

Regione Abruzzo
DPC026 Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche
dpc026@pec.regione.abruzzo.it

E p. c. ARTA
Area Tecnica
sede.centrale@pec.artaabruzzo.it

STAM srl
Z. I. Vallecupa
Colonnella
stamsrl@pec.it

U
OGGETTO: Istanza di Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi dell'art. 29-octies Parte II del D.Lgs. 152/06 – STAM s.r.l. – Z. I. Vallecupa – Comune di Colonnella (TE).

Riscontro nota acquisita al prot. ARTA n. 14404 del 25/03/2022. Richiesta integrazioni

A riscontro della nota richiamata in oggetto, con la quale l'Autorità Competente ha indetto la Conferenza dei Servizi per l'Azienda STAM s.r.l, nella relazione allegata, elaborata congiuntamente con l'Area Tecnica ARTA, tenuto conto dell'esito del controllo (nostra nota n. 58848 del 30/12/2020) si indicano le integrazioni ritenute necessarie ai fini dell'espressione del parere di competenza.

Poiché il prodotto finale dell'installazione è un ammendante la cui disciplina è regolata dal D. Lgs. 75/2010, oltre alle considerazioni di ARTA riportate nella relazione allegata, si ritiene necessario acquisire le valutazioni di competenza del Servizio Territoriale per l'Agricoltura della Regione Abruzzo.

Come noto, la Ditta è stata oggetto di reiterate segnalazioni di produzione di odori molesti; in occasione del controllo AIA sono stati riscontrati superamenti dei limiti di emissione in atmosfera e carenze gestionali che verosimilmente sono all'origine di tali criticità. Pertanto si ritiene che la Ditta debba porre particolare attenzione al Piano di prevenzione, gestione e riduzione degli odori, anche in ottemperanza a quanto previsto dalla BAT 12.

Si rinvia all'A.C. la verifica dell'espletamento di tutte le procedure ambientali e l'ottenimento delle necessarie autorizzazioni relative agli impianti energetici descritti dalla Ditta.

Si evidenzia che le valutazioni tecniche relative agli aspetti ambientali di cui alla relazione allegata sono rese ai sensi dell'art. 17 della L. 241/90 e smi e del c. 6 dell'art. 29 quater del D. Lgs. 152/06.

Come stabilito al c. 10 dell'art. 29 quater del D. Lgs. 152/06, ogni determinazione è rimessa all'Autorità Competente.

Il Direttore del Distretto

Dott.ssa Luciana Di Croce

(Documento informatico sottoscritto con firma digitale ai sensi del D.Lgs 82/2005 e ss.mm.ii)

**Istanza di Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata
AIA n. DPC026/323 del 21/12/2017 integrata con n. DPC026/7 DEL 12/01/2018
Installazione STAM
Z. I. Vallecupa – Comune di Colonnella
Richiesta di integrazioni**

La Ditta è in possesso di A.I.A. per la categoria 5.3 lettera b) punto 1) dell'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. 152/2006: "Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 1) trattamento biologico".

La Ditta è stata oggetto di controllo da parte dello scrivente Distretto come da programmazione prevista per l'anno 2019. L'attività di controllo si è protratta e conclusa nel 2020 in ragione dell'emergenza sanitaria intercorsa. Il controllo ha evidenziato il mancato rispetto dei limiti previsti, violazioni delle prescrizioni autorizzative e carenze gestionali (Relazione finale del controllo, nostra nota n. 58848 del 30/12/2020).

Con **Giudizio n. 3563 del 25/11/2022** il CCR-VIA, in merito all'Aggiornamento dello Studio Preliminare Ambientale per le modifiche agli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera, si è espresso come segue:

Considerato che in sede di autorizzazione, relativamente ai punti di emissione E1 e E2 l'azienda dovrà rivalutare il dimensionamento considerando quanto previsto nelle Linee Guida ARTA;

Considerato inoltre che sempre in sede di autorizzazione, la ditta dovrà predisporre opportune procedure gestionali e prevedere l'installazione di idonei sistemi di controllo dei parametri di processo e dell'efficacia dei presidi depurativi (es. un sistema per il rilevamento in continuo di temperatura e umidità degli effluenti sulla condotta di adduzione, controlli a monte del sistema di abbattimento (scrubber + biofiltro) e intermedi (tra scrubber e biofiltro) di portata, umidità, NH₃, COT, rilevazione e registrazione dell'umidità della miscela iniziale all'avvio della fase n. 10 ossidazione, registrazione quotidiana di temperatura, ossigeno e numero di rivoltamenti per ogni cumulo in lavorazione, ecc);

Richiamato quanto già evidenziato nella nota ARTA n. 49035 del 29/10/2020: "*Come comunicato con nota del 29/05/2017, la Ditta non ricorre all'insufflazione di aria forzata nei cumuli, pur disponendo di un impianto a pavimento dedicato allo scopo. La Ditta dichiarava infatti che il funzionamento dell'impianto era stato interrotto a causa dell'eccessivo raffreddamento prodotto nei cumuli e che la necessaria aerazione sarebbe stata garantita tramite la pratica del rivoltamento meccanico. Qualora la Ditta ritenga necessaria una maggiore aerazione dei cumuli, si invita pertanto a ripristinare e dimensionare opportunamente l'impianto di insufflazione a pavimento*";

Ritenuto infine necessario che le zone di lavorazione siano mantenute costantemente in depressione;

ESPRIME IL SEGUENTE GIUDIZIO

FAVOREVOLE ALL'ESCLUSIONE DALLA PROCEDURA DI VIA

Con nota n. 57936/22 del 15/02/2022, l'A. C. ha disposto l'avvio del procedimento di Riesame con valenza di Rinnovo ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. a del D.lgs.152/2006 e ss.mm.ii., con contestuale richiesta di acquisizione da parte della Ditta di "apposita istanza di riesame con valenza di rinnovo".

