SI	Non adeguata	Il gestore decide di seguire un criterio "personale" per compilare la valutazione integrata ambientale e si limita ad elencare le BAT di settore evidenziando lo stato di applicazione in azienda. Tale confronto risulta piuttosto approssimativo e non consente di individuare il rispetto dei principi generali dell'IPPC. La valutazione effettuata dall'azienda NON DESCRIVE IN MODO CHIARO ED I FLUSSI IN INGRESSO ED IN USCITA. Si ricorda che i principi alla base della normativa IPPC riguardano l'intero processo di lavorazione e che PER OGNI FASE DEL PROCESSO DEVE ESSERE DESCRITTO IN MODO CHIARO COME DAI FLUSSI DI INGRESSO SI GIUNGA A QUELLI IN USCITA UTILIZZANDO IN MODO EFFICACE LE RISORSE (IDRICHE ED ENERGETICHE) E RENDENDO MINIMI GLI IMPATTI SULL'AMBIENTE SIA IN TERMINI DI INQUINAMENTO CHE DI PRODUZIONE DI RIFIUTI. Nella compilazione della scheda "D" l'azienda si limita alla enunciazione di una serie di affermazioni non supportate da alcuna informazione circa l'applicazione delle BAT. LA VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DEVE ESSERE RISCRISSA SULLA BASE DELLE INDICAZIONI FORNITE E DEVE CHIARAMENTE FARE RIFERIMENTO ALLE BAT DI SETTORE EVIDENZIANDO GLI SFORZI EFFETTUATI DALL'AZIENDA NELLA DIREZIONE DI UN PROGRESSIVO ADEGUAMENTO ALLA NORMATIVA IPPC.

E	Sintesi non tecnica	SI	Parzialmente ADEGUATA	La sintesi non tecnica è scritta in forma molto sintetica ma comprensibile al pubblico secondo le indicazioni fornite dalla guida predisposta dalla Regione Campania. Tuttavia, non è indicata: • UNA SINTESI DEGLI INTERVENTI MIGLIORATIVI PIANIFICATI E DEI CONSEGUENTI POSSIBILI BENEFICI AMBIENTALI
	PIANO DI MONITORAGGIO	SI	PARZ. ADEGUATA	Nel piano di monitoraggio non sono indicati i monitoraggi sui rifiuti in ingresso, ma solo su quelli prodotti. In tal senso il gestore individua esclusivamente 3 tipologie. APPARE STRANO CHE UN IMPIANTO DEL GENERE PRODUCA ESCLUSIVAMENTE 3 TIPOLOGIE DI RIFIUTI.
Schede ambientali di "base"				
F	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati"	SI	NON ADEGUATA	I consumi di prodotti sono indicati nella relazione tecnica e nella scheda "F" (per un totale di 3 materie prime). SORPRENDE CHE NON SIANO RIPORTATI consumi di prodotti acidi/basici e/o ossidanti/riducenti che vengono normalmente impiegati nella fase di trattamento chimico fisico. Anche GLI ADDITIVI IMPIEGATI (pag.51 R.T.) nella fase di stabilizzazione-solidificazione dei rifiuti solidi NON SONO INDICATI nella scheda F. Vedi anche commento alla R.T.
G	Scheda "Approvvigionamento idrico"	SI	NON ADEGUATA	NON È DATO EVINCERE SE ESISTONO OPERE DI PRESA IDRICA DESTINATE AL CONSUMO UMANO VISTO CHE LE ACQUE DI FALDE SONO STATE DICHIARATE NON POTABILI Nella scheda "G" si dichiara un consumo di acqua emunta da pozzo per un totale di 3600 m³/a (mentre nella precedente versione si è dichiarato 1800 m³/a. SI CHIEDE DI CHIARIRE TALE DISCREPANZA. NON È CHIARO A QUALE FASE DI LAVORAZIONE TALE CONSUMO SIA DA ASCRIVERSI.
H	Scheda "Scarichi idrici"	SI	NON ADEGUATA	Non è chiaro il n. di scarichi in fognatura, gestita da Regione Campania In ogni caso lo scarico è in fognatura gestita da Regione Campania per un totale scaricato pari 120564 mc/a (mentre nelle precedente versione erano pari a 146.550 m³/a.) per un totale scaricato pari 146.550 m³/a. Considerando che l'azienda dichiara una potenzialità di trattamento pari a 600+400 (di rifiuti liquidi pericolosi) m³/g che sono

