



Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio  
del Mare - D.G. Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali  
E.prot DVA-2015-0029632 del 25/11/2015

Al Ministero dell'Ambiente  
e della Tutela del Territorio e del Mare  
Via Cristoforo Colombo N° 44  
00147 ROMA

RACCOMANDATA A.R.

Santa Lucia del Mela, 18 novembre 2015

**OGGETTO:** Osservazioni al progetto Impianto di Valorizzazione Energetica di CSS Centrale Termoelettrica di San Filippo del Mela (ME)

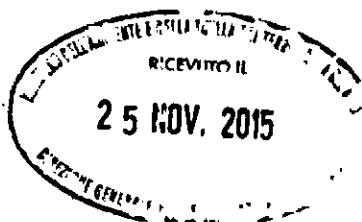
Con riferimento all'Avviso al Pubblico del 22/09/2015 pubblicato su vari quotidiani nazionali e locali tramite il quale Edipower S.p.A. ha comunicato l'avvio della procedura di valutazione di impatto ambientale per l'impianto in oggetto, l'Associazione Luciese Salute e Ambiente (A.L.S.A.), produce le osservazioni allegate, auspicando che le stesse siano attentamente e analiticamente valutate. Di conseguenza la sottoscritta Associazione

**CHIEDE**

- o Che venga negata l'Autorizzazione richiesta per l'impianto in oggetto;
- o Di essere tempestivamente informata circa lo stato di avanzamento della procedura medesima.

Distinti saluti.

SI ALLEGA: OSSERVAZIONI A FIRMA DEL DOTT. GREGORIO SANTAMARIA



SALVATORE DI SIEGRILO  
(in qualità di Presidente della ALSA (ME) S.p.A.)  
98046 S. LUCIA DEL MELA (ME) C.F. 92027570834

OSSERVAZIONI DI CARATTERE STRUTTURALE ED AMBIENTALE sulla presentazione del  
progetto per la realizzazione Inceneritore/Termovalorizzatore da CSS

Indice

Punto 2.1 – Osservazione sulla re-industrializzazione di nuovi impianti in siti già contaminati

Punto 2.1.5 - Osservazione sullo sfruttamento di risorse naturali

Punto 2.1.5 - Osservazione sulla produzione di rifiuti da parte del nuovo processo di  
inceneritore/termovalorizzatore.

Punto 3.1 - Osservazioni sulle caratteristiche chimiche del CSS, presenza di inerti, certificazioni

Punto 5.1 - Osservazioni sulla struttura di stoccaggio e ricezione del CSS

Punto 5.3 - Osservazioni sulla struttura di trattamento scorie e produzione di percolati

Punto 7 - Osservazioni sulle emissioni

*Dott. Stefano Geronzi*

## Punto 2.1 Osservazioni sulla re-industrializzazione di nuovi impianti in siti già contaminati

La re-industrializzazione di nuovi impianti non può essere realizzata in porzioni di territorio già contaminate da impianti che presentano un alto tasso di contaminazione. Questo perché porterebbe ad un notevole aggravio di quelle che sono già le condizioni di contaminazione esistenti nei vari comparti ambientali come aria, suolo, acqua. Inoltre, durante la realizzazione delle diverse strutture impiantistiche, ed opere civili edili annesse, anche nel documento di Valutazione Ambientale, paragrafo 2.5.6, si redige che il nuovo impianto dovrà sorgere all'interno dell'area della vecchia centrale Edipower. Si ritiene opportuno quindi che ci troveremmo a lavorare con componenti di matrici quali le terre di suolo già contaminate, e ciò porterebbe alla movimentazione di materiale contaminato da metalli pesanti ed una localizzazione non destinata alla sua reale collocazione, cioè in impianti ad hoc per il loro corretto smaltimento o eventuale risanamento e ricollocazione sul posto. Dato che questo non viene specificato in nessun paragrafo, si presuppone un destino di localizzazione non assegnato.