Con nota datata 11/03/2022 e relativi allegati (acquisiti con nn. 11927, 11930, 11932, 11933, 11935, 11937, 11939 e 12123 del 14/03/2022) la Ditta ha provveduto ad inoltrare istanza di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per la categoria IPPC 5.3 lettera b) di cui all'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/2006.

Con nota prot. ARTA n. 14440 del 25/03/2022, l'A.C. ha indetto la Conferenza dei Servizi ai sensi dell'art. 14 della L. 241/1990.

Capacità produttiva

Il ciclo produttivo consiste in un processo di trasformazione biologica aerobica dei rifiuti in ingresso costituiti per lo più da fanghi di depurazione civili, attraverso uno stadio termofilo finalizzato alla stabilizzazione della sostanza organica (compostaggio) e alla produzione di ammendante compostato con la seguente potenzialità.

Dati sulla produzione				
Attività	Tipo di prodotto	Unità di misura	Potenzialità massima di produzione	Quantità prodotta nell'anno di riferimento
Compostaggio	Ammendante compostato	Ton/anno	circa 5.000,00	1.607,149 ton

I quantitativi di rifiuti in ingresso attualmente autorizzati e confermati nell'istanza di riesame sono:

- matrici di origine vegetale 8200 tonn/anno
- fanghi di depurazione civili e delle industrie alimentari 21600 tonn/anno.

Risulta che, con nota del 23/12/2019, la Ditta ha comunicato di voler aggiungere all'ammendante compostato prodotto dal ciclo di lavorazione, della torba derivante da fungicoltura.

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

La denominazione "ammendante compostato" si riferisce alla classificazione di cui alla D.G.R. 1528/2006 che a sua volta rimanda all'Allegato 2 del D. Lgs. 217/2006; secondo tale classificazione l'"ammendante compostato misto" poteva essere ottenuto da una miscela iniziale contenente anche fanghi. Si precisa che il D. Lgs. 217/2006 è stato abrogato dal D. Lgs. 75/2010 che ne sostituisce le disposizioni in materia di fertilizzanti. Il D. Lgs. 75/2010, così come modificato dal D. M. 10/07/2013,

prevede all'Allegato 2 la differenziazione tra “ammendante compostato misto”, “ammendante compostato con fanghi” e “ammendante torboso composto”.

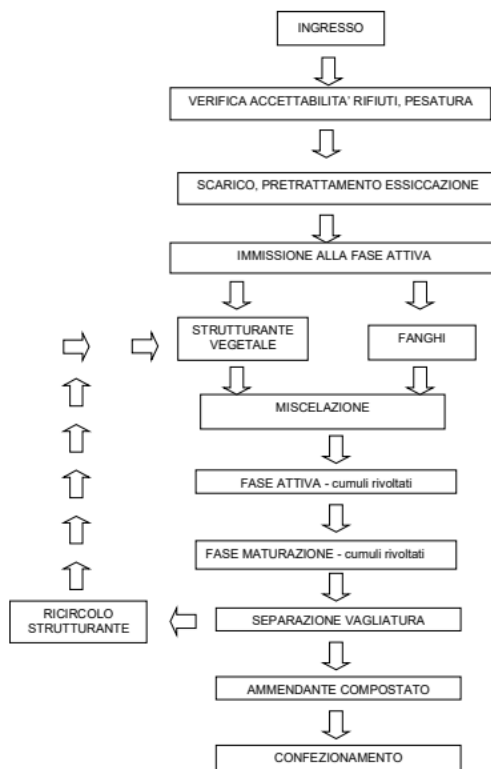
- Si chiede alla Ditta di chiarire l'esatta tipologia del/gli ammendante/i che si intende produrre con riferimento a quanto previsto dall'Allegato 2 del D. Lgs. 75/2010.
- La Ditta, a differenza di quanto verificato e comunicato in precedenza (nostra nota n. 58848 del 30/12/2020), non risulta più iscritta al Registro dei fabbricanti di fertilizzanti di cui all'Allegato 14 del D. Lgs. 75/2010 (vedasi SIAN (Sistema Informativo Agricolo Nazionale) del MIPAAF). Si chiede alla Ditta di chiarire in merito.
- Si chiede di chiarire se il prodotto finito sarà conforme al Nuovo Regolamento Europeo Fertilizzanti (Regolamento Ue 2019/1009).
- Si chiede di specificare le operazioni previste (R3, R13?) e la capacità produttiva compilando la seguente tabella per tutti i rifiuti trattati.

Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
	Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (anno di riferimento)	
	t/a	t/g	t/a	t/g

Ciclo produttivo

Di seguito viene riportato lo schema sintetico del ciclo produttivo come da documentazione prodotta dalla Ditta.

B.2. Diagramma di Flusso fasi produttive



Il processo avviene completamente all'interno di un capannone, in ambiente confinato. La durata complessiva è di 90 giorni e comprende una fase di biossidazione accelerata (ACT), seguita da una fase di maturazione in cumuli di altezza compresa tra m 2,0 ed un massimo di m 2,5.