				pari a oltre 350.000 m³/a, DEVE ESSERE CHIARITA QUESTA DISCREPANZA RIPORTANDO IN MODO CHIARO L'INSIEME DEI FLUSSI IN INGRESSO E DI QUELLI IN USCITA. Inoltre nella scheda "H", si riportano i flussi di massa di alcuni inquinanti, probabilmente da misure di auto controllo. A parere dello scrivente, trattando l'azienda una moltitudine di rifiuti in ingresso, NON È POSSIBILE PREVEDERE LA TIPOLOGIA DEGLI INQUINANTI IN USCITA DEVE ESSERE PREVISTO UN MONITORAGGIO PER TUTTI GLI ANALITI INDICATI DALLA TABELLA 3 DELL'ALLEGATO 5 ALLA PARTE TERZA DEL D.LGS 152/06. INOLTRE, L'AZIENDA DEVE DOTARSI DI UN PIANO DI AUTOCONTROLLO AI SENSI DEL PUNTO B) DEL COMMA 1.2.3 DEL MEDESIMO ALLEGATO DEFINENDO CON CHIAREZZA LE FREQUENZE DI MONITORAGGIO ED I PARAMETRI INVESTIGATI. Acque meteoriche. Nella precedente versione si indicava la presenza di inquinanti quali BETEX. Nella presente versione non si fa alcun riferimento a tali inquinanti. SI CHIEDE DI CHIARIRE TALE ASPETTO. IN OGNI CASO NON SI FORNISCE ALCUNA INDICAZIONE CIRCA LE CONCENTRAZIONI O FLUSSI DI MASSA, NE SI FORNISCONO INDICAZIONI CIRCA LA PRESENZA DI IMPIANTI PER IN TRATTAMENTO DELLE ACQUE METEORICHE O DI QUELLE DI PRIMA PIOGGIA. PER QUANTO ATTIENE AL RECETTORE FINALE (FOGNATURA REGIONE CAMPANIA) NON È RIPORTATA ALCUNA INFORMAZIONE UTILE ALLA SUA CARATTERIZZAZIONE.
I	Scheda "Rifiuti"	SI	NON ADEGUATA	LA SEZIONE II NON RISULTA COMPILATA. Si chiede di distinguere con chiarezza fra i rifiuti prodotti dall'azienda e quelli ricevuti e destinati al trattamento.
L	Scheda "Emissioni in atmosfera"	SI	PARZIALMENTE ADEGUATA	LA RELATIVA SCHEDA NON RISULTA COMPILATA IN TUTTE LE SUE PARTI. NON È FORNITA ALCUNA INDICAZIONE CIRCA L'EFFICIENZA DELLE APPARECCHIATURE DI TRATTAMENTO. Si chiede di fornire una stima delle emissioni fugitive con particolare attenzione alle emissioni di POLVERIE E DI ODORI.
M	Scheda rilevanti "Incidenti"	SI	Adeguate	L'azienda non è soggetta agli obblighi del D.Lgs. 334/99 (come modificato dal D.Lgs. 238/05). Quindi la scheda M è allegata ma non compilata.

N	Scheda "Emissione di rumore"	SI	PARZIALMENTE ADEGUATA	LA RELATIVA SCHEDA NON RISULTA COMPILATA IN TUTTE LE SUE PARTI.
O	Scheda "Energia"	SI	PARZIALMENTE Adeguata	L' ASSENZA DI UNA ACCURATA DESCRIZIONE DELLE APPARECCHIATURE E DELLE LORO CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO, COME ESPRESSAMENTE RICHIESTO DALLE LINEE GUIDA DELLA REGIONE CAMPANIA, NON CONSENTE DI ESPRIMERSI SU UN CORRETTO UTILIZZO DELL'ENERGIA.
Cartografie e planimetrie allegate				
P	Carta topografica	SI	Adeguata	
Q	Mappa catastale	SI	Adeguata	La planimetria è in scala 1:2.000 e riporta tutte le informazioni salienti
R	Stralcio di Piano Urbanistico Comunale (ex-PRGC)	SI	Adeguata	
S	Planimetria del Complesso in scala 1:250	SI	Adeguata	La planimetria è in scala adeguata e riporta tutte le informazioni salienti
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici	SI	ADEGUATA parzialmente	La planimetria riporta in dettaglio la rete fognaria, però si chiede di fornire una planimetria in scala che consenta una comoda lettura.
	Planimetria punti di emissione in atmosfera	SI	ADEGUATA	
Altri documenti				
Documentazione integrativa				
Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale				
INT 1	Scheda "Spandimenti di effluenti zootecnici"	NO		
INT 2	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto terzi"	SI	ALLEGATA	
INT 3	Scheda "Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi"	NO		
INT 4	Scheda "Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi"	NO	DEVE ESSERE ALLEGATA	
INT 5	Scheda "Incenerimento rifiuti"	NO		
INT 6	Scheda "Raccolta e stoccaggio oli usati"	NO	DEVE ESSERE ALLEGATA	
INT 7	Scheda "Rigenerazione oli usati"	NO		

INT 8	Scheda " Combustione oli usati"	NO		
Dichiarazioni				
DI 1	Dichiarazione di comunicazione antimafia	SI		
DI 2	Dichiarazione del gestore dell'impianto IPPC	SI		
DI 3	Dichiarazione di soci e/o amministratori con mandato di rappresentanza	SI		
Giudizio Complessivo Finale				
Necessita Sopralluogo? (si/no)		NO		
Valutazione Integrata Ambientale (conf./non conf.)		NON CONFORME		
Giudizio Sintetico L'azienda non ha recepito le indicazioni emerse durante la conferenza di servizi in cui sono state richieste una serie di integrazioni alla documentazione, ed in particolare una corretta descrizione del ciclo di lavorazione (per ogni codice CER) che evidenzi con chiarezza come dal rifiuto in ingresso si giunga al recupero. La relazione tecnica risulta carente di molte informazioni. Il ciclo di lavorazione e l'insieme delle fasi di lavorazione sono descritti in modo sommario e qualitativo senza riportare i flussi in ingresso e quelli in uscita, il consumo di risorse e gli impatti sull'ambiente. La conformità con le BAT, sulla base dei dati forniti, non può essere valutata. Si dichiara che le aree di stoccaggio e alcune aree di trattamento possono variare in funzione delle esigenze del momento. Questo estrema flessibilità, a parere degli scriventi, non permette di definire lay-out e non appare in linea con le indicazioni delle BAT di settore. Le considerazioni portate a supporto della valutazione integrata ambientale richiedono sostanziali integrazioni per consentire una valutazione integrata ambientale della soluzione impiantistica, che possa essere basata sul principio dell'approccio integrato, del ricorso alle migliori tecniche disponibili e della considerazione delle condizioni ambientali locali. Devono essere compilate le schede integrative "INT4" e "INT6". Le note tecniche riportate in questa bozza di Rapporto Istruttorio andranno definite ulteriormente in sede di Conferenza dei Servizi in modo da rendere integrate e complete le informazioni che devono essere contenute nella A.I.A.				