Il problema della re-industrializzazione sta nel fatto che se l'area interessata non prevede una bonifica della porzione di territori dove deve sorgere il nuovo impianto o strutture annesse, ci troveremmo la presenza di rifiuti speciali tossici che se non opportunamente trattati in impianti adatti, con il loro successivo posizionamento, avremmo da gestire una notevole quantità di rifiuti che potrebbero prendere destinazioni non opportune andando ad aggravare ulteriormente la situazione esistente o far nascere nuovi territori contaminati per una loro localizzazione non corretta.

*Del. Ilerone G. M. M.*

### Punto 2.1.5 – Osservazione sullo sfruttamento di risorse naturali

La realizzazione del nuovo impianto di incenerimento/termovalorizzazione prevede un approvvigionamento di acqua marina non indifferente per il raffreddamento di una parte dell'impianto. Non può coesistere lo sviluppo di nuovi impianti ritenuti tecnologicamente avanzati (BAT) se prevedono di consumare e modificare la natura esistente delle nostre risorse naturali a carattere marino e non solo, in quanto si andrebbe a distruggere una notevole quantità di specie marine che negli anni si sono adattate ai cambiamenti da parte dell'uomo anche se, in alcuni casi, hanno cessato di esistere date le alte contaminazioni in ambiente acquatico.

Ne è esempio quindi la dichiarazione da parte dell'azienda della presenza di fenomeni di eutrofizzazione. Ma non solo.

In un'ottica in cui anche ad uno dei più importanti settori di sviluppo che sta alla base del vivere quotidiano, cioè la nostra agricoltura, quotidianamente viene chiesto dalle più importanti sigle a livello europeo e nazionale una diminuzione e un risparmio di quelle che sono le risorse idriche naturali. Ciò avviene perché, dati alla mano, un settore come l'agricoltura, che per continuare a svolgere il suo obiettivo principale, cioè produrre cibo, può trovare e migliorare le tecniche di coltivazione andando ad essere più attenti a quelli che sono il consumo idrico delle nostre risorse naturali. Non si capisce quindi perché i grandi impianti che non producono nessun vantaggio alla collettività devono, anzi ci obbligano, a consumare una grande quantità di acqua marina, non adottando tecnologie che prevedano un ridotto consumo idrico o al massimo un consumo da parte del nostro acquedotto, o un sistema a ciclo chiuso riducendo così il consumo.

Così facendo potremmo salvaguardare gli habitat naturali marini e la salvaguardia degli ambienti marini costieri.

*Del. Israel Cyper Mh*

Punto 2.1.5 – Osservazione sulla produzione di rifiuti dal nuovo processo di incenerimento/termovalorizzazione.

La produzione di rifiuti dichiarati dall'azienda non corrispondono alla mole di rifiuti prodotti nella totalità dell'esercizio dell'impianto, in quanto dichiarano una quota minoritaria di rifiuti pericolosi e una quantità maggiore di rifiuti non pericolosi. Ma la letteratura europea per quanto riguarda il Codice Europeo dei Rifiuti (CER) legifera in maniera diversa da come l'azienda dichiara, sia in questo paragrafo del progetto corrispondente, che nel paragrafo punto 5.3. Nello specifico la quantità di rifiuti non pericolosi corrisponde al fatto che tutti i tipi di rifiuti prodotti dall'impianto sono pericolosi salvo qualche eccezione. Riportiamo l'elenco dei rifiuti prodotti dall'impianto secondo la normativa europea del CER:

CER 190102 – materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti

CER 190105\* - residui di filtrazione prodotti dal trattamento fumi

CER 190110\* - carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento fumi

CER 190111\* - ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose

CER 190112 – ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce CER 190111\*

CER 190113\* - ceneri leggere, contenenti sostanze pericolose

CER 190304\* - rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati

CER 190305 – rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce CER 190304\*

