



*Ministero dell' Ambiente
e della Tutela del Territorio e del Mare*

DIREZIONE GENERALE PER LE VALUTAZIONI
E LE AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

IL DIRETTORE GENERALE



Ministero dell' Ambiente e della Tutela del Territorio
del Mare - D.G. Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali e p.c.

U.prot DVA - 2015 - 0009184 del 03/04/2015

Pratica N.:

Ref. Mittente:

E.ON Produzione S.p.A.
Centrale termoelettrica di Fiume Santo
Località Cabu Aspru
07100 Sassari
licensing.eon@eon.legalmail.it

ISPRA
Via Vitaliano Brancati 48
00144 Roma
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

Alla Commissione Istruttoria AIA-IPPC
Via Vitaliano Brancati, 48
00144 Roma
armando.brath@unibo.it
roberta.nigro@isprambiente.it

OGGETTO: Trasmissione Parere istruttorio conclusivo della domanda di AIA presentata dalla Società E.ON Produzione S.p.A. Centrale termoelettrica di Fiume Santo (SS) - Procedimento di modifica ID 80/809.

In merito alla domanda di modifica presentata dalla società E.ON Produzione S.p.A., al decreto AIA rilasciato per l'impianto in argomento il 26/04/2010, con provvedimento n. DVA-DEC-2010-00000207, relativamente alla diversa gestione dei residui di combustione da carbone, o "ceneri leggere" e di quelli ottenuti a valle dei trattamenti negli impianti di abbattimento ambientalmente significativi ed in particolare i gessi, successivamente integrata con nota prot. n. DVA-2015-8153, del 24/03/2015 di trasmissione della ricevuta di versamento della tariffa, si trasmette copia conforme del Parere Istruttorio reso dalla Commissione IPPC con nota del 03 febbraio 2015, prot. n. CIPPC-00-2015-0000211.

Al riguardo si invita codesta Società a prendere atto di quanto accolto e richiesto dalla Commissione IPPC nel sopracitato Parere Istruttorio.

Il parere viene trasmesso anche ad ISPRA perché ne tenga debito conto nello svolgimento delle attività di controllo.

Renato Grimaldi

All.: CIPPC-00-2015-0000211 del 03/02/2015.

Ufficio Mittente: MATT-DVA-4RI-AIA-00
Funzionario responsabile: milillo.antonio@minambiente.it tel. 06/57225824
DVA-4RI-AIA-17_2015-0113.DOC



*Ministero dell' Ambiente
e della Tutela del Territorio e del Mare*
Commissione istruttoria per l'autorizzazione
integrata ambientale - IPPC



Ministero dell' Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare - D.G. Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali
E.prot DVA - 2015 - 0003096 del 04/02/2015

IPPC-00-2015-0000211

del 03/02/2015

Ministero dell' Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare
Direzione Generale Valutazioni Ambientali
c.a. dott. Giuseppe Lo Presti
Via C. Colombo, 44
00147 Roma

Pratica N:

Ref. Mittente:

OGGETTO: Trasmissione parere istruttorio conclusivo della domanda di AIA presentata da E.ON Produzione S.p.A. - Centrale Termoelettrica di Fiume Santo (SS) - Procedimento di modifica - ID 80/809

In allegato alla presente, ai sensi dell'art. 6 comma 1 lettera b del Decr. 153/07 del Ministero dell'Ambiente relativo al funzionamento della Commissione, si trasmette il Parere Istruttorio Conclusivo.

Il Presidente f.f. della Commissione IPPC

Prof. Armando Brath

All. c.s.





AIA
Autorizzazione Integrata Ambientale

CENTRALE TERMOELETTRICA
FIUME SANTO - E.ON. PRODUZIONE S.P.A.
Comuni: PORTO TORRES e SASSARI

Parere Istruttorio Conclusivo

(ID 80/809)

Modifica Non Sostanziale dell'AIA

Art. 29-nonies, D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

"Classificazione di alcuni rifiuti prodotti dal ciclo produttivo (CER 100102 e CER 100105) come sottoprodotti"

DECRETO AIA: U.prot DVA-DEC-2010-0000207 del 26/04/2010 - Durata: 8 anni.

Avvio procedimento: U.prot DVA-2014-0031242 del 29.09.2014;

Rif. richiesta gestore: E.ON Italia S.p.A. Prot. n. 0000223-2014-22-6P del 31.07.2014, (MATTM, E.prot DVA-2014-0031242 del 29.09.2014).

GRUPPO ISTRUTTORE Commissione AIA-IPPC Nomina GI (CIPPC-00-2012-000323 del 04/05/2012)	Prof. Antonio Mantovani (Referente)
	Ing. Giovanni Anselmo
	Dr. Mauro Rotatori
Regione Sardegna	Ing. Gianluca Cocco
Provincia di Sassari	Ing. Antonio Zara
Comune di Porto Torres	Ing. Claudio Vinci
Comune di Sassari	Ing. Deborah Manca



SOMMARIO

1	DEFINIZIONI	3
2	INTRODUZIONE	3
2.1	Atti presupposti.....	3
2.2	Atti autorizzativi e normativi.....	3
2.3	Attività istruttorie	4
3	OGGETTO DELLA MODIFICA	5
4	DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE PROPOSTE	5
4.1	Unità da cui originano i rifiuti aventi CER 100102 e 100105.....	6
4.2	Gestione dei rifiuti aventi CER 100102 e 100105 come sottoprodotti.....	6
4.3	Cenere leggera da carbone (CER 100102)	7
4.4	Gesso (CER 100105)	10
5	DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI DETERMINATI DALLE ATTIVITÀ OGGETTO DELLA RICHIESTA	12
5.1	Materie prime e ausiliarie	13
5.2	Rifiuti.....	13
6	OSSERVAZIONI E/O CARENZE RILEVATE	14
7	CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	15
8	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	15
9	TARIFFA ISTRUTTORIA	15



1 DEFINIZIONI

Autorità competente (AC)	Il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, Direzione Generale per le Valutazioni Ambientali (DVA).
Ente di controllo	L'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA), per impianti di competenza statale, che può avvalersi, ai sensi dell'articolo 29- <i>decies</i> del Decreto Legislativo n. 152. del 2006 e s.m.i., dell'Agenzia per la protezione dell'ambiente della Regione Sardegna.
Commissione IPPC	La Commissione istruttoria di cui all'Art. 8-bis del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
Gestore	E.ON Italia S.p.A., installazione IPPC sita in comune di Sassari, indicato nel testo seguente con il termine Gestore ai sensi dell'Art.5, comma 1, lettera r-bis del D.Lgs n. 152/06 e s.m.i.
Gruppo Istruttore (GI)	Il sottogruppo nominato dal Presidente della Commissione IPPC per l'istruttoria di cui si tratta.

