

**Elaborato A.8**

**Procedura per la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (D.Lgs.152/06, Comunicazione CE 2014/C136/01, Dir 2010/75/UE)**

**Impianto di depurazione reflui e smaltimento rifiuti liquidi**

**ARAP Abruzzo**

**Località SALETTI**

**PAGLIETA (CH)**

DATA 27/04/19 FIRMA

# PREMESSA

A seguito dell’annullamento del DM.272/14 si fa diretto riferimento alla procedura di cui alla comunicazione CE 2014/C136/01 per valutare se occorre elaborare la relazione di riferimento (punti 1-3 art.5) che consiste nel:

1. valutare la presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione e determinarne la classe di pericolosità (FASE 1)
2. stabilire quali sostanze fra quelle individuare sono pertinenti scartando quelle che on possono contaminare il suolo o le acque sotterranee (FASE 2)
3. per le sostanze pertinenti valutare la possibilità di contaminazione in base a proprietà chimico-fisiche delle sostanze, modalità di stoccaggio, utilizzo e trasporto e modalità atte ad impedire la contaminazione di suolo e acque sotterranee (FASE 3)
4. se esiste la possibilità di contaminazione, procedere alla redazione della relazione di riferimento.

Si precisa che con Circolare n.12422 del 17/06/2015, il Ministero dell’Ambiente al punto 12 fornisce specifiche sulla definizione di sostanza pericolosa, ovvero sostanze e miscele definite dall'art. 5 comma 1 lettera v-octies del D.Lgs. 152/2006 e poi individuate quali "pertinenti" ai sensi dell'allegato 1, punto 1 del DM 272/2014. Tenendo conto che il suddetto Decreto è stato annullato per irregolarità sull’iter procedurale di adozione e non nel contenuto, si prendono comunque in considerazione le sostanze con le indicazioni di pericolo riportate nel decreto.

Tale definizione di "sostanze pericolose", del tutto in linea con quella comunitaria, fa esplicito riferimento al regolamento REACH, ad in particolare all'articolo 2, punti 7 ed 8 del regolamento (CE) n. 1272/2008 del 16/12/2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele e non è pertanto applicabile ai rifiuti.

La circolare sottolinea che, per le attività di gestione rifiuti, le disposizioni relative alla chiusura e ai successivi interventi di ripristino sono di norma previste dalle autorizzazioni rilasciate dagli Enti competenti e sono inoltre previste già specifiche garanzie fideiussorie anche ai fini del ripristino ambientale. Pertanto gli impianti di gestione rifiuti non sono tenuti a presentare la relazione di riferimento, nemmeno nella forma della verifica preliminare, fermo restando i distinti obblighi previsti dalle altre norme.

Conseguentemente per gli impianti di gestione rifiuti gli obblighi connessi alla relazione ( e conseguentemente allo screening) vanno riferiti alla presenza di “sostanze pericolose pertinenti” eventualmente gestite nel sito, come ad esempio per la presenza di serbatoi di oli lubrificanti, di combustibili, di prodotti chimici necessari al processo o di stoccaggi di materiale che ha cessato di essere rifiuto e non alla presenza di rifiuti.

# RIFERIMENTI NORMATIVI

Si richiamano di seguito i riferimenti normativi ad oggi disponibili per la corretta predisposizione della verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento:

* Direttiva Europea 2010/75/UE del 24 novembre 2010 “Industrial Emissions Directive” (detta in seguito IED) – art. 3, paragrafo 19, e art. 22, paragrafi 1 e 2;
* Regolamento (CE) 1272/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16 dicembre 2008 Relativo alla classificazione, all’etichettatura e all’imballaggio delle sostanze e miscele che modifica e abroga le Direttive 67/548 e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento CE 1907/2006 (CLP);
* Regolamento (CE) N. 1907/2006 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'agenzia europea per le sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 del Consiglio e il regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva 76/769/CEE del Consiglio e le direttive della Commissione 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE;
* Linee guida della Commissione europea sulle relazioni di riferimento di cui all’art.22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/Ue relativa alle emissioni indistriali.
* D.Lgs. 152/06 (detto in seguito TUA – testo unico ambientale) – artt. 5, 29-ter, 29-sexies;
* Circolare MATTM n. 22295/GAB del 27/10/2014 – punto 5 (detta in seguito 1° circolare);
* Circolare MATTM n. 12422/GAB del 17/06/2015 – punto 12 (detta in seguito 2° circolare).