CER 190306\* - rifiuti contrassegnati come pericolosi, solidificati

CER 190702\* - percolato da discarica, contenente sostanze pericolose

CER 190703 – percolato da discarica, diverso da quello di cui alla voce CER 190702\*

*Dott. Libera G. M.*

### Punto 3.1 – Osservazioni sulle caratteristiche chimiche del CSS, certificazione del CSS

Le caratteristiche chimiche del CSS in utilizzo nell'impianto presentano delle discrepanze in quanto ci dichiarano che la presenza di materiali inerti, materiali che non hanno nessun valore, deve avere un range tra 10 e 30, ed il valore riportato in tabella è pari a 20. Questo presuppone una quantità di materiale in ingresso caratterizzato dalla presenza di materiali che potrebbero essere ulteriormente riciclati e che invece una volta introdotti nei forni di combustione perdono il loro valore di materiale riciclabile e acquistano il valore di rifiuti speciali a tutti gli effetti. Inoltre un elemento che definisce le caratteristiche chimiche del CSS è l'umidità, ed il range è tra 10 e 40. Il valore attribuito al CSS è pari a 24, un valore molto alto che caratterizza la presenza di una buona quantità di acqua e questo ne vincola la sua reale combustione. Visto che uno dei materiali in ingresso nei forni sarà costituito da compost fuori specifica e materiali derivati dal trattamento meccanico-biologico, ne segue una notevole difficoltà nella combustione e inoltre la presenza di percolati.

L'azienda dichiara che il CSS dovrà essere certificato da organismi accreditatori che dovranno certificare un prodotto in ingresso quasi o pari a un rifiuto tal quale, anzi con caratteristiche chimiche altamente diverse, in quanto dovranno dichiarare la presenza in quote minoritarie di contaminanti come Piombo, Cromo, Cadmio etc.

Questo presuppone che il materiale che utilizzeranno sarà completamente diverso dal materiale che originariamente, se trattato in maniera diversa, darebbe più benefici, in quanto la presenza nelle caratteristiche chimiche del CSS di questi metalli pesanti è dovuta ad una gestione dei rifiuti non opportunamente oculata e attenta, perché tratteranno i rifiuti come un materiale tal quale. Ne è una dimostrazione la presenza di inerti nel processo post-combustione e la produzione di percolato nella vasca di accumulo del CSS.

*Del. Gian G. ...*

#### Punto 5.1 – Osservazioni sulla struttura di stoccaggio e ricezione del CSS

La vasca di stoccaggio del CSS ha la finalità di accogliere i rifiuti in ingresso, funzionando anche da ricezione e movimentazione. Il problema che si riscontra è che la vasca di stoccaggio del CSS, analizzando i rifiuti in ingresso (come si può leggere negli allegati di progetto), è che si nota la produzione di percolato all'interno della vasca. Anche se è previsto un sistema di sollevamento per rimuoverlo, il problema è di carattere strutturale in quanto l'azienda prevede un telo HDPE di 2 mm per l'impermeabilizzazione del fondo. La normativa riguardante il decreto sulle discariche, per rifiuti solidi urbani, prevede l'impermeabilizzazione in HDPE con telo di spessore compreso tra 2 mm e 2,5 mm, e nel caso delle discariche ne consegue l'uso di quello da 2,5 mm relativo al fatto che si prevede la presenza del percolato. Qui invece, analizzata la struttura chimico-fisica del CSS, il mix di materiali in ingresso come riportato nella tabella allegati, si dovrebbe fare in modo di adottare e soffermare l'attenzione su sistemi di impermeabilizzazione come quelli utilizzati per le discariche con rifiuti speciali e non, prevedendo quindi l'adozione di migliori tecnologie.