2 INTRODUZIONE

2.1 Atti presupposti

Visto	il Decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare n. GAB/DEC/033/2012 del 17/02/12, registrato alla Corte dei Conti il 20/03/2012 di nomina della Commissione istruttoria IPPC,
Vista	la lettera del Presidente della Commissione IPPC, prot. CIPPC-00-2012-000323 del 04.05.2012, che assegna l'istruttoria per l'Autorizzazione Integrata Ambientale dell'impianto della Società E.ON. Italia S.p.A., sito nei Comune di Porto Torres (SS) e Sassari, al Gruppo Istruttore così costituito: – Prof. Antonio Mantovani (Referente) – Ing. Giovanni Anselmo – Dott. Mauro Rotatori
preso atto	che sono stati nominati i seguenti rappresentanti regionali, provinciali e comunali: – Ing. Gianluca Cocco – Regione Sardegna – Ing. Antonio Zara - Provincia di Sassari – Ing. Claudio Vinci – Comune di Porto Torres – Ing. Deborah Manca – Comune di Sassari
preso atto	che ai lavori del Gruppo istruttore della Commissione IPPC sono stati designati, nell'ambito del supporto tecnico alla Commissione IPPC, i seguenti funzionari e collaboratori di ISPRA: – Ing. Giuseppe Di Marco (Coordinatore) – Ing. Federica Bonaiuti (Referente).

2.2 Atti autorizzativi e normativi

Visto	il Decreto di Autorizzazione Integrata Ambientale DVA-DEC-2010-0000207 del 26.04.2010,
visto	il D.Lgs. n. 152/2006 "Norme in materia ambientale" e s.m.i.,
esaminate	le linee guida generali o di settore adottate a livello nazionale o comunitario per l'attuazione della Direttiva 96/61/CE di cui il decreto legislativo n. 152 del 2006 rappresenta recepimento integrale, e precisamente: – Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche



	<p>disponibili – Linee Guida Generali, S.O. GU n.135 del 13 Giugno 2005 (Decreto Ministeriale 31 Gennaio 2005),</p> <ul style="list-style-type: none">– Elementi per l’emanazione delle linee guida per l’identificazione delle migliori tecniche disponibili: Sistemi di monitoraggio – GU n.135 del 13 Giugno 2005 (Decreto Ministeriale 31 Gennaio 2005),– Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di impianti di combustione, per le attività elencate nell'allegato I del D.Lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, G.U. n. 51 del 03 Marzo 2009 – S.O. n. 29 (Decreto 01 Ottobre 2008);
esaminati	<p>i documenti comunitari adottati dalla Unione Europea per l’attuazione della ex-Direttiva 96/61/CE di cui il decreto legislativo n. 59 del 2005 rappresenta recepimento integrale, e precisamente i BRef:</p> <ul style="list-style-type: none">– <i>Large Combustion Plants</i> - Luglio 2006;– <i>Energy Efficiency Techniques (ENE)</i> – Luglio 2009.
viste	<p>le recenti "Linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recata dal Titolo III-bis alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46." (Prot. 0022295 GAB del 27/10/2014 - DVA-00_2014-0035061) hanno chiarito quanto segue:</p> <p>"13. Chiarimenti in merito all'impiego delle linee guida MTD <i>Per tutti i procedimenti avviati dopo il 7 gennaio 2013, le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili emanate ai sensi del D.Lgs. 372/99 o del D.Lgs. 59/2005 non costituiscono più un riferimento normativo. Tali documenti, peraltro, potranno essere considerati quali utili riferimenti tecnici per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai BREF comunitari."</i></p>
visto	<p>il D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., art. 29-nonies. Modifica degli impianti o variazione del gestore, co. 1:</p> <p><i>"1. Il gestore comunica all'autorità competente le modifiche progettate dell'impianto, come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l). L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2 del presente articolo. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate".</i></p>
visto	<p>il D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., articolo 5, comma 1, lettera l):</p> <p><i>"l) modifica: la variazione di un piano, programma, impianto o progetto approvato, compresi, nel caso degli impianti e dei progetti, le variazioni delle loro caratteristiche o del loro funzionamento, ovvero un loro potenziamento, che possano produrre effetti sull'ambiente;"</i></p>
visto	<p>il D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., il D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., articolo 5, comma 1, lettera l-bis):</p> <p><i>"l-bis) modifica sostanziale di un progetto, opera o di un impianto: la variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto, dell'opera o dell'infrastruttura o del progetto che, secondo l'autorità competente, producano effetti negativi e significativi sull'ambiente. In particolare, con riferimento alla disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale, per ciascuna attività per la quale l'allegato VIII indica valori di soglia, è sostanziale una modifica all'installazione che dia luogo ad un incremento del valore di una delle grandezze, oggetto della soglia, pari o superiore al valore della soglia stessa;"</i></p>