# 1.INTRODUZIONE

L’impianto effettua depurazione reflui provenienti da agglomerato industriale di Atessa Paglieta e parte territorio comunale Atessa e lo smaltimento rifiuti liquidi. Si trova in località Saletti del Comune di Paglieta e In esso si effettuano le attività IPPC 5.3 di cui all’allegato VIII degli allegati alla parte seconda del D.Lgs.152/06.

Il “ciclo produttivo” consiste nel trattamento delle acque reflue e dei rifiuti liquidi al fine di ottenere uno scarico idrico le cui caratteristiche chimico, fisiche e biologiche siano conformi alle specifiche di legge. All’interno dell’impianto si possono identificare:

impianto depurazione acque reflue e rifiuti liquidi non pericolosi (linea acque , linea fanghi)

impianto essiccazione fanghi

impianto trattamento reflui di difficile biodegradabilità FENTON (oggetto dell’autorizzazione vigente ma non verrà mai realizzato)

impianto trattamento acque di vegetazione (al termine dello smaltimento delle acque presenti, tale attività non verrà più svolta)

Di seguito una breve sintesi, meglio dettagloata nella relazione tecnica allegata alla Domanda di AIA e nel successivo schema a blocchi.

**IMPIANTO DEPURAZIONE ACQUE REFLUE**

I rifiuti liquidi arrivano con cisterne autorizzate, vengono pesato , passano attraverso u n separatore meccanico di particele solide grossolane e vengono inviati in testa impianto. I reflui civili e industriali giungono per condotta.

LINEA ACQUE

*Grigliatura:* griglia verticale a pettine raschiante inserita in un canale e griglia di pulizia manuale nel canale di bypass. Il dosaggio di soda arriva tramite pompa dosatrice con elettrovalvola asserivta ad un misuratore di pH tarato a pH=5

*Disabbiatura e disoleatura*: doppio canale rettilineo con carroponte dotato di raschiatore di superifice per gli oli e di fondo per le sabbie ( uno per canale), insufflatore di aria e estrazione delle sabbia con elettropompe.

*Vasca di equalizzazione:* volume10000 mc con setto centrale

*Sedimentazione primaria e flocculazione:* due vasche concentriche con carroponte.

*Ossidazione biologica:* 2 bacino di volume pari a 6000 mc in cui avviente anche l’aggiunta della miscela enzimatico batterica liofilizzata

Sedimentatore secondario: bacino a fondo piano di volume pari a 4400 mc dotata di carroponte. I fanghi depositati sul fondo vengono in parte inviati alla vasca di ossidazione tramite pompa a vite e in parte, come fanghi di supero, vengono inviati al condizionamento fanghi o al digestore (attualmente non in funzione)

*Clorazione:* garantisce una portata di 600 l/s e viene dosato ipoclorito di sodio al 15% proveniente da un serbatoio di capacità 50 mc e dosato tramite pompa dosatrice. E’ presene una seconda pompa dosatrice di riserva.

LINEA FANGHI

*Vasca condizionamento fanghi:* volume 50 mc dotato di agitatore per aumentare ocntatto con la calce

*Ispessimento:* due ispessitori a pianta circolare da 450 mc ciscuno , dotati di carroponte. Tramite pompa i fanghi accumulati vengono inviati alla disidratazioe meccanica

*Disidratazione meccanica* : attraverso due nastropresse.

**IMPIANTO ESSICCAMENTO FANGHI**

*Alimentazione fanghi* tramite tramoggia e coclea inclinata, dosatore volumetrico con sistema rotante a palette

*Forno di essiccazione* costituito da cilindro orizzontale a camicia coassiale munito di agitatore centrifugo rotante. L’essiccazione avviene per contatto del fango con la parete calda del forno e per il flusso in equicorrente di aria calda.