*Dott. Stefano Geronzi*

### Punto 5.3 – Osservazioni sulla struttura di trattamento scorie

Il trattamento scorie prevede una serie di passaggi e trattamenti che portano alla produzione di un ulteriore rifiuto. Ci si riferisce al sistema leganti idraulici/chimici come il cemento ed altri, riscontrati nelle varie tabelle allegate ai vari documenti di progetto.

Si può riscontrare un consumo di materiale cementizio (Portland) per la valorizzazione delle scorie. I prodotti creati dal mix di sostanze pericolose, si riversano su tutto l'ambiente e le persone che quotidianamente si trovano a lavorare e manovrare tali sostanze. Ma l'impatto più rilevante sia sull'ambiente che sulla vita quotidiana, è data dall'inserimento di questi nuovi prodotti in contatto ed in esposizione con l'uomo e l'ambiente anche in luoghi dove tali materiali cementizi vengono applicati, il che crea indubbiamente un danno rilevante.



## Punto 7 – Emissioni

La tabella 16 a pagina 57 del progetto definitivo del TMV alimentato a CSS, fa riscontrare che le emissioni tra quelle garantite dall'azienda e quelle relative all'ex D.lgs. 152, Testo Unico Ambientale, presentano lo stesso valore di emissione. Quindi avremo un valore già a livello di guardia e basterebbe un mix diverso di rifiuti in ingresso che porterebbe a provocare subito un superamento del valore degli IPA. Ma non solo.

Anche per quanto riguardano i valori di Mercurio, Cadmio, Tallio ed altri metalli, si verifica che le emissioni dichiarate dall'azienda nei tre casi di Mercurio 0,02; Cd+TI 0,02; Metalli Pesanti 0,2, risultano molto vicini ai valori dell'ex D.lgs. 152 che si attestano intorno ai valori Hg 0,05; Cd+TI 0,05; Metalli Pesanti 0,5.

Anche qui si può verificare un cambiamento in relazione al mix di ingresso del rifiuto, alla possibile variazione della natura chimico-fisica del CSS in relazione al mix di entrata, che porterebbe subito i valori al limite di legge, quindi già di allarme.


Infine, la CO<sub>2</sub> sarà già a livello dei limite di legge e quindi le emissioni hanno raggiunto il livello stabilito dalla normativa vigente in materia.

*Aut. Stara*  
*Espr*  
*ADL*

## Osservazioni sul documento "Sintesi non tecnica dello Studio di Impatto Ambientale"

L'analisi dei piani e programmi dell'azienda, rispetto agli strumenti di programmazione e pianificazione analizzati nello studio di impatto ambientale (tabella 2, pagina 7) evidenziano alcune anomalie e discrepanze con i livelli di compatibilità tra progetto e strumenti di piano/programma riportati in tabella.