Prima della formazione del cumulo e della miscelazione con lo strutturante vegetale, i fanghi vengono sottoposti ad essiccazione che ne riduce l'umidità dall'80 - 85% (82% valore medio) al 65% circa.

L'aria calda necessaria per l'essiccazione viene aspirata da un cogeneratore.

Dopo l'essiccazione, l'aria satura di umidità viene aspirata ed inviata al sistema scrubber + biofiltro esistente della fase di ricezione (E1).

I materiali vegetali sono costituiti nella quasi totalità da legno di abete o faggio triturato in scaglie da cm 15-20 proveniente dal recupero di imballaggi. Il materiale vegetale (strutturante) presenta un'umidità media del 20%

L'areazione viene realizzata tramite rivoltamento dei cumuli.

Dopo la fase di biossidazione (30 giorni circa) e di maturazione (60 giorni circa) il materiale è sottoposto a vagliatura fine che, come dichiarato dal gestore, consente il recupero di circa l'85% dello strutturante aggiunto alla miscela iniziale. Tale quantitativo viene riportato in testa al processo per una nuova miscelazione e opportunamente reintegrato.

Una volta completato il processo di produzione, l'ammendante compostato viene ceduto allo stato sfuso oppure confezionato in big bag da kg 500 o sacchetti da kg 25.

Si evidenzia che, ai sensi del D. Lgs. 75/2010, i fanghi (tranne quelli agroindustriali che costituiscono una percentuale minima del totale conferito presso la Ditta) non possono superare il 35% (p/p sostanza secca) della miscela iniziale.

La Ditta fa presente che, data l'umidità media dei fanghi pari all'82% e quella della componente lignea pari al 20%, il 35% (p/p sostanza secca) corrisponde circa al 70% (p/p tal quale) della miscela.

Risulta che tale proporzione (70% fanghi – 30 % strutturante sul tal quale) viene utilizzata per comporre la miscela a valle dell'essiccamento dei fanghi.

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

Poiché il prodotto finale dell'installazione è un ammendante la cui disciplina è regolata dal D. Lgs. 75/2010, oltre alle valutazioni sotto riportate si ritiene necessario acquisire le valutazioni di competenza del Servizio Territoriale per l'Agricoltura della Regione Abruzzo.

Si ricorda che il prodotto finale deve rispettare le condizioni di cui all'art. 184 ter del D. Lgs. 152/06 (Cessazione della qualifica di rifiuto), richiamando, in particolare, la lettera c): *“la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard applicabili ai prodotti”*. A tal fine si rimettono le seguenti considerazioni e richieste di chiarimenti, necessari a stabilire se il materiale che esita dal trattamento cessa o meno la qualifica di rifiuto.

- ➔ Evidenziando che la proporzione tra fanghi e strutturante (in termini di p/p tal quale) dipende (anche) dall'umidità del fango come immesso nella miscela, si ritiene che, al fine di rispettare quanto disposto dal D. Lgs. 75/2010, questa debba essere calcolata e utilizzata per comporre la miscela da avviare a compostaggio, in base al valore di umidità raggiunto con l'essiccamento.

- Tenuto conto che, in condizioni ottimali, i materiali da avviare al compostaggio devono avere un contenuto di umidità compreso nell'intervallo tra il 55% ed il 65%, si evidenzia che l'essiccazione e la successiva aggiunta di strutturante nella proporzione indicata dalla Ditta, potrebbero altresì far diminuire eccessivamente l'umidità della miscela da sottoporre al trattamento.
- Si chiede pertanto alla Ditta di indicare in maniera univoca la proporzione fanghi/strutturante da utilizzare, calcolata a partire dall'effettiva umidità delle matrici in miscela (quindi a valle dell'essiccamento) e che rispetti i requisiti del D. Lgs. 75/2010 e tenga conto delle condizioni ottimali di bio-ossidazione.
- Si chiede inoltre di proporre una Procedura operativa per il controllo di gestione dei cumuli e di eventuale prodotto non conforme che preveda almeno:
 - misurazione e registrazione dell'umidità della miscela all'avvio della fase di bioossidazione;
 - identificazione e segnalazione di lotti, partite e cumuli durante tutte le fasi di lavorazione mediante cartellonistica che indichi l'inizio di ogni fase;
 - registrazione quotidiana di temperatura, ossigeno e numero di rivoltamenti per ogni cumulo in lavorazione (fase ACT);
 - tempi di ogni fase di lavorazione.
- Si chiede di chiarire attraverso una o più tavole di dettaglio il ciclo dell'aria essiccatore-cogeneratore, specificando la presenza di tutti i punti di emissione anche non significativi e degli impianti di abbattimento (per es. marmitta catalitica).

Stato del sito

In merito agli aspetti geologici prodotti dalla STAM, pubblicati sullo sportello telematico del SGR, la RELAZIONE GEOLOGICA E IDROGEOLOGICA è riportata nell'allegato ALL.A05.

Tale documentazione descrive, nella prima parte, la fase di realizzazione di n. 2 sondaggi attrezzati a piezometro e la successiva fase di campionamento delle acque sotterranee (avvenuta tra l'altro tra il 5-6 febbraio 2013) e nella seconda, lo Studio di verifica tecnica di compatibilità idraulica (datata 2010).

