



REGIONE EMILIA ROMAGNA
PROVINCIA DI MODENA
COMUNE DI MIRANDOLA

**AREA IMPIANTISTICA DI VIA BELVEDERE
SITA IN COMUNE DI MIRANDOLA**

**(Impianto discarica per rifiuti speciali non pericolosi - impianto
trattamento fanghi di depurazione - attività di messa in riserva rifiuti
non pericolosi RIF.INT. n. 128/00778780361)
GESTITA DA A.C.R. S.P.A. DI REGGIANI ALBERTINO**

**ISTANZA PAUR E CONTESTUALE RIESAME DI AIA
PER ADOZIONE PIANO DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO
A SEGUITO DELLE BAT UE 2018/1147**

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA)

Allegato. n.

9

Oggetto:

Sintesi non tecnica

Scala:

/

Elaborazione:

01 | Aprile 2021

Revisione:

Committente:



ACR di Reggiani Albertino SPA
Via Statale Nord, 162 - 41037
Mirandola (MO)
Tel. 0535.615.311
Fax. 0535.615.330
www.acrreggiani.it

ING. ALBERTO
[Signature]

Elaborazione:



Studio T.En.
Studio Associato di Ingegneria
Via A. Einstein, 11 - 42122 Reggio Emilia
Tel 0522 337096 - Fax 0522 337592
E-mail: info@studioten.it

Responsabile:

ing. Stefano Teneggi



Sintesi non Tecnica

INDICE

1. INTRODUZIONE.....	2
2. SINTESI DEI DATI GENERALI DELL'IMPIANTO IN ESAME	3
3. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE IN PROGETTO	4
3.1. Impianto di discarica.....	4
3.2. Impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi (trattamento fanghi)	4
3.3. Esercizio delle operazioni di recupero con messa in riserva (operazione R13) di rifiuti speciali non pericolosi presso il III lotto parte "A".	9
4. VALUTAZIONE DELLA CONFORMITA' DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT)	11
4.1. Impianto di discarica.....	11
4.2. Impianto trattamento rifiuti	13
5. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	15

Sintesi non Tecnica

1. INTRODUZIONE

L'area impiantistica di A.C.R. di Reggiani Albertino S.p.a. sita in Via Belvedere a Mirandola (MO) è entrata in funzione nel 1984 e l'intero sito di insediamento copre attualmente una superficie totale di circa 43.000 m2.

In estrema sintesi nell'area impiantistica sono svolte le seguenti attività e sono presenti i seguenti impianti:

1. impianto di scarica di rifiuti speciali non pericolosi con capacità superiore a 10 tonnellate al giorno (punto 5.4 All. VIII D.Lgs. 152/06);
2. impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi (trattamento fanghi di depurazione) con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 5.1 all. VIII D.lgs. 152/06);
3. esercizio delle operazioni di recupero con messa in riserva (operazione R13) di rifiuti speciali non pericolosi presso il III lotto parte "A".

La decisione di esecuzione UE 2018/1147 della commissione Europea del 10/08/2018 ha approvato le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti il trattamento dei rifiuti (denominato "BAT conclusions"), pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 17/08/2018.

In ottemperanza all'articolo 29-octies, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm. la Regione Emilia-Romagna con Determinazioni Dirigenziali n. 9114 del 24/05/2019 e n. 12314 del 05/07/2019 ha approvato il calendario di presentazione delle istanze di riesame di AIA delle installazioni ove si svolge come attività principale l'attività di gestione rifiuti (categorie 5.1, 5.3, 5.5 e 6.11 dell'allegato VIII della parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.),.

La domanda di riesame con valenza di rinnovo, ai sensi dell'art 29-octies, comma 5 del D.Lgs 152/06 e ss.mm. si rende necessaria a seguito dell'emanazione delle conclusioni sulle BAT concernenti il trattamento dei rifiuti.

Nell'ambito di detto riesame la presente relazione attiene alla conferma e/o modifica delle attività ad oggi autorizzate in impianto. L'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e smi distingue tra interventi che rientrano o meno nella definizione di "modifica sostanziale" consentendo all'autorità competente percorsi di adeguamento dell'autorizzazione più o meno complessi a seconda della rilevanza ambientale della modifica dell'impianto.