- Per il SEN (Strategie Energetica Nazionale) si prevede il miglior impatto delle tecnologie in tema di ricadute ambientali e uno sviluppo sostenibile con la valorizzazione dei rifiuti. Ne consegue che l'azienda prevede l'utilizzo del CSS, ma con tale combustibile, analizzando i rifiuti in ingresso all'impianto, si nota la prima discrepanza. Si utilizza infatti un rifiuto come il compost fuori specifica ed altri materiali non compostati per alimentare l'impianto col CSS; uso che si allontana da una gestione sostenibile ed ambientale del rifiuto. Sarebbe infatti più idoneo, per una più corretta gestione e valorizzazione del rifiuto, la produzione di ammendante organico definito come Compost dalla stesa frazione organica in uso all'impianto di TMV. L'azienda decide invece di intervenire prevedendone un suo incenerimento che, collateralmente, porta alla produzione di percolato, rifiuto prodotto dal contatto con acqua.
- Per quanto riguarda il piano gestione dei rifiuti in Sicilia, possiamo dichiarare che non vi è una vera e dettagliata road-map degli interventi da effettuare a livello del ciclo integrato dei rifiuti. Di contro, l'azienda dichiara che tale impianto potrà inserirsi per il raggiungimento degli obiettivi prefissati nel piano della Regione Sicilia. Inoltre ipotizza che per il funzionamento dello stesso impianto deve prevedere un tasso di raccolta differenziata tra il 45% e 65%. Ma in una situazione in cui una Regione, una provincia e/o un comune mira a raggiungere maggiori valori di raccolta differenziata, sarebbe un fallimento vedere incenerire i rifiuti e non vederli valorizzati diversamente magari come risorsa economica, ambientale e sociale. Non si prevede neanche una raccolta separata dell'umido ma anche esso stesso è usato come combustibile nel CSS, rifiuto speciale prodotto dai rifiuti urbani. L'inserimento di tale impianto non si riesce ad inquadrare in una gestione sostenibile a livello ambientale del ciclo integrato dei rifiuti della regione Sicilia, in quanto prevedendo un alto tasso di RD si darebbe un valore aggiunto al recupero dei materiali, che consisterebbero in una risorsa non energetica per la produzione di CSS, bensì economica all'interno della comunità. Inoltre, il rifiuto organico andrebbe valorizzato per la produzione di un materiale meno inquinante e compatibilmente più utile per l'ambiente, invece di un prodotto inserito in un mix di combustibili per produrre energia ed ulteriori rifiuti.
- Analizzando altri tipi di piani nazionali, regionali e degli enti preposti, si arriva al Piano Territoriale Paesaggistico Regionale, che dichiara che la realizzazione del nuovo impianto ricade nell'ambito 9, "Area della catena settentrionale monti Peloritani" che ne redige il Piano Paesaggistico dell'Ambito 9. L'azienda dichiara che l'intera area, sia della centrale ad olio che il TMV ricade in quell'area, che a sua volta ricade in un'Area definita ad Alto Rischio Ambientale. Ciò prevede una maggiore attenzione nella realizzazione di una nuova struttura impiantistica ad alto tasso di contaminazione, in un'area già dichiarata ad alto rischio ambientale e di "Interesse Nazionale" (SIN).

Dell. Salvatore Gino 

- Si analizzano adesso simultaneamente due piani di due comparti ambientali differenti, in stretta correlazione con l'impianto in questione. Il primo, il Piano Regionale di Coordinamento per la Qualità dell'Aria Ambiente, e il secondo, ovvero il Piano di Tutela delle Acque. Dal primo, si evince che l'azienda prevede l'utilizzo delle BAT per il mantenimento dei livelli della qualità dell'aria, ma risulta difficile capire come un nuovo impianto realizzato in una realtà già contaminata di suo, possa ad andare ad incidere non significativamente sulla qualità dell'aria, proprio in una zona in cui dati lampanti provano la contaminazione dell'area nei comparti suolo e acqua. Ciò si afferma in quanto, anche andando a rispettare tutte le prerogative e i limiti di legge nelle emissioni in atmosfera, ne risulta la nascita di nuovi tipi di inquinanti quali PCB, metalli pesanti, PCDD-PCDF ed altri, che nel contesto di un'area ad alto rischio ambientale con la presenza di altri insediamenti industriali, aggraverebbero le già gravi condizioni di inquinamento persistente dell'aria e nasconderebbe gli eventuali aspetti benefici di questa nuova tecnologia nella realizzazione dell'impianto. Si prevede quindi che ci sia un accentuarsi ed un incremento nella diversificazione delle emissioni, che porterebbero fortemente a livelli di inquinamento atmosferico.

Per quanto riguarda il secondo piano, ovvero il Piano di Tutela Acque, non si può non riscontrare il fatto che la gestione della risorsa idrica da parte dell'azienda sia caratterizzata dal fatto che ne prevede un approvvigionamento per il funzionamento dell'impianto. Questo ne dimostra un consumo della materia prima naturale come quella idrica di origine marina, per dar vita ad una produzione di energia da rifiuto e solo altri tipi di rifiuto speciali pericolosi.