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

- La documentazione non risponde e non riporta dati idonei e sufficienti, rispetto ai requisiti delle Linee Guida ARTA - "L'Autorizzazione Integrata Ambientale" del 2015; pertanto è necessario che la relazione geologica sia elaborata in linea con le citate Linee Guida, consultabili al seguente link:
https://www.artaabruzzo.it/download/pubblicazioni/20151126_linee_guida_aia.pdf

Dall'esame della documentazione Riesame AIA datata marzo 2022, pubblicata sul sito del SGR, si riscontra quanto segue:

- 1- Lo screening per la verifica dell'obbligo di redazione della relazione di riferimento non risulta essere presente tra gli allegati alla documentazione del Riesame AIA.
- 2- Nell'ETD datato marzo 2022 a pag. 77, la tabella n.1 risulta non compilata e nella Tabella n.2 a pag. 78 dell'ETD la ditta dichiara che non utilizza sostanze pericolose, che non sono

superate le soglie di cui all'Allegato 1 del D.M. 272/2014, che non esiste la possibilità di contaminazione legata alle proprietà chimico/fisiche delle sostanze e alle caratteristiche geologiche/idrogeologiche del sito, che non c'è possibilità di contaminazione in base alle caratteristiche di sicurezza dell'impianto e che non esiste la possibilità di contaminazione.

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

Si evidenzia che in GU n. 199 del 26 agosto 2019 è stato pubblicato il D.M. 15 aprile 2019, n. 95, "Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006 n. 152", entrato in vigore dal 10 settembre 2019 che ha sostituito il DM 272/14.

→ Si richiede pertanto all'azienda di redigere lo screening secondo le modalità di cui all'Allegato 1 del DM 95/19.

Materie in ingresso

La Ditta dichiara nell'ETD le seguenti materie in ingresso. Si tratta dei codici EER dei rifiuti in ingresso attualmente autorizzati e confermati nell'istanza di riesame.

C.1- Materie in ingresso

N°	Tipo di materia prima	Impianto / Fase utilizzo	Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Stato fisico	Classificazione	Codici H/Frasi di rischio	Composizione	Tenore di COV	Modalità di stoccaggio	
										quantità	u.m.
1	Rifiuti compostabili per la produzione di compost di qualità costituiti da: matrici di origine vegetale	Fase di compostaggio	Ricezione	Stoccaggio materiale sfuso al coperto	Solido non polverulento	020103 020304 020501 020701 020702 020704 030101 030199 030309 030310 030311 100101 100102 100103 100115 100117 150103 191207 200108 200138 200201 200302				8.200 t/anno	
2	Rifiuti compostabili per la produzione di compost di qualità costituiti da: fanghi di depurazione civili, fanghi di depurazione delle industrie alimentari	Fase di compostaggio	Ricezione	Stoccaggio materiale sfuso al coperto	Fangoso palabile	020204 020201 020301 020305 020403 020502 020603 020705 030302 040107 190605 190606 190805 190812 190814				21.600 t/anno	

Dall'ETD risulta altresì la presenza delle seguenti sostanze:

C.3 Presenza di sostanze di cui all'All.1 del D. Lgs. 105/15

La tabella va compilata anche se i quantitativi sono inferiori alle soglie di cui al D.Lgs. 105/15

Per gli stabilimenti di soglia superiore (RIR) o inferiore inserire la data dell'ultima visita ispettiva ai sensi dell'art. 27 del D. Lgs. .105/15 _____

Sostanza/preparato (allegato 1/parte 1)	Sostanza/preparato (allegato 1/parte 2)	Quantità max presente in azienda	u.m.
Acido Solforico 50%		4.000	litri
Policloruro di Alluminio		1.000	litri
	Gasolio	5.000	litri

I quantitativi risultano inferiori alle soglie del D. Lgs. 105/2015.

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

- ➔ Si chiede di compilare la Scheda C.1 dell'ETD con tutte le materie in ingresso, ivi comprese quelle ausiliari in modo da evidenziarne l'impianto/fase di utilizzo, l'area e le modalità di stoccaggio, l'eventuale pericolosità.
- ➔ Si chiede di descrivere dettagliatamente le aree e le modalità di stoccaggio delle sostanze pericolose, le caratteristiche della pavimentazione dell'area in cui sono ubicate, l'eventuale presenza di copertura e le caratteristiche costruttive dei serbatoi/vasche dei liquidi.

Confronto con le BAT

La Ditta ha compilato la Sezione B.5.2 dell'ETD - Individuazione delle BAT e BAT- AEL applicabili all'attività IPPC (DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018).

La Ditta è in possesso di Certificazione ISO 14001 n. AI 3866-14001 del 17/12/2021.

➔ In riferimento allo stato di applicazione delle BAT presentate dalla Ditta si rileva quanto segue e si richiedono integrazioni/chiarimenti:

- Non è riportato lo stato di applicazione della BAT 2 lettera f) e lettera g), si richiede pertanto l'integrazione della BAT 2 in tutte le sue parti;
- In riferimento al protocollo di accettazione citato dalla ditta si chiede di esplicitare lo stesso indicando la pianificazione sui controlli dei rifiuti conferiti o le campagne di analisi merceologiche, tenendo conto di variabili quali ad esempio il contesto di provenienza del rifiuto conferito, le possibili variazioni qualitative e quantitative stagionali, cicliche e/o accidentali; la quantità di rifiuto complessivamente trattata in un anno dall'impianto. Inoltre in relazione al materiale strutturante si chiede di indicare se vengono verificate le caratteristiche, che non deve essere trattato con sostanze che possano influire negativamente sul processo o sulla qualità del prodotto finale. Si chiede inoltre la modalità di verifica (es. di natura visiva) ad ogni conferimento dell'assenza di materiale estraneo (frammenti di mobili, scarti lavorazione verniciato ecc.).