2.3 Attività istruttorie

Esaminate	<p>la Nota tecnica prot. n. 0000223-2014-22-6P del 31.07.2014, acquisita dal MATTM con prot. DVA-2014-0031242 del 29.09.2014, trasmessa per la richiesta di modifica non sostanziale dell'AIA conseguente alla classificazione di alcuni rifiuti prodotti dal ciclo produttivo come sottoprodotti;</p> <p>la Nota tecnica prot. n. 0000333-2014-22-6P del 19.12.2014, acquisita con prot. CIPPC-00-2014-0002152 del 31.12.2014, trasmessa dal Gestore a integrazione e chiarimento di quanto già trasmesso con la Nota di cui al punto precedente;</p>
-----------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



vista	la comunicazione di avvio del procedimento trasmessa dal MATTM con U.prot DVA-2014-0031242 del 29.09.2014;
esaminate	le dichiarazioni rese dal Gestore che costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e successive modifiche ed integrazioni, presupposto di fatto essenziale per il rilascio del presente parere istruttorio conclusivo e le condizioni e prescrizioni ivi contenute, restando inteso che la non veridicità, falsa rappresentazione o l'incompletezza delle informazioni fornite nelle dichiarazioni rese dal Gestore possono comportare, a giudizio dell'Autorità Competente, un riesame dell'autorizzazione rilasciata, fatta salva l'adozione delle misure cautelari ricorrendone i presupposti;
esaminata	la documentazione prodotta da ISPRA nell'ambito di uno specifico Accordo di Programma che garantisce il supporto alla Commissione nazionale IPPC, e precisamente: <ul style="list-style-type: none">• il Piano di Monitoraggio e Controllo redatto da ISPRA in data 22.01.2014, prot. CIPPC-00-2014-0000195 del 23.01.2014;• la Relazione Istruttoria di ISPRA del 08 Gennaio 2015 curata dall'Ing. Giuseppe di Marco e dall'ing. Federica Bonaiuti;
vista	la e-mail di trasmissione del parere Istruttorio, inviata per approvazione in data 09/01/2015 dalla segreteria IPPC al Gruppo Istruttore, avente prot. CIPPC-00_2015-0000035 del 09/01/2015 e la conseguente approvazione del GI.

3 OGGETTO DELLA MODIFICA

Ragione sociale	E.ON Italia S.p.A.
Sede legale:	Via Mangilli - 00197 Roma
Sede operativa	Località Cabu Aspru – S.P. 57, Porto Torres – Stintino (SS)
Denominazione impianto	Centrale Termoelettrica di Fiume Santo
Tipo di impianto	Esistente
Tipo di procedura	Modifica non sostanziale
Codice e attività IPPC	1.1 - Impianti di combustione con potenza termica di combustione > 50MW
Classificazione NACE	35.1 - produzione, trasmissione e distribuzione di energia elettrica
Classificazione NOSE-P	Codice 101.01: processo di combustione >300 MW
Gestore	Marco Bertolino Tel. 079-5394522 e-mail: marco.bertolino@eon.com
Referente IPPC	Alessia Fiore Tel. 329-4987218 e-mail: alessia.fiore@eon.com
Impianto a rischio di incidente rilevante	Sì, Notifica
Sistema di gestione ambientale	Sì, ISO 14:001

4 DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE PROPOSTE

La Nota tecnica di E.ON Italia S.p.A. prot. n. 0000223-2014-22-6P del 31.07.2014, acquisita dal MATTM con prot. DVA-2014-0026616 del 11.08.2014, ha ad oggetto la richiesta di modifica non sostanziale dell'AIA per diversa gestione dei residui di combustione da carbone (ceneri leggere) e di quelli ottenuti a valle del trattamento di abbattimento, ovvero dei gessi.



Con successiva Nota prot. n. 0000333-2014-22-6P del 19.12.2014, acquisita con prot CIPPC-00-2014-0002152 del 31.12.2014, il Gestore ha fornito ulteriori chiarimenti in merito a quanto indicato nella Nota precedentemente citata.

Da tali documenti risulta che, attualmente, le ceneri e i gessi prodotti dalla centrale sono sottoposti ad analisi di laboratorio e classificati come rifiuti non pericolosi con l'attribuzione dei seguenti codici CER:

- 100102 – cenere leggera da carbone,
- 100105 – rifiuti solidi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi di combustione o gessi.

Tali rifiuti, nell'ambito di un processo di produzione di energia elettrica, possono però essere valorizzati in un'ottica di efficienza delle risorse e nel pieno rispetto degli articoli 184-bis e 184-ter del D.Lgs. 152/06, classificandoli non più come rifiuti bensì come sottoprodotti.

Nei seguenti paragrafi sono descritte le unità di impianto dalle quali hanno origine i rifiuti sopra elencati e le considerazioni che comportano la loro classificazione come sottoprodotti piuttosto che come rifiuti.

4.1 Unità da cui originano i rifiuti aventi CER 100102 e 100105

I Gruppi 3 e 4 sono dotati di una serie di apparecchiature finalizzate all'abbattimento degli inquinanti presenti nei fumi e alla riduzione delle emissioni in atmosfera. Tali apparecchiature sono costituite da:

- un **denitrificatore** – il denitrificatore è posto lungo il percorso fumi, a valle dell'economizzatore e a monte del precipitatore elettrostatico, ed è utilizzato al fine di contenere la quantità di biossido di azoto entro i limiti di legge previsti. Il processo di denitrificazione catalitica selettiva (SCR) si basa sulla riduzione degli ossidi di azoto ad opera di ammoniaca gassosa che viene allo scopo iniettata nei fumi. Gli ossidi di azoto, in presenza di specifici catalizzatori e alla temperatura di circa 350°C, reagiscono con l'ammoniaca trasformandosi in azoto ed acqua. Con questo tipo di processo si possono raggiungere rendimenti di reazione pari e/o superiori all'80%;
- un **captatore elettrostatico** – gli elettrofiltri sono installati su entrambi i gruppi 3 e 4 e sono tali da garantire una elevata efficienza di captazione in ogni condizione di esercizio. Il captatore è dimensionato per funzionare regolarmente con portate di gas superiori del 25% a quella nominale di processo;
- un **desolforatore** – l'abbattimento della SO₂ è realizzato con un sistema di desolforazione ad umido. All'interno delle apparecchiature di questo sistema i fumi provenienti dai filtri sono prelevati e quindi trattati con una soluzione di acqua e calcare. Questo processo porta alla produzione di gesso chimico per reazione chimica del calcare con lo zolfo contenuto nei fumi. Il gesso prodotto è parzialmente disidratato tramite appositi filtri sottovuoto, quindi stoccato in apposito capannone e inviato al recupero di materia.