*Evacuazione pneumatica* del fango

*Macchina brichettatrice* per compattare i fanghi essiccati

*Centrale termica* con bruciatore a metano

**IMPIANTO TRATTAMENTO ACQUE DI VEGETAZIONE (verrà utilizzato solo fino a completo smaltimento del refluo ad oggi presente)**

*Vasche di accumulo e preossidazione*: i reflui sono inviati in due vasche di volume totale pari a 14000 mc, coperte e dotate di bocchette di aspirazione dell’aria interna delle vasche. In ogni vasca sono presenti agitatori sommersi ed un eiettore per il trasferimento di ossigeno. Tramite pompa le acque sono inviate alla vasca di neutralizzazione

*Vasca di neutralizzazione*: dosaggio del latte di calce tramite pompa ( asservita a misuratore di Ph).

Vasca di decantazione: i fanghi vengono estratti periodicamente tramite pompa, le acque vengono inviate al digestore anerobico

*Digestori anaerobici:* non verranno attivati



1. FASE 1: identificazione delle sostanze pericolose

Di seguito si riporta una tabella identificativa delle sostanze pericolose utilizzate nell’installazione e riportate anche nella scheda D dell’istanza di Autorizzazione integrata ambientale, la quale riporta anche le sostanze non pericolose utilizzate, ricordando che la definizione di “sostanza pericolosa” ai fini degli obblighi sulla relazione di riferimento rimanda all’art. 2, punti 7 e 8, del Regolamento Europeo n. 1272/2008 (CLP) e s.m.i. e non è applicabile ai rifiuti.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **n. progressivo** | **tipologia** | **denominazione** | **CAS** | **INDEX** | **EC** | **Stato fisico** | **Indicazioni di pericolo** |
| 1 | disinfezione | peraclean 15 bulk | - | - | - | liquido | H242,H290, H302, H312, H332, H314, H318, H335,H410 |
| 2 | poliammina | actifloc 185 | - | - | - | liquido | H412 |
| 3 | polielettrolita cationico (flocculante) | Zetag 9068fs | - | - | - | liquido | H319, H315 |
| 4 | gasolio | api gasolio base | - | - | - | liquido | H226, H304, H315,H332,H351,H373, H411,H400 |
| 5 | Grasso Ep1 | IP | - | - | - | massa pseudoplastica | - |
| 6 | Olio per riduttori | IP oli 220 | - | - | - | liquido | - |

***Tabella 1*** *– elenco delle sostanze e miscele pericolose usate o prodotte nell’installazione*

1. FASE 2: quantitativi

Il DM 272/2014 prevedeva che, nell’elenco delle sostanze pericolose indicate alla fase 1 nella Tabella 1, vengano identificate le sostanze pericolose con le indicazioni di pericolo di cui alla successiva tabella A.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **CLASSE** | **INDICAZIONE DI PERICOLO** | **SOGLIA**  **Kg/anno o dm3/anno** |
| 1 | H350, H350(i), H351, H340, H341 | ≥ 10 |
| 2 | H300, H304, H310, H330, H360(d), H360 (f), *H361(de),* H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57 | ≥ 100 |
| 3 | H301, H311, H331, H370, H371, H372 | ≥ 1.000 |
| 4 | H302, H312, H332, H412, H413, R58 | ≥ 10.000 |

***Tabella A*** *– soglie relative alle varie classi come indicato in Allegato 1 del DM 272/2014*

Si riporta l’elenco di cui alla Tabella 1, eliminando le sostanze classificate pericolose con indicazioni di pericolo diverse da quella di cui alla Tabella A, che comunque si tiene come riferimento, riportando, per ciascuna classe e per ciascuna indicazione di pericolo, la quantità massima usata o prodotta, anche al fine di valutare il quantitativo globale selle sostanze pericolose utilizzate.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **CLASSE** | **Indicazione di pericolo** | **n. progressivo** | **Tipologia/ denominazione** | **Quantitativo** | **Totale dei quantitativi in kg/anno o dm3/anno** | **Soglia di cui al DM 272/2014** |
| Classe 1 | H350, H350(i), H351, H340, H341 | 4 | gasolio Api | 1000 | 1000 | ≥ 10 kg/anno o dm3/anno |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |
| **Soglia superata - PASSARE ALLA TABELLA 3** | | | | | |
| Classe 2 | H300, H304, H310, H330, H360(d), H360 (f), *H361(de)\*,* H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57 | 1 | PERACLEAN 15 BULK | 20000 | 21000 | ≥ 100 kg/anno o dm3/anno |
| 4 | gasolio Api | 1000 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |
| **Soglia superata - PASSARE ALLA TABELLA 3** | | | | | |
| classe 3 | H301, H311, H331, H370, H371, H372 |  |  |  | 0 | ≥ 1.000 kg/anno o dm3/anno |
|  |  |  |
|  |  |  |  |
| **Soglia NON superata** | | | | | |
| classe 4 | H302, H312, H332, H412, H413, R58 | 1 | PERACLEAN 15 BULK | 20000 | 33000 | ≥ 10.000 kg/anno o dm3/anno |
| 2 | ACTIFLOC | 12000 |
| 4 | gasolio Api | 1000 |
|  |  |  |  |
| **Soglia superata - PASSARE ALLA TABELLA 3** | | | | | |