- Per la BAT 3 non viene esplicitata la modalità di applicazione. Non sono inoltre riportate tutte le caratteristiche richieste relative all'inventario dei flussi di acque reflue e scarichi gassosi. Si richiede pertanto un maggior dettaglio della modalità di applicazione della BAT;
- La descrizione fornita dalla ditta per lo stato di applicazione delle BAT 5 e 6 non consente di ritenere le stesse applicate. Non è presente alcuna descrizione sui parametri di processo monitorati e sui punti di monitoraggio. Si chiedono chiarimenti in merito;
- In riferimento alla BAT 11 si richiede la modalità di monitoraggio dei consumi di acqua, energia, materie prime ecc e la tipologia di misure dirette o indirette effettuate, nonché i punti di monitoraggio.
- In relazione allo stato di applicazione della BAT 12 si richiede alla Ditta di presentare il Protocollo di azioni messo in atto per la prevenzione, gestione e riduzione degli odori;
- In riferimento alla BAT 17 si richiede alla ditta di presentare il Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni messo in atto e citato nella stato di applicazione della BAT.
- Non vi è alcun riferimento allo stato di applicazione della BAT 18 e delle modalità di attuazione della stessa. Si richiede pertanto di indicare lo stato di applicazione della BAT.
- In riferimento alla BAT 19 si richiedono chiarimenti in merito allo stato di applicazione della stessa. Si chiede di esplicitare eventuale strumentazione per ridurre la probabilità di tracimazione della vasca citata (es. presenza di sensori di troppopieno, isolamento vasca, modalità di gestione della manutenzione ecc) nonché chiarimenti in riferimento alle tecniche previste dalla BAT.
- Si richiede il "piano di emergenza delle condizioni differenti dal normale esercizio" citato nella BAT 21, e le modalità di applicazione delle lettere a), b) e c) della BAT.
- Si ritiene che le indicazioni riportate per lo stato di applicazione della BAT 22 non siano pertinenti alla BAT. Si richiede un maggior chiarimento in riferimento alla sostituzione di materiali con rifiuti ove possibile o applicabile in relazione ad esempio al rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità o all'incompatibilità dei rifiuti stessi.
- In riferimento alla BAT 23 si chiede di presentare il Piano di efficienza energetica contenete quanto previsto alla lettera a) della stessa BAT.
- Si precisa che la BAT 24 fa riferimento al riutilizzo interno degli imballaggi. Si richiede pertanto di rivedere lo stato di applicazione della BAT.
- Nella BAT 36 si fa riferimento al monitoraggio dei principali parametri dei rifiuti in ingresso. Si chiede di esplicitare meglio quali sono i parametri monitorati in riferimento sia ai rifiuti che ai processi. In particolare si richiede se viene effettuato il monitoraggio del tenore di umidità nei punti dell'andana, la porosità, la granulometria dei rifiuti in ingresso ecc cc.

Ciclo delle acque

La Ditta dichiara che *"tutte le acque di percolazione e di processo vengono raccolte da un'apposita rete fognaria per essere integralmente riutilizzate all'interno del ciclo produttivo"* previo *"trattamento in impianto biologico a fanghi attivi e successivo passaggio in apposite vasche di filtraggio dotate di filtri a quarzite e carboni attivi"* e che: *"l'attività non prevede la presenza di scarichi diretti in acque superficiali"*.

Risulta che le acque sottoposte a trattamento depurativo rientrano nei limiti parametrici stabiliti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D. Lgs. 152/2006; l'effluente depurato viene inviato al sistema di stoccaggio, costituito da una cisterna interrata avente una capacità di circa 70 mc, per il riutilizzo. In caso di tempo secco, la suddetta vasca di accumulo potrà ricevere anche le acque provenienti dal pozzo esistente. Il livello massimo di tali acque nella cisterna di accumulo viene costantemente controllato da un regolatore di livello a galleggiante, che in caso di eccessivo riempimento comanda l'apertura di una valvola di scarico automatica, al fine di permettere lo scarico delle acque depurate in eccesso verso il fossato posto in aderenza al lato ovest del sito industriale.

L'ETD indica la presenza di due scarichi, S1 (seconda pioggia) e S2 (acque reflue depurate).

Per lo scarico dei reflui domestici, la Ditta nell'ETD indica la dispersione nel sottosuolo tramite 2 pozzi assorbenti, mentre da altra documentazione risulta la presenza n. 3 vasche tipo Imhoff di raccolta delle acque reflue derivanti dai servizi igienici, che vengono gestite come rifiuto.

La Sezione D.4.2. – Sistemi di controllo dell'ETD non risulta compilata.

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

In generale, risultano incongruenze nella documentazione presentata in merito all'approvvigionamento (pozzo e/o acquedotto) e alla gestione delle acque. Non è descritto chiaramente l'impianto di depurazione, né il destino dei fanghi prodotti.

Si ricorda che gli scarichi previsti devono essere autorizzati con la presenza di pozzetti campionabili e misuratori di portata.

Si ritiene che, alla luce del carico di ammoniaca caratteristico del processo, potrebbe essere necessario trattare le acque in un impianto di rimozione dell'azoto (nitro-denitro).