4.2 Gestione dei rifiuti aventi CER 100102 e 100105 come sottoprodotti

Ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs. 152/06, co. 1:

“È un sottoprodotto e non un rifiuto ...omissis... qualsiasi sostanza od oggetto che soddisfa tutte le seguenti condizioni:

- a) la sostanza o l'oggetto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto;*
- b) è certo che la sostanza o l'oggetto sarà riutilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi;*
- c) la sostanza o l'oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;*
- d) l'ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l'oggetto soddisfa, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana.”*

Inoltre, ai sensi dell'art. 184-ter, co. 1:



“Un rifiuto cessa di essere tale, quando è stato sottoposto a un'operazione di recupero, incluso il riciclaggio e la preparazione per il riutilizzo, e soddisfa i criteri specifici, da adottare nel rispetto delle seguenti condizioni:

- a) la sostanza o l'oggetto è comunemente utilizzato per scopi specifici;*
- b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;*
- c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;*
- d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.”*

4.3 Cenere leggera da carbone (CER 100102)

Con riferimento alle condizioni indicate dall'art. 184-bis, co. 1, il Gestore ha precisato quanto segue.

- a) la sostanza o l'oggetto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto.***

La Centrale Termoelettrica E.ON di Fiume Santo produce energia elettrica dalla combustione di combustibili fossili. In particolare i generatori di vapore delle sezioni 3 e 4 sono alimentati a carbone fossile e biomasse vergini. Il carbone utilizzato contiene quantità variabili (5 ÷ 15%) di sostanze minerali non combustibili ma che, sottoposte alle elevate temperature presenti nella camera di combustione, si trasformano parte in scorie fuse e parte in polveri fini di dimensione micronica, con forma sferoidale e struttura amorfa (ceneri volanti).

Pertanto, sebbene lo scopo principale del processo produttivo sia la produzione di energia elettrica, dal processo in esame si producono sempre anche le ceneri volanti, che possono essere di qualità e quantità differenti a seconda del tipo di carbone e/o biomassa utilizzati.

Le ceneri sono il prodotto di trasformazione delle inclusioni minerali (principalmente quarzo, feldspati, argille, piriti, calcite, carbonati, solfati) presenti nel carbone fossile. Di natura essenzialmente silico-alluminosa, esse si fondono durante il processo termico ad alta temperatura (1.400 ÷ 1.500 °C) ed una frazione principale di esse (la frazione leggera o volante) viene trasportata lungo il circuito fumi della caldaia dai fumi di combustione. Tale prodotto è estratto dai fumi mediante un sistema di captazione elettrostatica, chiamato elettrofiltro o precipitatore elettrostatico.

La cenere volante, una volta estratta dai fumi, viene fatta precipitare e poi viene raccolta in apposite tramogge per poi essere da esse estratta e trasportata pneumaticamente (trasporto in depressione in concentrazione diluita, sottovuoto in corrente d'aria) verso un sistema di stoccaggio costituito da sili da cui, senza ulteriori trattamenti, è caricata su camion tramite proboscidi telescopiche e ceduta a terzi che la utilizzano direttamente nella produzione dei calcestruzzi e dei cementi.

Il contenuto medio di ceneri nel carbone utilizzato per la generazione termoelettrica è di circa il 10% in massa; di queste, una quantità pari al 10 ÷ 15% è costituita da una frazione pesante di maggiore granulometria, denominata “ceneri pesanti”, che proprio in virtù della loro massa non vengono trasportate con il flusso di fumi di combustione e, pertanto, ricadono all'interno delle tramogge di fondo della caldaia e vengono estratte a secco tramite un idoneo sistema.

Dalle analisi effettuate su campioni di ceneri leggere è emerso che, dalle immagini raccolte al microscopio elettronico, la polvere è costituita da grani sferici, spesso isolati, con dimensioni delle particelle generalmente compresa tra 1 µm e 80 µm. Talvolta i grani micrometrici si presentano parzialmente aggregati, con dimensioni pari a circa 100 µm.

La massa volumica reale della cenere leggera oscilla tra 2.000 e 2.400 kg/m³, mentre quella apparente è generalmente compresa tra 600 e 800 kg/m³.

La seguente tabella mostra la composizione chimica della cenere leggera, relativamente agli intervalli di variazione dei principali elementi costitutivi: la composizione è del tutto assimilabile a quella di una pozzolana naturale, anche dal punto di vista strutturale, essendo queste ultime costituite per più del 70% da particelle di natura amorfa o vetrosa prodotte dal brusco raffreddamento del materiale che ne ha impedito la riorganizzazione del reticolo cristallino.





Elemento	Ceneri da carbone sudafricano %	Ceneri da carbone americano %	Pozzolana Romana %	Pozzolana Napoletana %
Si	16,0 - 20,9	19,0 - 22,9	21 - 22	25 - 31
Al	14,8 - 18,5	12,4 - 16,8	8 - 12	9 - 16
Fe	1,5 - 3,8	1,7 - 8,7	4 - 8	3 - 4
Ca	1,1 - 6,5	0,7 - 4,2	6 - 7	2 - 3
Mg	0,3 - 1,1	0,1 - 1,0	0,5 - 2	0,5 - 1
S	0,2 - 0,4	0,2 - 1,1	-	-
K	0,4 - 0,9	0,5 - 2,2	1 - 2,5	2,5 - 7
Na	0,1 - 0,4	0,1 - 0,7	0,6 - 0,8	1,2 - 3,2
Tl	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	-	-
P	0,2 - 1,0	0,1 - 0,6	-	-
incombusti	5 - 8	5 - 8	-	-

b) è certo che la sostanza o l'oggetto sarà riutilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi.

Le ceneri derivanti dalla combustione del carbone sono normalmente utilizzate in miscela nel ciclo tecnologico per la produzione del cemento; esse, infatti, possono essere utilizzate:

1. come materia per la produzione di clinker di Portland in sostituzione dell'argilla (impiego a ridotto valore economico ma privo di specifici requisiti di controllo della qualità sulle ceneri);
2. come aggiunta al clinker per la produzione di cementi di miscela, in accordo alle specifiche della norma UNI EN 197/1;
3. come materia prima (aggiunta di tipo II) per la produzione di calcestruzzi in conformità al regolamento UE 305/2011, ai requisiti richiesti dalle norme UNI EN 450-1/2 e nel rispetto della norma UNI EN 206/2014 entrata in vigore il 30.02.2014.