Il consumo di acqua, la sua remissione in falda e lo scarico a mare è caratterizzato dal fatto che la fotografia attuale dell'area in oggetto, fa riscontrare che vi sono fenomeni di eutrofizzazione. Ciò è dovuto allo scarico di acqua non opportunamente e regolarmente depurata da contaminanti quali Azoto, Fosforo e Zolfo, tutti i presupposti di fenomeni di inquinamento marino denominato eutrofizzazione. Si riscontra inoltre in falda la contaminazione del surnatante da elementi a carattere inquinante.

- In ultima analisi si può analizzare il Piano di Bonifica, visti gli alti tassi di contaminazione della falda, così del suolo e dell'ambiente costiero marino in prossimità della centrale e quindi dell'intera area. Ne risulta, che viene difficile ben accettare le direttive in tema di qualità dell'aria, con l'utilizzo delle BAT e delle acque, in un contesto già di suo precedentemente scelto per la realizzazione del nuovo impianto caratterizzato da una realtà già fortemente contaminata.

*Del. Florio*

Osservazioni sulla “Classificazione del CSS e materiali utilizzati nella costruzione della vasca di stoccaggio del CSS”.

Il CSS (combustibile solido secondario), rifiuto speciale prodotto dal trattamento meccanico-biologico dei rifiuti solidi urbani e il mix di rifiuti in ingresso dichiarati dall’azienda, viene classificato in base ad alcuni parametri: potere calorifero inferiore, contenuto di cloro nella sostanza secca ed infine il contenuto di mercurio.

Quello che si vuol fare riscontrare è la presenza di metalli pesanti già nella classificazione del CSS, che di conseguenza ne determina una presenza al suo interno dal punto di vista chimico-fisico. Tali sostanze li troviamo secondariamente alla fine del processo di combustione, in particolar modo nelle emissioni in atmosfera, rappresentando quindi un fattore chiave nelle emissioni gassose andando a determinare uno stato di inquinamento delle diverse componenti ambientali da parte dei metalli pesanti, nel caso specifico.

Ciò ne risulta che il CSS, con i relativi altri rifiuti in mix per alimentare il TMV, costituisce un rifiuto in ingresso all’impianto TMV che contiene già in partenza elementi di metalli pesanti al suo interno individuando le intrinseche caratteristiche del rifiuto stesso e specificandone le caratteristiche chimico – fisiche.

Ma un altro elemento che avvalorata questa tesi lo abbiamo leggendo il capitolo 5.11, pagina 37 – 38, della relazione del progetto definitivo, ove si può riscontrare che il calcestruzzo utilizzato per la realizzazione e costruzione delle opere edili riguardanti la vasca di stoccaggio – ricezione – movimentazione del CSS, è caratterizzato nello specifico da cemento adottato dall’azienda resistente ai cloruri e solfuri. La presenza delle caratteristiche strutturali del cemento resistente a tali sostanze, ne determina che queste siano costituite nel CSS in quanto vi corrisponde una struttura in cemento adeguata a fronteggiarle.

*Dott. Marco Enea Rizzo*

Osservazioni sulla Valutazione d'Impatto Ambientale, in particolar modo sulla "Qualità delle acque sotterranee nell'area del sito"

Dalle indagini effettuate dall'azienda, si può riscontrare che la qualità delle acque sotterranee nell'area del sito, cioè quell'area costituita dalla centrale Edipower, è evidentemente compromessa dal superamento dei limiti dell'allora vigente D.M. 25 Ottobre 1999, nr. 471, per i soli parametri di idrocarburi totali, idrocarburi policiclici aromatici e nichel. Questo in quanto ne risulta che è stata rilevata la presenza di idrocarburi come prodotto libero surnatante al di sopra della superficie piezometrica.