→ Si chiede di chiarire univocamente tramite apposita relazione e planimetrie di dettaglio quali sono i flussi e i recapiti finali. In particolare si chiede:

- descrizione degli approvvigionamenti (acquedotto, pozzo ecc) e dei sistemi a corredo (es. contatori) se presenti;
- recapito delle acque dei pluviali dei tetti;
- descrizione dettagliata del sistema di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia con indicazione delle superfici e dei mm di acqua raccolti con riferimento alle attuali normative vigenti (L. 31/2010);
- descrizione delle tipologie di acque decadenti dall'insediamento e dai processi, e caratteristiche della rete di raccolta, recapiti finali, pozzetti di campionamento finali o intermedi;
- descrizione dettagliata dell'impianto di depurazione (per es., tipologia di reagenti utilizzati per far precipitare il fango nel trattamento chimico-fisico, disidratazione tramite filtropressa o letto di essiccamento (vedi PMC), destino dei fanghi,...);
- gestione dei reflui domestici

→ Si chiede di compilare esaustivamente la Sezione D dell'ETD, coerentemente con quanto sopra evidenziato.

Emissioni in atmosfera

L'installazione ha presentato il seguente Q.R.E.

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm ³	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/g g	gg/a					kg/h	kg/a		osig ero	Vapor acqua
E1		RICEZIONE RIFIUTI	2,0	21.500	12	365	Abbattitore a umido + biofiltro	H ₂ S	3,5	75,25	m. 17 X 8 + m. 9,5 X 6,40				
								NH ₃	5,0	107,50					
								POLVERI	10	215,00					
E2		ZONA OSSIDAZIONE	2,0	22.480	24	365	Abbattitore a umido + biofiltro	H ₂ S	3,5	78,68	m. 25 X 8 + m. 12 X 8				
								NH ₃	5,0	112,40					
								POLVERI	10	224,80					
E3		ZONA MATURAZ. 1	2,0	16.550	24	365	Abbattitore a umido + biofiltro	H ₂ S	3,5	57,92	m. 21,2 X 6				
								NH ₃	5,0	82,75					
								POLVERI	10	165,50					
E4		ZONA MATURAZ. 2	2,0	15.490	24	365	Abbattitore a umido + biofiltro	H ₂ S	3,5	54,21	m. 21,2 X 6				
								NH ₃	5,0	77,45					
								POLVERI	10	154,90					
								COT	30	464,70					

L'altezza dei letti di tutti i biofiltri è pari a 2,0 metri.

La Ditta dichiara che le capacità nominali degli impianti di aspirazione esistenti sono pari a:

- E1, 32.000 m³/h
- E2, 48.000 m³/h
- E3 ed E4, 30.000 m³/h.

I volumi di aria esausta aspirati in maniera continuativa vengono ricambiati con aria proveniente dall'esterno mediante elettroventole assiali a bassa pressione, opportunamente temporizzate con intervalli di accensione e spegnimento (15 o 30 minuti/ora), in modo da mantenere i locali in depressione.

La Ditta dichiara inoltre che:

di accensione e spegnimento per un totale di 15 minuti/ora. Si è reso necessario inoltre realizzare una tubazione di aspirazione delle condense prodotte dal comparto pellettazione, in quanto la pressatura del compost tende a riscaldare il materiale fino alla temperatura di circa 70°C.

In merito ai sistemi di abbattimento delle emissioni, la Ditta dichiara che:

- il dosaggio di acido solforico negli scrubber viene regolato automaticamente dai misuratori di pH nel range 6-8
- tutte le condotte di adduzione delle arie esauste sono state dotate di punti di prelievo intermedio e di misuratori automatici di portata e temperatura, i cui dati vengono inviati al database digitale predisposto per l'annotazione giornaliera dei due parametri;

- presso la massa filtrante legnosa di ciascun biofiltro sono stati installati appositi sensori per la misurazione di umidità e temperatura, i cui dati vengono inviati al database digitale predisposto per l'annotazione giornaliera dei due parametri;
- a monte di ciascuno scrubber sono stati installati contatori volumetrici di portata per la misura dell'acqua di reintegro, mentre non è stato possibile installare misuratori simili sulle tubazioni di spurgo dei singoli scrubber, a causa del notevole diametro delle tubazioni di scarico in PVC: la quantificazione delle acque di spurgo può essere equiparata a quella delle acque in ingresso, in quanto il livello idrico all'interno degli scrubber è costante e regolato automaticamente con galleggianti;
- sono stati installati contatori volumetrici di portata idrica presso gli impianti di umidificazione dei biofiltri, temporizzati in base ai livelli di umidità inviati dalle sonde in modo da garantire il necessario grado di umidificazione (95%).