La presente Relazione ha quindi lo scopo di raccogliere, organizzare e presentare tutte le informazioni utili per conseguire il **RINNOVO CON VARIAZIONI** dell'Autorizzazione Integrata Ambientale in corso di validità **det. n. 166 del 14/10/2013 e la successiva det. di modifica sostanziale n. 94 del 09/10/2014 e ss.mm.ii..**

Sintesi non Tecnica

2. SINTESI DEI DATI GENERALI DELL'IMPIANTO IN ESAME

Ragione Sociale:	A.C.R. di Reggiani Albertino S.p.A.
Stabilimento:	Via Belvedere - 41037 Mirandola (MO)
Sede Legale:	Via Statale Nord 162 - 41037 Mirandola (MO)
Gestore dell'impianto:	ing. PAOLO POZZETTI
Punti All. VIII alla parte seconda del D.lgs. 152/06 e relativa Attività:	5.1: impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi (trattamento fanghi di depurazione) con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno 5.4: impianto di discarica di rifiuti speciali non pericolosi con capacità superiore a 10 tonnellate al giorno
Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)	Det. n° 94 del 09/10/2014 rilasciata dalla PROVINCIA DI MODENA
Modifiche di AIA	DET-AMB-2017-4144 del 02/08/2017 DET-AMB-2018-4333 del 27/08/2018 DET-AMB-2019-3012 del 20/06/2019 DET-AMB-2019-3317 del 10/07/2019

INFORMAZIONI GENERALI SULL'IMPIANTO:

Produzione/trattamenti in relazione alla tipologia di impianto IPPC (tipi principali):	Trattamenti piattaforma: filtropressatura, inertizzazione, trattamento acque Trattamenti impianto di discarica: smaltimento D1
Indirizzo PEC della Ditta:	ambiente.acrspa@arubapec.it
Ore di funzionamento impianto:	2000

REFERENTE AZIENDALE IPPC:

Riferimenti aziendali per le pratiche AIA: (dovrà essere indicato un referente interno all'azienda e non eventuali consulenti o studi di consulenza esterni)	
Nome e Cognome:	Paolo Pozzetti
Telefono:	0535 - 615311
Fax:	0535 - 615330
e-mail	paolo.pozzetti@acrreggiani.it

3. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE IN PROGETTO

3.1. *Impianto di discarica*

Il gestore non prevede alcuna modifica relativamente all'impianto di discarica.

3.2. *Impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi (trattamento fanghi)*

Nel seguito si riassumono le modifiche in progetto che il gestore intende proporre in merito all'impianto di trattamento in essere.

A - POTENZIALITÀ COMPLESSIVA ed INTEGRAZIONE CODICI EER:

In funzione del continuo evolversi delle esigenze di mercato il gestore intende richiedere un aumento del quantitativo massimo totale di rifiuti trattabili e del relativo quantitativo massimo di rifiuti pericolosi trattabili.

Nel dettaglio si richiede un aumento della capacità di trattamento dei rifiuti pericolosi da 17.387,5 t/anno a 50.000 t/anno ed un aumento della capacità di trattamento complessiva da 53.225 t/anno a 80.000 t/anno.

In funzione delle esigenze territoriali il gestore richiede la modifica degli attuali codici rifiuti EER gestiti in impianto, con l'introduzione dei seguenti codici, relativi sempre a rifiuti NON putrescibili e/o odorigeni, come attualmente previsto in impianto:

05.01.17-07.01.10*-07.02.10*-07.06.08*-07.06.10*-07.06.11*-07.06.12-08.01.13*-08.01.14-10.01.26-12.01.16*-12.01.17-15.02.02*-15.02.03-16.03.03*-16.03.04-16.03.05*-16.03.06-16.11.05*-16.11.06-17.01.01-17.01.02-17.01.03-17.01.06*-17.01.07-17.03.03*-17.09.03*-17.09.04-19.02.03-19.02.04*-19.03.06*-19.03.07-19.07.02*-19.07.03.

B - AMMODERNAMENTO IMPIANTISTICA ESISTENTE

Il progetto prevede altresì l'ammodernamento degli attuali impianti di trattamento dei rifiuti liquidi e di inertizzazione in modo da fornire una tecnologia più all'avanguardia ed efficiente.

TRATTAMENTO DI INERTIZZAZIONE

Sintesi non Tecnica

Nel dettaglio si prevede la sostituzione dell'esistente impianto di inertizzazione con un nuovo impianto di potenzialità pari a 20 ton/h per il trattamento fanghi, dotato di n. 3 silos per i reagenti dotati di relativo filtro a maniche per abbattimento polveri.