Nelle norme si specificano i requisiti per:

- i materiali componenti del calcestruzzo,
- le proprietà del calcestruzzo fresco ed indurito e la loro verifica,
- le limitazioni per la composizione del calcestruzzo,
- le specifiche del calcestruzzo,
- la consegna del calcestruzzo fresco,
- le procedure per il controllo di produzione,
- i criteri di conformità e la valutazione della conformità.

La norma non contiene comunque tutte le disposizioni necessarie per la specificazione e la produzione del calcestruzzo, ma rinvia a disposizioni complementari in vigore nel paese in cui si produce ed utilizza il calcestruzzo. Di conseguenza, la sua applicazione è direttamente correlata alla UNI 11104 che costituisce, in Italia, la normativa di riferimento per la produzione del calcestruzzo strutturale.

Le ceneri leggere, utilizzate a integrazione del cemento Portland, sono impiegate sia dai produttori di cemento, con l'ottenimento di cementi di miscela, che dai produttori di calcestruzzo, adottando direttamente le ceneri come materia prima insieme all'acqua, e agli altri aggregati.

In entrambe le applicazioni sopra riportate ai punti 2 e 3, che rappresentano le più valide da un punto di vista tecnico ed economico, le ceneri leggere di carbone agiscono principalmente come pozzolane artificiali. Esse sono infatti capaci di reagire chimicamente a temperatura ambiente con l'idrossido di calcio liberato dall'idratazione del cemento Portland, dando origine a silico alluminati idrati di calcio simili a quelli prodotti dalla reazione del cemento stesso.



Tutti i calcestruzzi prodotti con il solo cemento Portland generano, infatti, un eccesso di calce idrata ($\text{Ca}(\text{OH})_2$) che rappresenta un componente di indebolimento per il calcestruzzo, in quanto poroso, chimicamente vulnerabile agli acidi e all'anidride carbonica e solubile nelle acque solfatiche.

L'adozione, quindi, di un materiale pozzolanico come le ceneri, capace di reagire con la calce fissandola in prodotti di reazione stabili e ad elevata idraulicità, consente di ottenere il molteplice risultato di migliorare la resistenza del calcestruzzo e di renderlo meno permeabile e più resistente agli attacchi chimici.

Le ceneri volanti prodotte da E.ON presso la Centrale di Fiume Santo sono sottoposte ai più severi controlli di qualità e sono pertanto utilizzabili per la produzione di cementi e calcestruzzi da impiegare nelle più severe condizioni di esposizione ambientale, in conformità alla certificazione CE 0099/CPR/A95/0014 e alla Dichiarazione di Prestazione (DdP).

c) la sostanza o l'oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale.

Come già sopra detto, le ceneri volanti prodotte dalla Centrale E.ON di Fiume Santo sono conformi a quanto indicato dalla norma UNI EN 450, che specifica i requisiti, le proprietà fisico-chimiche e i procedimenti di controllo di qualità delle ceneri di tipo siliceo utilizzate come aggiunta di tipo II per la produzione di calcestruzzo, compreso il calcestruzzo strutturale gettato in opera o prefabbricato, secondo la norma UNI EN 206-1.

L'utilizzo delle ceneri di carbone per la produzione di cementi di miscela e calcestruzzi è regolamentato anche dalla norma UNI EN 197-1, la quale classifica i tipi di cemento ed i loro possibili intervalli di composizione, definisce i requisiti chimico-fisici e le classi di resistenza, indicando altresì i criteri per i controlli di qualità.

Le modalità di applicazione dei controlli sono specificate dalla norma UNI EN 197-2:2001, che definisce anche le modalità per l'acquisizione del marchio CE di prodotto da parte della cementeria. Il DM 22.01.2002 ha riconosciuto nell'Istituto Centrale per l'Industrializzazione e la Tecnologia Edilizia (ICITE) l'organismo abilitato ad emettere la certificazione CE di conformità per i cementi comuni.

Le ceneri volanti per calcestruzzo prodotte dalla Centrale E.ON di Fiume Santo hanno ottenuto il Certificato di Prestazione CE n. 0099/CPR/A95/0014.

d) l'ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l'oggetto soddisfa, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana.

Il Regolamento CE n. 1907/2006, noto comunemente come REACH, è il sistema europeo integrato di registrazione, valutazione, autorizzazione e restrizione delle sostanze chimiche. Il Regolamento REACH è entrato in vigore in data 01.06.2007 e ha sostituito numerose direttive e regolamenti, in particolare la direttiva 91/155/CEE relativa alle schede di sicurezza dati e la direttiva 76/769/CEE relativa alle restrizioni per l'immissione sul mercato delle sostanze chimiche.

La cenere leggera prodotta dalla Centrale E.ON di Fiume Santo è stata registrata nel 2010 ai sensi del Regolamento REACH: essa è stata classificata come non pericolosa e il suo utilizzo è legale. Il prodotto è corredato di Schede Informative (SIS) con le quali il Produttore ha descritto i requisiti di sicurezza e di attenzione per la salute e per l'ambiente.

Il Gestore si impegna alla puntuale applicazione dei piani di campionamento e analisi specificati dalle "Norme tecniche applicabili per la verifica di conformità ai requisiti e alle proprietà fisiche e chimiche delle ceneri volanti" (norma UNI EN 450 per il mantenimento del Certificato di Conformità CE) e ad eseguire l'analisi completa della cenere con frequenza annuale. La frequenza di campionamento e analisi per la verifica del permanere delle condizioni necessarie perché la sostanza possa essere considerata sottoprodotto e non rifiuto sono indicate dalla stessa norma UNI EN 450-1:2012.

Il gestore afferma che "Alla luce di quanto sopra esposto, inoltre, risultano adempiti anche i disposti di cui all'art. 184-ter, comma 1, lettere a), c) e d)."

Il GI ritiene che, in ottemperanza all'art. 184-ter, comma 1, lettera c), debba comunque essere verificato il rispetto delle condizioni stabilite dal DM 05.02.98 punto 13, che prevede fra l'altro:



"13.1.2. Caratteristiche del rifiuto: è generalmente composto dall'80% circa di ceneri volanti e dal 20% circa di ceneri pesanti; costituito da silicati complessi di alluminio, calcio e ferro, sostanza carboniosa incombusta (2 ÷10%); PCDD in concentrazione non superiore a 2,5 ppb; PCB, PCT < 25 ppm."