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

- Come chiarito più volte, la zona ossidazione è attualmente servita da n. 2 punti di emissione separati e distinti, costituiti ciascuno da una linea di aspirazione, un ventilatore, uno scrubber (A. U.) e un biofiltro completamente indipendenti e ugualmente dimensionati tra loro. Il Q.R.E. deve pertanto essere modificato in questo senso, chiarendo come saranno connesse le 2 unità biofiltranti aggiuntive oggetto di modifica (ciascuna delle dimensioni di 8,0 m x 6,0 m x 2,0 m) a servizio della fase di ossidazione.
- Il Q.R.E. deve prevedere il controllo delle Unità Odorimetriche per ciascun punto di emissione con limite pari a 300 U.O./m³.
- Come già evidenziato (nota n. 49035 del 29/10/2020) e richiamato dal Giudizio del CCR-VIA n. 3563/2022, la Ditta ha comunicato con nota del 29/05/2017, di non ricorrere all'insufflazione di aria forzata nei cumuli, pur disponendo di un impianto a pavimento dedicato allo scopo. La Ditta dichiarava infatti che il funzionamento dell'impianto era stato interrotto a causa dell'eccessivo raffreddamento prodotto nei cumuli e che la necessaria aerazione sarebbe stata garantita tramite la pratica del rivoltamento meccanico. Si chiede di chiarire in merito all'opportunità di ripristino di tale impianto al fine di garantire una maggiore e meglio distribuita aerazione dei cumuli.
- In merito alle nuove portate di aspirazione proposte, in particolare per gli impianti di abbattimento oggetto di modifica (ampliamento), si evidenzia che le stesse non risultano ottimali rispetto ai valori di riferimento previsti dalle LG che sono pari a 80 Nm³/m³h per il carico specifico e 45 s per il tempo di residenza. Si chiede che vengano riformulate.
- Si chiede di chiarire, tramite schema sintetico e planimetria, come/dove sono stati realizzati i punti di prelievo sulle condotte di adduzione, ricordando che come già prescritto dall'A.C., la Ditta deve:
 - dotare le condotte di adduzione di prese di monte del sistema di abbattimento (scrubber + biofiltro) e intermedie (tra scrubber e biofiltro) al fine di eseguire controlli a di portata, umidità, NH₃, COT;
 - dotare le condotte di adduzione di sistemi per il rilevamento in continuo di temperatura e umidità degli effluenti; tali parametri devono essere registrati ed archiviati digitalmente;

- dotare i presidi depurativi di sistemi di controllo automatico della portata di aspirazione di tipo feedback in base ai parametri di processo (umidità, temperatura, quantità di rifiuti,..);
 - dotare i biofiltri di strumentazione automatica per la misura della temperatura, dell'umidità superficiale e del pH (nei pozzetti di raccolta del percolato); tali parametri devono essere registrati ed archiviati digitalmente;
 - i punti di campionamento sulle condotte di adduzione (a monte dello scrubber e intermedi tra scrubber e biofiltro) come sul biofiltro stesso devono essere tali da consentire l'accesso in sicurezza e rispettare in generale le norme tecniche per il campionamento degli effluenti (norma UNI EN 15259:2008); qualora vi siano punti di campionamento da adeguare per garantire l'accesso in sicurezza, si chiede all'azienda di inviare un cronoprogramma contenente gli interventi necessari e le tempistiche di realizzazione;
 - i controlli sopra descritti, così come il monitoraggio in continuo del pHmetro degli scrubber, devono essere indicati nel Piano di Monitoraggio e Controllo unitamente alla frequenza periodica.
- ➔ Come già evidenziato più volte, la valutazione del contenuto di NH₃ nell'acqua dello scrubber e del corrispondente pH, unitamente alle misure di NH₃ a monte e a valle dello scrubber stesso, sono necessarie al fine di regolare il reintegro di acqua ed evitare eventuali fenomeni di stripping; si sottolinea, infatti, che l'utilizzo della sola acqua nello scrubber potrebbe essere sufficiente ad abbattere parte dell'ammoniaca prima dell'immissione degli effluenti nell'ultimo stadio depurativo costituito dal biofiltro, evitando così una più complessa gestione impiantistica e il rischio di alterare le caratteristiche del letto biofiltrante (pH etc.) qualora i dosaggi della soluzione acida (H₂SO₄) non fossero ben bilanciati; Si chiede che la Ditta presenti una valutazione in questo senso; se all'esito della valutazione, la Ditta ritenesse comunque opportuno ricorrere all'utilizzo di H₂SO₄ nelle acque degli scrubber, si ritiene necessario che le cisternette di acido solforico siano dotate di opportune vasche di contenimento; i consumi di H₂SO₄ dovranno essere riportati nei report annuali.

Rifiuti

Dall'ETD risulta la produzione dei seguenti rifiuti.

G.1.2.2 Produzione di rifiuti								
Codice CER	Descrizione del rifiuto	Impianti/fasi di provenienza	Stato fisico	Quantità annua prodotta		Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Destinazione
				quantità	u.m.			
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti)	Manutenz. e confezion.	s.n.p.	5.400	Kg	ALL. A25	cassone	recupero

Dall'ulteriore documentazione risulta la presenza n. 3 vasche tipo Imhoff di raccolta delle acque reflue derivanti dai servizi igienici, che vengono gestite come rifiuto.

La Sezione G dell'ETD non risulta completata.

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

- Si chiede di chiarire univocamente come vengono gestite le acque reflue derivanti dai servizi igienici.
- Si chiede di descrivere, riportandole nella tabella G.1.2.1 dell'ETD, le caratteristiche delle aree di deposito di tutti i rifiuti prodotti (dimensioni, pavimentazioni, impermeabilizzazione, rete di raccolta colaticci, copertura ecc..) e di specificare se i rifiuti prodotti sono detenuti in deposito temporaneo e i criteri di gestione dello stesso.