Con la presente si ripropone altresì la descrizione relativa alla gestione del codice 01.05.07 perché poco chiaro e /o contraddittorio (si veda allegato alla presente) e si chiede inoltre di modificare la prescrizione vigente relativa alle prove di trattabilità in ingresso, prevedendole solo in caso di necessità.

TRATTAMENTO RIFIUTI LIQUIDI

Il progetto prevede inoltre la sostituzione dell'attuale impianto di trattamento dei rifiuti liquidi e dell'annesso evaporatore (attualmente fuori uso), con un nuovo impianto di trattamento degli effluenti da 80 mc/gg. Il ciclo di trattamento è fondamentalmente costituito dalle seguenti sezioni:

- Ultrafiltrazione degli effluenti dalla piattaforma su una membrana ceramica con configurazione multicanale, allo scopo di allontanare tutti i composti in sospensione o emulsione, unitamente all'abbattimento della eventuale carica batterica;
- Dissalazione/concentrazione, su membrana per Osmosi Inversa, del permeato ultrafiltrato.
- Filtri a carboni attivi e filtri a quarzite

In uscita dal sistema si ottengono così due correnti distinte:

- Il permeato in uscita dalla sezione di Osmosi Inversa, costituito quasi esclusivamente da acqua con limitato contenuto salino, che potrà essere scaricato in acque di superficie e/o in pubblica fognatura quando verrà estesa o riutilizzato per impieghi interni (ad es. per le operazioni di lavaggio delle membrane);
- Il concentrato da Osmosi Inversa, costituito dai composti e dai sali che sono stati respinti dalle membrane e che verrà inviato all'accumulo per essere poi convogliato a smaltimento.

Il funzionamento di tutte le sezioni dell'impianto è previsto in automatico; per tale motivo ogni sezione è completa della strumentazione necessaria per il controllo in continuo dei vari parametri di funzionamento quali: portata di permeato e concentrato, pressione di lavoro e perdita di carico sulle membrane, temperatura di lavoro e conducibilità di permeato e concentrato.

A servizio di detto impianto si prevede inoltre l'installazione:

- di serbatoi di accumulo intermedio e finale dei permeati e del concentrato, dove il volume utile dei serbatoi di accumulo intermedio è stato cautelatamente fissato pari a 25 mc (ovvero pari a circa 7÷8 volte la portata oraria media), mentre per l'accumulo finale il gestore prevede l'utilizzo delle esistenti vasche VE e VF (aventi una capacità complessiva pari a 500 m3);
- di serbatoi di stoccaggio dei reagenti utilizzati per il condizionamento delle acque da trattare (fondamentalmente si tratta di acido solforico e sodio idrossido). In considerazione della pericolosità e delle difficoltà di trasporto di dette sostanze, il carico dei prodotti dovrebbe essere effettuato a mezzo autobotte; il volume utile minimo dei serbatoi di stoccaggio, non può quindi essere minore di 7÷8 mc.

Sintesi non Tecnica

In funzione delle capacità ed efficienze attese dal nuovo impianto, il gestore richiede la possibilità di trattare direttamente i rifiuti liquidi nel nuovo impianto senza utilizzare necessariamente la filtropressa.

Si richiede altresì la modifica delle procedure di scarico delle acque reflue trattate, garantendo in ogni caso un elevato livello di tutela ambientale.

Le acque presunte pulite saranno contenuta nella vasca di accumulo VD ed analizzate dal gestore prima di ogni scarico. Ogni evento di scarico e relative analisi saranno annotate in un registro vidimato.

ALTRA IMPIANTISTICA

Il progetto prevede altresì:

- l'installazione di un portale radiometrico in ingresso all'impianto,
- l'installazione di un rinnovato impianto lavaggio degli automezzi che conferiscono i rifiuti con le autobotti e cassoni autobotti rispetto all'impianto esistente;
- l'adozione in impianto di un vaglio e di un tritatore mobili.

Preme evidenziare che il vaglio mobile può essere utilizzato con due finalità/modalità diverse:

- 1) sui rifiuti in ingresso, propedeutico ai successivi trattamenti interni e/o al conferimento presso impianti terzi italiani e/o esteri (in questo caso l'operazione di vagliatura è compresa nelle attività D14 o R12 già descritte);
- 2) sui rifiuti trattati/stabilizzati in piattaforma, per ottimizzare il trattamento effettuato selezionando la pezzatura migliore a seconda delle richieste dell'impianto finale italiano e/o estero (in questo caso l'operazione di vagliatura è parte integrante delle attività D9 o R5 già autorizzate).