*NOTA\*: H361(de) nel regolamento CLP non è presente. Si presume che tale dicitura sia un mero errore materiale. Pertanto si consiglia ai Gestori di intenderlo come H361(d) - Sospettato di nuocere al feto.*

***Tabella 2*** *– elenco delle sostanze pericolose usate o prodotte nell’installazione con indicazioni di pericolo indicate nell’Allegato 1 al DM 272/2014*

1. FASE 3 – valutazione della reale possibilità di contaminazione delle sostanze di cui alla Tabella 2

Si riportano qui di seguito le informazioni inerenti:

1. proprietà chimico-fisiche (persistenza, solubilità, degradabilità, pressione di vapore) delle sostanze pericolose;
2. particolari misure di gestione delle sostanze pericolose (misure di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità di movimentazione e deposito, pipelines e misure in caso di sversamento).
3. Proprietà chimico-fisiche

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **SOSTANZE / MISCELE PERICOLOSE** | | | | | | |
| **Sostanza / Miscela** | | | | **Persistenza,**  **Biodegradabilità** | **Solubilità** | **Volatilità** |
| **n. progressivo** | **Tipologia/ denominazione** | **Stato fisico** | |
|  | **Valore (kPa,hPA o mmHg)** |
| 1 | PERACLEAN 15 BULK | | liquido | facilmente biodegradabile | Miscibile in acqua | 2,5 HPa a 20° |
| 2 | ACTIFLOC 185 | | liquido | non prontamente biodegradabile | Miscibile in acqua | nd |
| 4 | GASOLIO API | | liquido | Degr.abiotica: i gasoli sono resistenti all’idrolisi | n.a | 0,4 kPa a 40°C |

1. Particolari misure di gestione delle sostanze pericolose (misure di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità di movimentazione e deposito, pipelines)

**Poliammina - Actifloc (Vedasi planimetria ALLEGATA Posizione: piazzale adiacente bacino di ossidazione 5-)**

| **Ambito di valutazione** |  | **Realtà aziendale** | **Verifica di integrità /efficienza al momento della verifica di sussistenza** | | **note** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| deposito | posizionamento | presenza di deposito | n.d | n.d |  |
| in luogo aperto | n.d | n.d | su pavimentazione asfaltata (dotata di rete di raccolta interna) a fianco della vasca di ossidazione |
| contenimento | Contenitore | a singola parete | integro | efficiente | cisternette in polietilene da 1 m3 ciascuna, presenti massimo numero 1 cisternetta |
| bacino di contenimento | Presenza di bacino di contenimento | integro | efficiente | La cisternetta è posta all’interno di un bacino metallico a tenuta di volume pari ad almeno 1/3 della cisternetta |
| pavimentazione | | Pavimentazione in aslfalto |  |  | dotata di sistema di raccolta (linea interna all'impianto) |
| recapito liquidi sversati sulla pavimentazione | | altro |  |  | rete di raccolta interna tramite griglie, recapitante alla vasca di raccolta acque di prima pioggia per poi essere portate in testa all'impianto di depurazione |
| manipolazione e movimentazione | dosaggio | Dosaggio automatico | integro | efficiente |  |
| travaso | Travaso automatico |  |  | sostituzione cisterna ogni 40 giorni |
| condotte | Condotte fuori terra |  |  | il collegamento fra impianto e cisternette avviene a mezzo di tubi flessibili. Eventuali perdite o gocciolamenti sarebbero recapitati nella rete di raccolta presente sul piazzale cementato e riportati in testa impianto. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Fase | Procedura | Misure di prevenzione/contenimento del potenziale rischio |
| Acquisto | Conferimento in cisternette di polietilene di 1 mc su pallet  Frequenza: 1 cisterna ogni 40 giorni | le cisternette vengono movimentate con mezzi idonei da personale esterno adeguatamente formato.  Le cisternette vengono sostituite tramite ditta esterna con mezzo dotato di sponda idraulica. LA ditta esterna effettua l’operazione. |
| Deposito | La soluzione viene stoccata in cisterne da 1 mc | In caso di sversamento di una o più cisternette il liquido fuoriscito viene raccolto nella rete interna all'impianto, che recapita presso la vasca di prima pioggia e poi in testa impianto di depurazione |
| Utilizzo | Posizionamento cisterna sopra area pavimentata dotata di rete di raccolta | In fase di utilizzo, in caso di rottura di una cisternetta, posta entro contenitore metaliico, la sostanza viene raccolta e posta in altro contenitore e riutilizzata se possibile |