L'azienda dichiara che l'area del sito dove dev'essere avvenire la realizzazione del TMV alimentato da CSS, non presenta alcuna contaminazione, ma viene difficile recepire come un'area definita ad alto tasso di contaminazione per la presenza di industrie pesanti, definita come area ad Alto Rischio Ambientale e avendo dichiarato da parte dell'azienda che nell'area del sito vi è una contaminazione di idrocarburi totali, IPA, nichel. Ne risulta che la realizzazione del TMV, che ricade proprio in questa area, avverrebbe proprio in quest'area di per sé già inquinata d idrocarburi totali, IPA e nichel, per le acque sotterranee.

Il piano di caratterizzazione del 2005, pagina 203 della valutazione ambientale, definisce nell'area del sito una contaminazione di idrocarburi  $C>12$  e vanadio, per la matrice sottosuolo. Non si capisce pertanto come sia possibile che nell'area in cui dovrebbe sorgere il TMV non vi sia alcun tipo di contaminante, sulla base che in tutta l'area circostante vi sono contaminazioni del suolo e del sottosuolo. Visto che l'area interessata alla realizzazione del TMV ricade a stretta vicinanza all'area definita contaminata, non si comprende come possa avvenire la realizzazione di un impianto del genere in un'area già di per sé inquinata.

La zona, da anni è stata certificata come Area ad Alto Rischio Ambientale e Sito di Interesse Nazionale. Tali provvedimenti, incorporavano il dovere da parte della Regione volto alla bonifica delle aree. Come emerso dalla recente conferenza dei servizi del 16 Novembre 2015 convocata al Ministero dell'Ambiente, da anni erano stati messi a disposizione ben 4,5 milioni di euro per la bonifica: questa somma però non venne mai impegnata per l'esecuzione delle bonifiche.

Restiamo dunque convinti che tale impianto non possa mai coesistere in un'area esposta già fortemente a questi rischi di matrice ambientale, mai risanati ed in questo caso ulteriormente riproposti.

*Dr. Stanco G. M.*

## Osservazioni dell'Allegato C – “Screening di Incidenza Ambientale”

### Rifiuti in Ingresso

Per il funzionamento del TMV con il CSS, l'azienda prevede l'utilizzo di rifiuti elenco CER descritto nella valutazione di screening di incidenza ambientale nella tabella 2.4.3.3a, pagina 13 del succetto allegato C.

Si evince una serie di anomalie nella scelta del combustibile per far avvenire la combustione, in quanto si prevede l'utilizzo di rifiuti quali: COMPOST Fuori Specifica codice CER 190503 e parte di rifiuti urbani e simili non compostati, codice CER 190501. Questi rifiuti sono caratterizzati dalla frazione organica non compostata e da rifiuti contenenti sostanze organiche non compostate: in entrambi i casi i rifiuti in ingresso presentano un alto tasso di umidità e basso PCI.

L'anomalia nell'utilizzo di tali sostanze sta nel fatto che la combustione, di fatto, di una sostanza umida come appunto l'organico, non genera una combustione ottimale in quanto presenta un PCI molto basso. Invece, si riscontra il fatto che dal suo utilizzo si produce solo ed esclusivamente rifiuto collaterale che successivamente va smaltito opportunamente.

Infatti, come si riscontra nella produzione di rifiuti del nuovo impianto, si avrà produzione di percolato nella vasca di ricezione e stoccaggio del CSS; questo appunto perché la frazione organica non compostata e rifiuti simili a base di materia non compostata generano una quota non indifferente di percolato, solitamente prodotto dal contatto della sostanza organica dei Rifiuti Soliti Urbani e una componente di acqua o qualsiasi rifiuto contenente sostanze liquide, nocive e non.

*Dell. Stavon Eppean sllw*

## Rifiuti in uscita

Con la realizzazione del nuovo impianto TMV da CSS, si prevede una produzione di rifiuti maggiore nella diversificazione degli stessi rispetto alla centrale alimentata ad olio combustibile.