Il frantumatore mobile può essere utilizzato con due finalità/modalità diverse:

- 1) sui rifiuti in ingresso, propedeutico ai successivi trattamenti interni e/o al conferimento presso impianti terzi italiani e/o esteri (in questo caso l'operazione di frantumazione è compresa nelle attività D14 o R12 già descritte);
- 2) sui rifiuti trattati/stabilizzati in piattaforma, per ottimizzare il trattamento effettuato andando a demolire eventuali blocchi che si possono formare durante il processo di inertizzazione/stabilizzazione in modo da ottenere rifiuti omogenei e con una pezzatura conforme alle richieste dell'impianto finale italiano e/o estero (in questo caso l'operazione di frantumazione è parte integrante delle attività D9 o R5 già autorizzate).

Il vaglio e il frantumatore mobili, possono essere utilizzati anche in serie.

E' prevedibile che l'introduzione nei processi di trattamento della piattaforma del vaglio e del frantumatore mobili, consentirà di incrementare in modo virtuoso la frazione di rifiuti recuperati o recuperabili, anche dal punto di vista energetico, presso terzi."

C - INTRODUZIONE DI NUOVE ATTIVITÀ:

Sintesi non Tecnica

Il gestore intende richiedere nuove attività di trattamento rifiuti ritenute utili e propedeutiche alle successive lavorazioni interne e/o al conferimento a terzi.

C1. Introduzione attività **D15** di deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) per rifiuti pericolosi e non pericolosi.

L'attività D15 può essere propedeutica ai trattamenti interni (D14 e/o D13 e/o D9) o al successivo invio a smaltimento presso terzi.

C2. Inserimento attività **R13** di messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) per rifiuti pericolosi e non pericolosi.

L'attività R13 può essere propedeutica ai trattamenti interni (R12-R5) o al successivo invio a recupero presso terzi.

I rifiuti provenienti dalle attività di stoccaggio D15-R13 possono essere avviati ad impianti di smaltimento (da D14 a D1) o di recupero (da R12 a R1) oppure ad ulteriori impianti di stoccaggio (D15 o R13), purchè questi ultimi effettuino all'interno dello stesso sito, anche un'operazione successiva (da D14 a D1 o da R12 a R1).

C3. Introduzione attività **D14/R12** di ricondizionamento, comprendente travaso, riconfezionamento, triturazione cernita e selezione di frazioni estranee e/o recuperabili, anche da flussi di cui se ne prevedeva lo smaltimento (per esempio: separazione degli imballaggi, separazione di metalli, carta, cartone, vetro o comunque di materia valorizzabile, separazione di frazioni oleose, separazione di fasi, separazione di frazioni organiche valorizzabili, in linea con la gerarchia europea e con il potenziamento dell'economia circolare), vagliatura, per rifiuti e non pericolosi.

L'attività D14/R12 può essere propedeutica ai trattamenti interni (D13 e/o D9 e/o R5) o al successivo invio a smaltimento (operazioni da D13 a D1) o a recupero (operazioni da R12 ad R1) presso terzi.

C4. Introduzione attività **D13/R12** di miscelazione per rifiuti pericolosi e non pericolosi, comprendente:

- il raggruppamento di rifiuti pericolosi con identico CER ma con HP diverse;
- il raggruppamento di rifiuti non pericolosi;
- la miscelazione di rifiuti anche in deroga all'art. 187 del D.Lgs. 152/06.

L'attività di miscelazione D13/R12 ha lo scopo principale di agevolare, dal punto di vista tecnico, il recupero e/o lo smaltimento finale dei rifiuti e può essere propedeutica ai trattamenti interni (D9 e/o R5) o al successivo invio a smaltimento (operazioni da D12 a D1) o a recupero (operazioni da R12 ad R1) presso terzi.

La miscelazione di rifiuti consente inoltre di ottenere un vantaggio logistico, con incremento delle quantità di rifiuti trasportate per unità di trasporto.

Sintesi non Tecnica

Tale finalità si pone l'obiettivo di ridurre i costi ambientali associati ai trasporti, con riduzione delle emissioni dei gas di scarico e con riduzione del traffico veicolare pesante.