Tale verifica dovrà essere effettuata con frequenza almeno semestrale i primi 3 anni e successivamente almeno annuale.

Con specifico riferimento alla lettera b), che cita "esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto", invece, il Gestore ha precisato che la Centrale Termoelettrica di Fiume Santo ha stipulato contratti per vendita e/o conferimento a recupero a titolo oneroso di cenere volante verso le Aziende che producono cemento e calcestruzzo impiegati nel settore delle costruzioni edili.

La seguente tabella mostra l'elenco dei contratti attualmente in essere:

Attività	Fornitore	Quantità stimata (t)	OQ globale	Scadenza
Riutilizzo ceneri secche	Calcestruzzi SpA	25.000	460 000 1139	31-dic-14
Riutilizzo ceneri secche	Baumineral	40.000	460 004 4946	31-dic-16
Riutilizzo ceneri secche	Ecotrade	60.000	460 000 2519	31-dic-15
Riutilizzo ceneri secche Campania	Ecotrade	4.000	460 000 4610	31-dic-13
Riutilizzo ceneri secche Savona (NAVI)	Ecotrade	8.800	460 000 4914	31-dic-19
Riutilizzo ceneri secche Holcim	Ecotrade	25.000	460 000 4785	31-dic-15
Riutilizzo ceneri START-UP Samatzai	Ecotrade	500	460 000 5110	31-mar-14
Riutilizzo ceneri Samatzai	Ecotrade	25.000	460 000 5042	31-dic-19
Riutilizzo ceneri Spagna	Ecotrade	4.400	460 000 5214	30-set-14
Riutilizzo ceneri START-UP Calusco (Italcem)	Ecotrade	350	460 000 5319	30-giu-14
Riutilizzo ceneri umide via nave	Carboli	5.400	460 000 4617	30-apr-14
Riutilizzo ceneri umide via nave	Etycom	15.000	460 000 5127	31-dic-16
Riutilizzo ceneri umide	Ecotrade	5.000	460 000 5366	31-dic-14
		221.450 t totale		

4.4 Gesso (CER 100105)

Con riferimento alle condizioni indicate dall'art. 184-bis, co. 1, il Gestore ha precisato quanto segue.

a) la sostanza o l'oggetto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto.

Durante la combustione del carbone per la produzione di energia elettrica i composti contenenti zolfo, in esso presenti, reagiscono combinandosi con l'ossigeno per formare ossidi di zolfo o anidride solforosa, emessa dalla caldaia insieme ai fumi di combustione. Tali fumi, prima di essere emessi in atmosfera, devono essere sottoposti a trattamenti di depurazione che riportino le concentrazioni degli inquinanti in essi presenti al di sotto dei valori limiti di emissione fissati dall'autorizzazione.

A tale fine sono utilizzati impianti di desolforazione del tipo calcare-gesso a umido, nei quali la depurazione dei fumi avviene essenzialmente mediante un processo chimico-fisico di lavaggio con una miscela di acqua e calcare (o carbonato di calcio) in presenza di aria. La rimozione dell'anidride solforosa dai fumi avviene per effetto della sua reazione con il calcare immesso nella sospensione acquosa con il reagente. Il prodotto di tale reazione, il solfito di calcio, viene ossidato a solfato mediante l'aria insufflata nell'assorbitore. In estrema sintesi la reazione comporta il consumo di acqua, calcare e ossigeno per sottrarre l'SO₂ dai fumi, con produzione di gesso e anidride carbonica.

Il calcare consumato dalla reazione è reintegrato all'interno dell'assorbitore tramite un sistema di trasporto, mentre dall'assorbitore una parte della sospensione di gesso è inviata al sistema di disidratazione (dewatering) costituito da filtri a nastro sottovuoto, che sottopone la sospensione a fasi di estrazione dell'acqua e separazione dei gessi dalle impurità mediante lavaggio e asciugatura finale dei gessi. Il gesso disidratato, con un contenuto finale di umidità inferiore al 10%, è temporaneamente stoccato nel deposito gessi, costituito da un capannone chiuso.

Il materiale ottenuto ha elevata purezza e non necessita di particolari precauzioni per lo stoccaggio, l'utilizzo e la manipolazione, ed è utilizzato tal quale in edilizia.



b) è certo che la sostanza o l'oggetto sarà riutilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi.

I gessi derivanti dai processi di desolfurazione degli impianti di produzione di energia elettrica alimentati a carbone sono normalmente utilizzati nei processi di produzione del cemento in quanto, se dosati nelle opportune quantità, contribuiscono a regolarizzare il processo di idratazione iniziale.

Quando il cemento viene a contatto con l'acqua reagisce con essa dando luogo ad una serie di complesse reazioni chimico-fisiche che si manifestano con i seguenti fenomeni:

- la presa, che consiste in un progressivo irrigidimento della pasta di cemento (cemento + acqua) o della malta (cemento + inerti + acqua). Per poter trasportare e mettere in opera un impasto di cemento è necessario che la presa non cominci subito dopo la confezione della miscela, poiché questa, irrigidendosi, perderebbe progressivamente la sua lavorabilità;
- l'indurimento, che segue la presa prolungandosi nel tempo. La pasta continua ad indurire nei primi giorni con una notevole velocità, che si attenua poi gradualmente. Anche se tale fenomeno continua per mesi e per anni, in genere si considerano, per il controllo delle resistenze meccaniche, i primi 28 giorni.

Il gesso ha un ruolo fondamentale nel processo di regolarizzazione dei tempi di maturazione. Il tenore massimo di SO_3 non può di norma superare il 4-5% perché si andrebbe incontro a problemi qualitativi del cemento prodotto (fenomeno dell'espansione da solfato). Anche l'utilizzo di gesso parzialmente o totalmente anidro al posto del gesso biidrato può dare problemi (fenomeno della falsa presa).

c) la sostanza o l'oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale.