****

**Gasolio (VEDASI PLANIMETRIA - serbatoio interrato posto fra palazzina uffici e palazzina laboratorio/servizi) utilizzato per il gruppo elettrogeno.**

Il serbatoio dove viene stoccato il gasolio è asse orizzontale cilindrico, di volumetria pari a 5 mc, costruito con fondi bombati e lamiera in acciaio.

A Marzo 2018 sono state eseguite operazioni di prova a tenuta e vetrificazione su detto serbatoio. La ditta esecutrice ha garantito le opere di vetrificazione per anni 10. Il dettaglio dell’intervento è stato già inviato ad ARTA ChiIeti e Regione Abruzzo con nota prot.0SU/3722 del 24/04/18, di seguito si riporta un sunto deli principali lavori eseguiti:

* *Prova a tenuta*
* *Pulizia e bonifica (lavaggio robotizzato, ventilazione forzata, smaltimento dei fondami e campionamenti atmosfera con rivelatore multigas)*
* *Sabbiatura*
* *Vetrificazione (laminato in fibra di vetro)*

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Ambito di valutazione** |  | **Realtà aziendale** | **Verifica di integrità /efficienza al momento della verifica di sussistenza** | | **note** |
| deposito | posizionamento | presenza di deposito | n.d | n.d | si |
| in luogo aperto | n.d | n.d | si |
| contenimento | Contenitore | acciaio | integro | efficiente | Serbatoio metallico interrato recentemente manutenuto come sopra indicato |
| Manipolazione e movimentazione | travaso | Travaso manuale | integro | efficiente | nella fase di rifornimento, il travaso del gasolio al serbatoio avviene a mezzo di autocisterna del fornitore con attrezzature omologate. In questa fase il rischio di dispersione è minimo in quanto le operazioni vengono effettuate sotto stretto controllo dell’operatore ed in caso di rottura di tubi o valvole, si interrompe immediatamente il flusso. |
| travaso | Travaso automatico | integro | efficiente | il gasolio a rifornimento dell’gruppo elettrogeno è dosato automaticamente a mezzo di condotte interrate, nei casi sporadici in cui la fornutira dalla rete elettrica non è attiva. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Fase** | **Procedura** | **Misure di prevenzione/contenimento del potenziale rischio** |
| Acquisto | Utilizzato per gruppo elettrogeno | Il gasolio viene trasportato con mezzi idonei, viene poi travasato da personale esterno.All’ interno dell’ impianto i mezzi devono proseguire a passo d’uomo, su percorso asfaltato. |
| Deposito | La soluzione viene  immessa in serbatoio metallici mc 5 | In questa fase il rischio di dispersione e minimo in quanto le operazioni vengono effettuate sotto stretto controllo dell’ operatore, in caso di rottura dei tubi e valvole si interrompe il flusso |