A prescindere da tale ottimizzazione logistica, una miscelazione di rifiuti non sarà mai realizzata se questa dovesse contrastare con i criteri di priorità dettati dall'articolo 179 del D.Lgs. 152/06.

Nello specifico, se un rifiuto può singolarmente essere ammesso ad operazioni di recupero, questo non sarà miscelato con altri rifiuti se la miscela di risulta non potrà anche essa essere sottoposta ad operazioni di recupero.

Le miscele di rifiuti prodotte, saranno caratterizzate come pericolose se conterranno, in miscela, almeno un rifiuto pericoloso, mentre saranno caratterizzate come non pericolose solo ed esclusivamente se la miscela sarà composta da soli rifiuti non pericolosi.

Prima di ogni operazione di miscelazione verranno effettuate delle prove di compatibilità tra i rifiuti da miscelare al fine di evitare la formazione di reazioni indesiderate.

In aggiunta al nuovo impianto di inertizzazione o in situazioni di emergenza, l'operazione potrà essere effettuata anche con i mezzi già in dotazione alla ditta (escavatore, motopala, benna miscelatrice) nel rispetto delle aree e delle procedure autorizzate.

- C5.** Inserimento definitivo dell'attività di recupero **R5** (> di 10 t/g) di ceneri non pericolose già oggetto di sperimentazione.

D - MODIFICHE EDILI DELL'IMPIANTO:

Il layout impiantistico di progetto nasce da uno studio ingegneristico che cerca di ottimizzare il più possibile gli spazi in gioco nell'ottica di eseguire facilmente le future attività di manutenzione nel modo più agevole possibile per gli operatori.

In aggiunta a quanto sopra esposto il gestore prevede:

- la sostituzione dell'attuale vasca di raccolta acque meteoriche VB, bacino in terra impermeabilizzato, con la costruzione, nella medesima impronta, di n.4 vasche in c.a. della volumetria complessiva pari a 720 m³ (ovvero 4 x 180 m³);
- la realizzazione di un'area coperta in adiacenza al fabbricato (FF-FE) per lo stoccaggio di rifiuti in colli, asservita da rete di raccolta colaticci, tettoie denominate FC1 ed FC2. Si evidenzia che tale modifica risponde al necessario adeguamento alla BAT 4, come dettagliato nello specifico capitolo della presente trattazione: la realizzazione di dette tettoie consente di definire lo spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati, in zona coperta con relativa captazione di colaticci accidentali.

Sintesi non Tecnica

3.3. Esercizio delle operazioni di recupero con messa in riserva (operazione R13) di rifiuti speciali non pericolosi presso il III lotto parte “A”.

Presso il lotto numero 3 parte “A” è autorizzata l’operazione di messa in riserva (punto R13 – allegato C al D.Lgs. 152/06) esclusivamente dei rifiuti a base acquosa e classificati speciali non pericolosi ai sensi della Decisione 2000/532/CE e successive modifiche, di seguito indicati:

01 00 00 RIFIUTI DERIVANTI DA PROSPEZIONE, ESTRAZIONE DA MINIERA O CAVA, NONCHÉ DAL TRATTAMENTO FISICO O CHIMICO DI MINERALI

01 05 00 fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione

01 05 07 fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli delle voci 01 05 05 e 01 05 06

I codici caratterizzati da n° 4 zeri e da n° 2 zeri sono indicativi esclusivamente della categoria e sottocategoria delle tipologie di rifiuto autorizzate. Tali codici pertanto non devono essere mai utilizzati.

La ditta è tenuta a conservare presso l’impianto, a disposizione delle autorità di controllo, le certificazioni analitiche che attestano la non pericolosità dei rifiuti di cui al punto n. 1 ai sensi dell’art. 2 della Decisione 2000/532/CE e successive modifiche.

L’attività di messa in riserva è consentita nell’area precedentemente destinata a discarica (ma mai utilizzata come tale) e oggetto di riconversione, identificata come lotto numero 3 parte “A”, suddiviso in due settori: lotto “A1” e lotto “A2”, identificato nell’elaborato grafico acquisito agli atti di questa Amministrazione in data 05/08/2003. La messa in riserva del rifiuto deve procedere completando un settore alla volta.

Non sono ammissibili all’interno di uno stesso settore le operazioni di riempimento e di rimozione dei rifiuti. Il prelievo del rifiuto stoccato può pertanto avvenire esclusivamente qualora il settore sia esaurito o considerato tale (cioè con interruzione dei conferimenti in quel settore e fino a completo svuotamento).