Energia

Presso l'installazione è presente un cogeneratore alimentato a metano. Inoltre, dalla Relazione Tecnica descrittiva risulta che:

Nell'ottica di una costante ricerca finalizzata al risparmio energetico, nonché al fine di limitare al massimo, o eliminare totalmente l'uso del gas metano, fonte fossile ad elevato costo, presso il sito industriale è in corso di implementazione un impianto fotovoltaico di potenza 998,64 kWp ampliabile a totali 1300 kWp, connesso alla rete elettrica pubblica in media tensione, e completo di cabina di trasformazione.

e che:

Sempre nell'ottica di una costante ricerca finalizzata al risparmio energetico, nonché al fine di limitare al massimo, o eliminare totalmente la fonte fossile di energia costituita dal gas metano, e quindi nell'alveo dei principi fissati dal Piano Nazionale di transizione energetica ed ecologica, è in progetto l'implementazione presso l'impianto di essiccamento delle matrici in ingresso di una caldaia alimentata a cippato di legno o a nocciolino di sansa, fonti rinnovabili in grado di sostituire il bruciatore attualmente alimentato a gas metano, senza nessuna modifica rispetto all'attuale configurazione impiantistica in merito alle emissioni in atmosfera, e quindi senza alcun significativo impatto rispetto all'utilizzo corrente.

La Sezione H dell'ETD non risulta completamente compilata

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

Si rinvia all'A.C. la verifica dell'espletamento di tutte le procedure ambientali e l'ottenimento delle necessarie autorizzazioni relative agli impianti sopra descritti.

- Si richiede alla Ditta di:
 - descrivere l'approvvigionamento energetico
 - indicare il consumo totale di combustibile riferito agli ultimi tre anni, per l'intero complesso IPPC
 - compilare in maniera esaustiva la Sezione H dell'ETD.

Piano di Monitoraggio e Controllo

La Ditta allega il documento A11 – PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO che non risulta coerente con la Sezione L dell'ETD che dovrà essere allegata al Provvedimento di A.I.A..

In particolare, per le matrici in ingresso e il processo produttivo, nell'Allegato 11, la Ditta dichiara di applicare *“quanto previsto nello specifico dalla D.G.R. n. 1528 del 27/12/2006, per il riutilizzo delle frazioni organiche dei rifiuti mediante compostaggio, attraverso l'implementazione interna di quanto previsto nell'All. B del Disciplinare, inerente gli Standard di Qualità per la Gestione del processo di Compostaggio (SQGC)”*.

Dichiara, inoltre, che *“al fine di verificare il grado di stabilizzazione dei composti prodotti, verrà eseguito su ciascuna partita mensile, che vanno poi a comporre ciascun lotto trimestrale, l'indice di respirazione dinamica finale al termine della fase di maturazione, che secondo la D.G.R. 1244/05 dovrà essere inferiore a $800 \text{ mgO}_2 \cdot \text{kgSV}^{-1} \cdot \text{h}^{-1}$ ”*.

Inoltre nell'Allegato 11 sono riportate alcune tabelle di interventi di manutenzione sui biofiltri e sugli impianti presenti nell'installazione, che non risultano riportati nella Sezione L dell'ETD.

Le metodiche per il controllo degli inquinanti emessi in atmosfera non sono aggiornate.

Per il monitoraggio degli scarichi viene indicato il punto di controllo S2 a valle della vasca di accumulo.

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

- Ricordando che il PMC di cui alla Sezione L dell'ETD sarà allegato al Provvedimento autorizzativo ed avrà carattere cogente per la Ditta in termini di parametri, attività, frequenza e modalità di registrazione, si chiede alla Ditta di riformulare la Sezione L alla luce di quanto sopra riportato (indicazione di tutte le operazioni descritte nell'Allegato 11), di quanto evidenziato negli altri paragrafi della presente relazione e delle seguenti indicazioni:
- Per ciascun parametro oggetto di controllo devono essere riportate le metodiche aggiornate;
 - per gli inquinanti emessi in atmosfera la frequenza di controllo deve essere trimestrale al fine di garantire il monitoraggio secondo le LG ARTA; deve essere inserito il controllo delle U.O. in conformità alla normativa regionale vigente;
 - per gli impianti di abbattimento devono essere inseriti tutti i parametri oggetto di controllo e ove opportuno i range ottimali di funzionamento;
 - inserire il controllo dell'Indice respirometrico (IRDP);
 - i rilievi fonometrici dovranno essere ripetuti ogni 3 anni e in caso di modifiche sostanziali;
 - il monitoraggio dello scarico deve essere effettuato a monte della vasca di accumulo in uscita dal depuratore, tenendo conto anche dei parametri, delle frequenze e dei BAT-AEL indicati nella BAT 7 e nella BAT 20;
 - nella Sezione L.6.2 devono essere inseriti gli interventi di manutenzione ordinaria su tutti gli impianti che possono condizionare le prestazioni ambientali, proponendo attività, frequenza e modalità di registrazione.

Condizioni differenti dal normale esercizio

La STAM non ha compilato la Sezione L.7 rimandando agli allegati A9 e A10 per le modalità di gestione delle condizioni diverse dal normale. Tali allegati non rispondono a quanto richiesto dalla Sezione L.7.

Valutazioni ARTA e richieste di chiarimenti/integrazioni

- ➔ Si chiede all'azienda di compilare le sezioni L7.1, L7.2 ed L7.3 specificando come vengono gestite le emissioni nelle fasi di avvio e di arresto e di malfunzionamento dei sistemi di abbattimento e degli impianti.

Il gruppo istruttore

Gaia Bramanti
Simonetta Campana
Carla Cimatori
Tiziano Marcelli
Angela Miccoli

Il Direttore del Distretto

Dott.ssa Luciana Di Croce

(Documento informatico sottoscritto con firma digitale ai sensi del D.Lgs 82/2005 e ss.mm.ii)