Come si riscontra nella tabella 2.5.4c, pagina 19 allegato C "Screening di Incidenza Ambientale", si evince una riduzione nella quantità di rifiuti rispetto alla centrale ad olio (dove si aveva una produzione di rifiuti focalizzata maggiormente su un tipo di rifiuto), ma con la realizzazione del TMV si avrà una diversificazione dei rifiuti in quanto si avranno più categorie di rifiuti prodotti, con l'aggiuntiva particolarità che se ne genereranno anche alcuni a carattere speciale.

Si avrà quindi una produzione di rifiuti generati che presenterà caratteristiche tipiche dei rifiuti "speciali", data la presenza di sostanza altamente nociva al loro interno e nella loro natura chimico-fisica. Nello specifico avremo una produzione di rifiuto codice CER 190111\*, che consiste in quel rifiuto denominato "ceneri pesanti e scorie", contenenti sostanze pericolose che devono prevedere uno smaltimento secondo le più restrittive normative comunitarie e nazionali in tema di rifiuti. Si avrà inoltre la produzione di rifiuti codice CER 190113\*, quali ceneri leggere contenenti sostanze pericolose: anche qui vale la stessa procedura nello smaltimento in quanto ci troviamo di fronte a rifiuti a carattere speciale.

L'azienda dichiara che tali rifiuti verranno valorizzati tramite un impianto di trattamento scorie, ma il problema è che a sua volta ciò provocherà la generazione di altri tipi di rifiuti. Come si legge dal documento, l'azienda prevede che per valorizzare le scorie si adopererà di un impianto di betonaggio e l'uso di agenti leganti. Ma da tale processo si genereranno sia rifiuti solidificati con codice CER 190306\*, che rifiuti stabilizzati codice CER 190304. Il primo è a carattere speciale, il secondo no, ma con ciò risulta essere sempre un rifiuto. Infatti, come si può riscontrare nelle tabelle 3,3,11,3b e 3,3,11,3c a pagina 112 del documento di valutazione di impatto ambientale (VIA), si nota un consumo di materie prime come il cemento (Portland) per l'impianto di valorizzazione scorie. Questo ne genererà un consumo di materia prima per dar vita ad un nuovo prodotto a base di cemento con la presenza di sostanze pericolose e nocive sia per l'uomo che per l'ambiente.

Tutti i tipi di rifiuti prodotti sono elencati nell'allegato C "Screening di Incidenza Ambientale", pagina 18 tabella 2.5.4a; i rifiuti codice CER con asterisco si catalogano come rifiuti speciali e nocivi.

Dall'analisi dei diversi tipi di rifiuti prodotti dall'azienda, si può riscontrare che si avrà una produzione di rifiuti diversificata rispetto alla centrale alimentata ad olio combustibile, ma più pericolosa in quanto ci troveremo variegati tipi di rifiuti a carattere speciale.

Ad esempio, olio lubrificante CER 130208\*, neon 200121\*, assorbenti 150202\*, batterie al piombo 100601\*, filtri olio 160107\* ed altri, tutti a carattere speciale.

In ultima analisi non meno importante, ma la più rilevante, riguarda il percolato. Si può notare infatti a pagina 19 dell'allegato C "Screening di incidenza ambientale" che si avrà una produzione di percolato dalla vasca del CSS, sommata agli altri rifiuti prodotti dal nuovo impianto. Il percolato è uno dei rifiuti più penetranti e inquinanti per le falde acquifere, in particolar modo quando si trova ad essere in contatto con altri tipi di sostanze pericolose e non.

Dell. Flavia G. K. 2

Si può inoltre dichiarare che avremo una diminuzione di rifiuti rispetto alla centrale ad olio combustibile, ma si avrà una diversificazione di produzione di rifiuti con la peculiarità che alcuni di essi risultano essere a carattere speciale.

Dell. Ibaran Gora Sth