Il gesso è uno dei costituenti del cemento e viene aggiunto per controllare i tempi di presa come previsto dalla norma UNI EN 197. Il gesso viene inoltre ampiamente utilizzato sia nella preparazione di leganti e intonaci secondo quanto previsto dalla norma UNI EN 13279, sia per la formulazione di leganti compositi e miscele per la realizzazione di massetti secondo quanto disciplinato dalla norma UNI EN 13454.

d) l'ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l'oggetto soddisfa, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana.

Il Regolamento CE n. 1907/2006, noto comunemente come REACH, è il sistema europeo integrato di registrazione, valutazione, autorizzazione e restrizione delle sostanze chimiche. Il Regolamento REACH è entrato in vigore in data 01.06.2007 e ha sostituito numerose direttive e regolamenti, in particolare la direttiva 91/155/CEE relativa alle schede di sicurezza dati e la direttiva 76/769/CEE relativa alle restrizioni per l'immissione sul mercato delle sostanze chimiche.

Il gesso prodotto dalla Centrale E.ON di Fiume Santo è stato registrato nel 2010 ai sensi del Regolamento REACH: esso è stato classificato come non pericoloso e il suo utilizzo è legale. Il prodotto è corredato di Schede Informative (SIS) con le quali il Produttore ha descritto i requisiti di sicurezza e di attenzione per la salute e per l'ambiente.

Sebbene le norme sopra citate non prevedano piani di campionamento ed analisi del gesso utilizzato, il Gestore si impegna all'esecuzione di una analisi completa di controllo annuale e all'effettuazione dei seguenti controlli:

Parametro	Frequenza	Valore limite
Umidità	settimanale	<10%
pH	settimanale	5 - 9
$CaSO_4 - 2H_2O$ (in peso sul secco)	settimanale	>95%
Odore	mensile	neutro
Ossido di magnesio	mensile	<0,1%
Cloruri (come Cl-)	settimanale	<100 ppm



Il gestore afferma che "Alla luce di quanto sopra esposto, inoltre, risultano adempiuti anche i disposti di cui all'art. 184-ter, comma 1, lettere a), c) e d)."

Il GI ritiene che, in ottemperanza all'art. 184-ter, comma 1, lettera c), debba comunque essere verificato il rispetto delle condizioni stabilite dal DM 05.02.98 punto 13, che prevede fra l'altro:

"13.6.2 Caratteristiche del rifiuto: solfato di calcio >70% sul secco ed eventuale presenza di silice, allumina e ossido di ferro 5-15% allo stato solido o in sospensione ..."

Tale verifica dovrà essere eseguita con frequenza almeno semestrale i primi 3 anni e successivamente almeno annuale.

Con specifico riferimento alla lettera b), che cita "esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto", invece, il Gestore ha precisato che la Centrale Termoelettrica di Fiume Santo ha stipulato contratti per vendita e/o conferimento a recupero a titolo oneroso di cenere volante verso le Aziende che producono cemento e calcestruzzo impiegati nel settore delle costruzioni edili.

La seguente tabella mostra l'elenco dei contratti in essere:

Attività	Fornitore	Quantità stimata (t)	OQ globe	Scadenza
Riutilizzo gesso chimico	Guerini	6.000	460 000 674	31-mar-14
Riutilizzo gesso chimico	Guerini	15.000	460 000 5259	31-dic-17
Riutilizzo gesso chimico	Elycom	30.000	460 000 5127	31-dic-16
Riutilizzo gesso chimico	Ecotrade	15.000	460 000 2728	31-dic-15
		39.000 t totale		

5 DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI DETERMINATI DALLE ATTIVITÀ OGGETTO DELLA RICHIESTA

Alla luce di quanto descritto al precedente paragrafo 4, il Gestore ritiene che le modifiche proposte non comportino alcuna variazione significativa degli impatti ambientali associati all'esercizio della Raffineria e che non abbiano alcun effetto significativo sull'ambiente.

Pertanto, ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera l-bis del D.Lgs. 152/06, le modifiche proposte sono da intendersi come non sostanziali in quanto non comportano variazioni delle caratteristiche o del funzionamento dell'impianto, ovvero un potenziamento dello stesso, che possano produrre effetti negativi significativi sull'ambiente.

La modifica proposta dal Gestore, inoltre, non prevede modifiche impiantistiche che comportino incrementi di potenzialità degli impianti e non produce effetti negativi e significativi sull'ambiente, pertanto ai sensi dell'art. 20 comma 1 lettera b) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., non risulta soggetta alla procedura di verifica di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale (VIA).

Vengono di seguito riportati gli impatti determinati dal progetto descritto sui diversi comparti ambientali, così come individuati dal Gestore. Si precisa che gli impatti sono stati valutati esclusivamente con riferimento alla produzione di rifiuti.



5.1 Materie prime e ausiliarie

La modifica proposta dal Gestore non comporta variazioni di materie prime e ausiliarie utilizzate. Tuttavia, poiché alcuni materiali attualmente gestiti come rifiuti verranno invece gestiti come "sottoprodotti", è prevista la modifica delle aree di deposito come mostrato nella seguente tabella:

n° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio (m³)	Superficie (m²)	Modalità	Capacità	Materiale stoccato
AS1	Parco carbone	300.000 t	23.400	area scoperta riparata da collina frangivento	300.000 t	Carbone
AS2	Parco serbatoi	100.000	8.000	serbatoio a tetto galleggiante	2 x 50.000 m³	OCD
				serbatoio a tetto galleggiante	0 m³	OCD
				serbatoio a tetto fisso	0 m³	OCD
AS3	Parco serbatoi Gruppi 3 e 4	16.000	3.200	serbatoio a tetto fisso	2 x 8.000	OCD
		500	450	serbatoio a tetto fisso	500	Gasolio
AS4	Zona Turbogas	0	0	serbatoio a tetto fisso	0	Gasolio
AS5	Zona Gruppi 3 e 4	500	-	serbatoi in acciaio	2 x 250	Ammoniaca
AS6a AS6b	Zona stoccaggio calcare presso Gruppi 3 e 4 e presso DeSOx	circa 3.200	-	silos	3.000 (AS6b) + 200 vari serbatoi di dimensioni minori	Calcare
AS7a AS7b (*)	Zona stoccaggio ceneri presso Gruppi 3 e 4 e presso DeSOx	circa 9.600	-	silos	2 x 1.800 (AS7a) + 2 x 3.000 (AS7b)	Processo ceneri leggere
E	Presso DeSOx	circa 100.000	4.450	capannone chiuso	100.000	Gesso

(*) Il Gestore ha precisato che le ceneri leggere vengono prodotte e poi stoccate nei silos come materia intermedia di processo. Solo una volta individuato il loro destino finale, senza ulteriore stoccaggio, saranno caricate come sottoprodotti su mezzo di trasporto fino al relativo acquirente. Nel caso si evidenziasse l'impossibilità di valorizzare le ceneri esse saranno invece caricate come rifiuto (con relativo CER) su un mezzo di trasporto idoneo ed inviate a smaltimento presso impianto autorizzato.