All’interno del report annuale dovranno essere comunicati i quantitativi dei rifiuti stoccati in R13 nell’anno precedente, con indicazione del settore di destinazione (lotto “A1”, lotto “A2”), nonché i quantitativi dei rifiuti recuperati presso impianti terzi, indicandone il settore di provenienza (lotto “A1”, lotto “A2”) l’operazione ‘R’ e l’impianto di destino.

I rifiuti in uscita dal lotto dichiarato esaurito possono essere conferiti ai tipi di impianti di seguito indicati, regolarmente autorizzati ai sensi del D.Lgs.152/06, qualora vengano espressamente indicati nelle autorizzazioni medesime come materiale idoneo ai riutilizzi (di cui al punto successivo):

- discariche per rifiuti non pericolosi;
- discariche per rifiuti pericolosi.

Qualora il materiale venga recuperato presso una discarica per rifiuti non pericolosi i rifiuti dichiarati idonei possono essere utilizzati esclusivamente per la realizzazione dei seguenti interventi: arginature perimetrali e di contenimento, contrafforti di sostegno esterni, scarpate di accesso e viabilità interna provvisoria e definitiva, realizzazione delle coperture intermedie e finali (in tale ultimo caso preliminarmente alla stesura di manto definitivo di terreno agrario o naturale).

Sintesi non Tecnica

Per le discariche destinate a rifiuti pericolosi, sono consentiti tutti gli impieghi interni ai perimetri delle opere di contenimento presenti senza limitazioni specifiche, salvo la possibilità di incompatibilità chimica con i rifiuti.

L'area utilizzata per l'attività di messa in riserva è costituita da un lotto di discarica non utilizzato e riconvertito; il suo utilizzo deve avvenire senza apportare alcuna modifica alla struttura impiantistica originaria e alle modalità gestionali, fatta eccezione per la viabilità interna e per le fasi di asportazione dei rifiuti. In particolare:

- si deve limitare la superficie dei rifiuti esposta all'azione degli agenti atmosferici in modo da contenere la produzione di percolati;

- si deve procedere allo stoccaggio per strati sovrapposti e compattati di limitata ampiezza, in modo da favorire il recupero immediato e progressivo dell'area di discarica;

- è vietata ogni fuoriuscita di percolati dagli appositi impianti di raccolta e stoccaggio, provvedendo a svuotamento e manutenzione programmati degli stessi;

- è vietato lo scarico di rifiuti polverulenti o finemente suddivisi, soggetti a trasporto eolico, in assenza di specifici sistemi di contenimento e/o modalità di conduzione della discarica atti ad impedire il trasporto dello stesso;

- sono fatte salve le verifiche sugli aspetti di carattere geotecnico e di permeabilità dei materiali, che competono ai gestori degli impianti di destinazione finale.

In alternativa alla procedura di cui sopra, direttamente dalle baie di stoccaggio del capannone in uso per lo stoccaggio dei rifiuti trattati, i rifiuti classificati con EER 01 05 07 possono essere, previa analisi di verifica, riutilizzati come materiale da ingegneria per discarica (presso le varie tipologie di discariche sopracitate) oppure inviati ad impianti di trattamento finale (R5) autorizzati al fine di produrre end of waste (miscelezione con altri materiali come da autorizzazioni degli impianti).

4. VALUTAZIONE DELLA CONFORMITA' DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT)

Con l'art. 1 della Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione, pubblicata in GUE il 17/08/2018, sono state adottate le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT conclusion) per il trattamento dei rifiuti.

Le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) fungono da riferimento per stabilire le condizioni di autorizzazione per le installazioni di cui al capo II della direttiva 2010/75/UE e le autorità competenti dovrebbero fissare valori limite di emissione tali da garantire che, in condizioni di esercizio normali, non si superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili indicati nelle conclusioni sulle BAT.

Nella valutazione della conformità dell'impianto rispetto alle migliori tecniche disponibili (BAT) occorre fare una distinzione impianto di discarica di rifiuti speciali non pericolosi e l'impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi (trattamento fanghi di depurazione).

4.1. Impianto di discarica

Per quanto riguarda le Migliori Tecniche Disponibili (BAT) a cui riferire l'attività di discarica, si ricorda che il recepimento da parte dello Stato italiano della Direttiva Comunitaria 99/31/CE mediante il D.Lgs. 36/03 ha introdotto criteri costruttivi e gestionali relativi agli impianti di discarica, con concetti innovativi rispetto alla previgente Delibera Comitato Interministeriale del 27/07/84.