**Acido peracetico utilizzato nella vasca di disinfezione per ridurre i batteri presenti nel refluo depurato (Vedasi planimetria Posizione : locale chiuso vicino impianto di trattamento acque di vegetazione)**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Ambito di valutazione** |  | **Realtà aziendale** | **Verifica di integrità /efficienza al momento della verifica di sussistenza** | | **note** |
| deposito | posizionamento | presenza di deposito | integro | efficiente | Locale chiuso |
|  |
| contenimento | Contenitore | a singola parete | integro | efficiente | cisternetta in polietilene da 1 mc ( max 1 presente in impianto) |
| bacino di contenimento | Presenza di bacino di contenimento senza copertura | integro | efficiente | vasca metallica di dimensioni di m. 1,5 x 1,5x0,5 a sua volta contenuta in vasca di cemento m.2x2x0,4. In caso di rottura della cisterna il liquido viene prontamente raccolto per poi essere reimmesso in cisterna integra |
| indicatore di livello e allarme | presenza di indicatore di livello |  |  | visivo |
| pavimentazione | | Pavimentazione in cls | integro | efficiente | cls dentro il locale chiuso, asfalto fuori |
| manipolazione e movimentazione | dosaggio | Dosaggio automatico | integro | efficiente | attraverso tubicino flessibile che passa in tubazione plastica corrugata interrata la sostanza viene immessa in un pozzetto e da lì alla vasca di disinfezione |
| travaso | Travaso manuale | integro | efficiente | il rifornimento avviene a mezzo travaso dall'autocarro della ditta fornitrice che si posiziona a fianco del locale ove è contenuta la cisternetta. Attraverso foro sulla parete, con apposita tubazione, viene riempita la cisterna . Tale operazione avviene una volta ogni 20 giorni circa. Eventuali quantità debordanti dal foro di rabbocco sono raccolte nelle vasche di contenimento all'interno del locale. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Fase | Procedura | Misure di prevenzione/contenimento del potenziale rischio |
| Acquisto | Conferimento tramite autocisterna  Frequenza: ogni 40 giorno | In caso di ribaltamento di un’autocisterna, il liquido tramite la rete di raccolta interna dell'impianto dotato di pavimentazione asfaltata e griglie di raccolta, andrebbe nella vasca delle acque di prima pioggia per poi esser reimmesso in testa impianto. |
| Deposito | La soluzione viene stoccata in cisterna dotata di doppio bacino di contenimento, in metallo e cemento | In questa fase il rischio di dispersione è minimo eventuali sversamenti a seguito rotture del serbatoio sarebbero contenuti nei bacini in cemento armato |
| Utilizzo | Erogazione | In questa fase il rischio di dispersione è minimo eventuali sversamenti a seguito rotture del serbatoio sarebbero contenuti nei bacini in cemento armato |

****

1. FASE 4: conclusioni

Dalle considerazioni riportate nei capitoli precedenti emerge che durante lo svolgimento dell’attività nell'ambito dell’ impianto di depurazione e smaltimento rifiuti di Paglieta loc. Saletti, si utilizzano sostanze pericolose in base alla classificazione del regolamento CE n. 1272/2008, che comunque sono presenti in impianto in quantitativi ridotti. Considerando le valutazioni di dettaglio condotte nei precedenti paragrafi per quel che concerne lo deposito e la gestione delle sostanze pericolose, sia in regime ordinario che di emergenza, e che l’impianto Fenton e l’impianto di digestione anaerobica non verranno attivati, è possibile concludere che le modalità gestionali previste siano tali da garantire la trascurabilità del rischio di potenziali contaminazioni del suolo e della falda indotte dalla presenza e utilizzo delle sostanze classificate pericolose ai sensi del regolamento CE n. 1272/2008. Di fatto le sostanze sono stoccate in contenitori integri e manutenuti, onde evitare il contatto diretto con il suolo sottostante. Inoltre eventuali liquidi verrebbero prontamente aspirati per essere smaltiti a norma di legge o riutilizzati se idonei oppure raccolti nella rete idrica interna dell’impianto. Anche le fasi di conferimento sono effettuate da personale formato con la massima cura di evitare qualsiasi sversamento. I piazzali ove sono posizionate le cisterne sono asfaltati e comunque dotati di cadioie.

Pertanto, per tutto quanto sopra evidenziato, si ritiene che non sussistano le condizioni necessarie che obbligano il Gestore all’elaborazione della relazione di riferimento di cui all’art.5, comma 1, lettera V-bis) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i