5.2 Rifiuti

La modifica proposta dal Gestore, non prevedendo interventi strutturali o impiantistici di alcun tipo, non comporta modifiche qualitative dei rifiuti prodotti dall'attività. Tuttavia, la diversa gestione di ceneri e gessi - CER 100102 e 100105 - derivanti dal ciclo produttivo come sottoprodotti, e non più come rifiuti, determina una riduzione dei quantitativi di rifiuti prodotti.



La situazione aggiornata delle aree di deposito dei rifiuti prodotti è quella riportata nella seguente tabella:

n° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio (m³)	Superficie (m²)	Caratteristiche	CER prodotti nel 2013	CER eventualmente prodotti
A1	C3	6.000 t	3.100	vasche in c.a. scoperte.	-	-
A2	H	2.000	800	vasche in c.a. scoperte.	100121	-
B1	C1	5.000 t	3.100	vasche in c.a. scoperte	100104*	-
B2	C2	5.000 t	3.100	vasche in c.a. scoperte.	100121	-
C	B	1.300 t	circa 30	box coperto		060405*
D	D	540	circa 60	box coperto	130205*, 150202* †	-
E	F	circa 100.000	4.450	capannone	100105	-
F	CE	variabile	variabile	area scoperta	100102, 100101	-
V	V	125.000	circa 17.000	area scoperta - collina frangivento di gesso	100105	-
-	A	30	-	container	160601*, 200121*	160602*
-	F1	circa 500	170	locale coperto	160304	-
-	G	1.440; 3 x 3 m³	390	locali chiusi in c.a.	150102, 150203, 170203, 170402, 170405, 200101, 200138, 160107*, 160708*, 170204*	191307*
-	G1	circa 18 ÷ 20 m³	-	scarrabile	200301	-
-	Y	circa 50	16	locale coperto	160216, 170411, 200135*	-
-	X1	circa 500	135	locale coperto	170603*, 170604	-
-	X2	circa 500	135	locale coperto	060316, 160122, 160509, 170202, 190501, 190905, 060315*, 150110*, 170503*	060314, 080112, 161106, 170103, 120112*, 161105*, 170603*, 170903*
-	K1	circa 100	135	locale scoperto ^(*)	170302 †	-
-	K2	circa 100	135	locale scoperto ^(*)	170904	-

(*) Il Gestore ha dichiarato che da Dicembre 2014 nei locali scoperti K1 e K2 sono stati messi scarrabili coperti.

6 OSSERVAZIONI E/O CARENZE RILEVATE

Non si rilevano carenze nella documentazione fornita dal Gestore e non si hanno particolari osservazioni in merito.



7 CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

Si ritiene che quanto riportato nella documentazione trasmessa dal Gestore con prot. n. 0000223-2014-22-6P del 31.07.2014, acquisita dal MATTM con prot. DVA-2014-0026616 del 11.08.2014 e successivamente integrata con prot. n. 0000333-2014-22-6P del 19.12.2014 (prot. CIPPC-00-2014-0002152 del 31.12.2014), contenga sufficienti elementi per motivare tecnicamente la richiesta di modifica come non sostanziale; infatti:

- non comporta fenomeni di inquinamento significativi sull'ambiente circostante, né variazioni della capacità produttiva degli impianti;
- è di tipo migliorativo sull'ambiente, in quanto prevede l'ottimizzazione della gestione dei rifiuti e il recupero di parte di essi come sottoprodotto.

Alla luce di quanto sopra esposto, si prescrive:

1. Il Gestore dovrà trasmettere il dato relativo ai quantitativi di ceneri leggere e gessi recuperati come sottoprodotti dal ciclo produttivo dell'impianto nell'ambito del *report* annuale previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo.
2. In ottemperanza all'art. 184-ter, comma 1, lettera c), deve essere verificato il rispetto delle condizioni stabilite dal DM 05.02.98, in particolare devono essere verificate le caratteristiche del rifiuto, stabilite specificatamente al punto 13.1.2. per le ceneri (CER 101002) e al punto 16.1.2 per i gessi (CER 100105). Tale verifica dovrà essere eseguita con frequenza almeno semestrale i primi 3 anni e successivamente almeno annuale.
3. Qualora non venissero rispettate tutte le condizioni stabilite dagli artt. 184-bis e 184-ter del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., il Gestore dovrà gestire le ceneri leggere (CER 100102) e i gessi (CER 100105) derivati dal processo produttivo come rifiuti, nel pieno rispetto della normativa vigente in materia. Essi dovranno essere stoccati nelle medesime aree di deposito già individuate per tali rifiuti, ritenute idonee alla loro natura.

Restano a carico del Gestore, che è tenuto a rispettarle, tutte le altre prescrizioni preesistenti ed in particolare quelle derivanti dal Decreto AIA prot. DVA-DEC-2010-0000207 del 26 Aprile 2010 e ss.mm.ii..

8 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Le modifiche proposte dal Gestore non comportano l'aggiornamento del PMC allegato al Decreto di AIA prot. DVA-DEC-2010-0000207 del 26 Aprile 2010.

9 TARIFFA ISTRUTTORIA

Con la medesima Nota prot. n. 0000223-2014-22-6P del 31.07.2014, già sopra citata, il Gestore ha trasmesso l'attestazione di versamento della tariffa prevista e prescritta dal DM 24 Aprile 2008 (v. in particolare l'art. 2, co. 5), in ottemperanza anche ai disposti dell'art. 1, comma 4 del decreto AIA.

La tariffa versata è ritenuta congrua.