Le indicazioni di tale norma possono essere dunque identificate come le migliori tecnologie disponibili, anche alla luce di quanto riportato al punto 2.4 dell'Allegato 3) della D.G.R. n. 2411 del 29/11/04 e al comma 3, art. 29-bis del D.Lgs. 152/06.

Si riassumono nella tabella seguente le BAT rispetto alle quali valutare la discarica:

ELEMENTO	BAT	NOTE
Ubicazione	Punto 2.1 allegato 1 D.Lgs. 36/03	Piena conformità
Protezione delle matrici ambientali	Punto 2.2 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Controllo delle acque meteoriche	Punto 2.3 allegato 1 D.Lgs. 36/03	

Sintesi non Tecnica

ELEMENTO	BAT	NOTE
Gestione del percolato	Punto 2.3 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Barriera geologica	Punto 2.4.2 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Copertura	Punto 2.4.3 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Controllo dei gas	Punto 2.5 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Disturbi e rischi	Punto 2.6 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Stabilità	Punto 2.7 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Protezione fisica degli impianti	Punto 2.8 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Dotazione di attrezzature e personale	Punto 2.9 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Modalità e criteri di coltivazione	Punto 2.10 allegato 1 D.Lgs. 36/03	

Tab. 1 - Prospetto BAT - Impianto di discarica

Dal punto di vista della storia degli impianti in oggetto, si ricorda che la discarica (allora di 2^a cat tipo “B”) fu costruita dopo l’approvazione del progetto avvenuto nel 1988 con Delibera di Giunta Provinciale n.° 8 del 23.02.1988. Successivamente, è stata autorizzata all’esercizio per singoli lotti successivi (tre). La discarica fu attivata a Mirandola, secondo la normativa del DPR 915/82 e della Deliberazione Comitato Interministeriale 27 luglio 1984, per accogliere i fanghi bentonitici, previo trattamento di disidratazione e/o inertizzazione (a seconda dello stato fisico dei fanghi, che può essere liquido pompabile e/o misto a detriti non pompabili), provenienti dalle perforazioni per la ricerca degli idrocarburi nel sottosuolo.

Successivamente nell’area impiantistica fu implementata la piattaforma di trattamento, esclusiva per fanghi di perforazione, posizionata all’interno all’area dell’impianto, con due filtropresse per la disidratazione dei fanghi bentonitici pompabili e un impianto di inertizzazione dei detriti di perforazione intrisi di fanghi bentonitici, creando una struttura per il trattamento dei fanghi di perforazione provenienti dall’attività di perforazione per l’esplorazione dei giacimenti nel sottosuolo. Nel 1990 fu approvato un progetto di ampliamento dell’impianto che incrementava i tre lotti iniziali con altri due, per un totale di cinque lotti (DGP n.°17 del 18/01/1990).

Sintesi non Tecnica

L'impianto è inserito nel Piano Provinciale per la gestione dei rifiuti (PPGR) approvato con Delibera del Consiglio Provinciale n.°135 del 25/5/05 e vigente dal 20/07/05. Furono effettuati da un Geologo professionista delle prove penetrometriche e sondaggi ed i risultati analitici contenuti nella relazione geologica, evidenziavano che la permeabilità del fondo dell'invaso della discarica, è pari a 10 –8 cm/sec, per cui l'ente delegato al rilascio delle autorizzazioni per la messa a dimora definitiva dei rifiuti (Provincia di Modena), ha autorizzato la discarica di 2a cat. tipo B in parola, a ricevere fanghi il cui eluato poteva contenere dei valori fino a 10 volte la tabella A della legge 319/76 (2° comma punto 4.2.3.2 della delibera del C. I del 27/7/84).

Il 26/09/2003, ACR Spa ha inoltrato il piano di adeguamento dell'impianto di discarica (già autorizzato con atto dirigenziale prot. n° 68695/8.8.4 e con determinazione n° 429, ai sensi dell'art. 17 comma 3 del DLgs n° 36/2003) che prevedeva, nella fattispecie, nel lotto denominato 3B, l'applicazione delle norme previste dal suddetto decreto legislativo (formazione di barriera di confinamento con materiale minerale compattato di natura argillosa con $K < 10(-9)$ m/s, su barriera geologica naturale esistente idonea; geomembrana in HDPE; strato di materiale drenante; messa a dimora definitiva rifiuti, copertura dei rifiuti con i vari strati drenanti ed impermeabili).

Con determinazione N° 860 del 2/9/05, la Provincia di Modena ha approvato il Piano di Adeguamento dell'impianto in oggetto presentato da ACR Spa ai sensi dell'art. 17 comma 3 del DLgs 36/03 ed ha autorizzato la prosecuzione della gestione (operazione D1 all B. al D.Lgs 22/97), visto il parere favorevole espresso dalla Conferenza Provinciale in materia di smaltimento rifiuti nel verbale n.°20 del 21/12/2004 e con efficacia dal 12/09/05.

Il gestore non prevede alcuna modifica relativamente all'impianto di discarica.

L'impianto non ha subito interventi e/o modifiche e, pertanto, il consuntivo rispetto alle MTD è sostanzialmente allineato con quello del 2014 allegato al provvedimento di AIA.

4.2. Impianto trattamento rifiuti

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT) per la prevenzione integrata dell'inquinamento, relativamente a quanto applicabile all'attività di trattamento rifiuti svolta da ACR SpA. In caso di BAT non applicata o applicata in parte, vengono indicate le proposte di adeguamento.

Nel seguito si riporta l'individuazione delle BAT pertinenti alle attività svolte/autorizzate in ACR.

DESCRIZIONE	BAT	APPLICABILITÀ
CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	[1÷24]	Pertinenti

Sintesi non Tecnica

DESCRIZIONE		BAT	APPLICABILITÀ
CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI	Sezione 2.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti [BAT 25]	[25]	Pertinente
	Sezione 2.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici	[26÷28]	Non pertinenti
	Sezione 2.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	[29÷30]	Non pertinenti
	Sezione 2.4 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico [BAT 31]	[31]	Non pertinente
	Sezione 2.5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio	[32]	Non pertinente
CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI		[33÷39]	Non pertinenti
CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI	Sezione 4.1 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	[40÷41]	Pertinenti
	Sezione 4.2 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati	[42÷44]	Non pertinenti
	Sezione 4.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	[45]	Non pertinente
	Sezione 4.4 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti	[46÷47]s	Non pertinenti
	Sezione 4.5 BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti	/	Non pertinente
	Sezione 4.6 Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato	[48÷49]s	Non pertinenti
	Sezione 4.7 Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	[50]	Non pertinente
	Sezione 4.8 Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	[51]	Non pertinente
CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA		[52÷53]	Pertinenti

Tab. 2 - Prospetto BAT - Impianto di trattamento

Sintesi non Tecnica

5. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Preme evidenziare che in funzione delle modifiche in progetto è stato aggiornato il Piano di monitoraggio attualmente autorizzato cui si rimanda all'Allegato 5 della presente istanza di rinnovo con riesame di AIA (modifiche indicate in rosso nel PMC).

In estrema sintesi le modifiche attengono ai seguenti elementi:

- ACQUE METEORICHE DI RUSCELLAMENTO E SUPERFICIALI:

Pti di monitoraggio S1,S2 A2, B2 (punti di controllo dell'impianto di discarica): eliminazione del parametro Idrocarburi totali e sostituzione del parametro Azoto Nitrico con il parametro Nitrati.

- EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA:

Pto di monitoraggio P1 (punto di controllo qualità dell'aria impianto di discarica): eliminazione del parametro Idrocarburi C<12 come n-esano;

Introduzione nuovo pto di monitoraggio P2 (punto di controllo polveri impianto trattamento vaglio e frantumatore): parametri indagati PTS e PM10.

- ACQUE DI PERCOLAZIONE:

Pto di monitoraggio vasca del percolato: eliminazione dei seguenti parametri:

- Solventi Organici Azotati (Anilina, Para-Toluidina, Difenilammina)
- IPA (Sommatoria IPA, Benzo (a) antracene, Benzo (a) pirene, Benzo (b) fluorantene, Benzo (k) fluorantene, Benzo (g,h,i) perilene, Crisene, Dibenzo (a, h) antracene, Indeno (1,2,3,-c,d) pirene, Pirene)
- Pesticidi Totali Fosforati
- Pesticidi Totali non Fosforati.

- SISTEMI DI DEPURAZIONE ACQUE

Pto di monitoraggio SC1 (punto di controllo scarico idrico acque di processo depurate): introduzione del parametro aggiuntivo: fenoli.