



PROVINCIA DI ASCOLI PICENO

Medaglia d'Oro al Valor Militare per attività partigiana

Fascicolo 17.8.7/2022/ZPA/14024

SETTORE II
Tutela e Valorizzazione Ambientale
P.O. Tutela Ambientale

REGIONE MARCHE
SETTORE VALUTAZIONI E AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI
P.E.C.: *regione.marche.valutazamb@emarche.it*

AL SINDACO DEL COMUNE DI ASCOLI PICENO
P.E.C.: *comune.ascolipiceno@actaliscertymail.it*

SETTORE EDILIZIA, ATTIVITA' PRODUTTIVE ED AMBIENTE
COMUNE DI ASCOLI PICENO
P.E.C.: *suap.ap@pec.it*

REGIONE MARCHE
SETTORE GENIO CIVILE MARCHE SUD
P.E.C.: *regione.marche.geniocivile.mc@emarche.it*

COMUNE DI CASTEL DI LAMA
P.E.C.: *servizi.demografici@pec.comune.casteldilama.ap.it*

ARPAM - SERVIZIO TERRITORIALE ASCOLI PICENO
P.E.C.: *arpam.avsud@emarche.it*

ASUR MARCHE AREA VASTA 5 - DIPARTIMENTO DI PREVENZIONE
P.E.C.: *areavasta5.asur@emarche.it*

SOPRINTENDENZA ARCHEOLOGIA BELLE ARTI E PAESAGGIO
P.E.C.: *sabap-ap-fm-mc@pec.cultura.gov.it*

MINISTERO DELL'INTERNO - COMANDO DEI VV.FF. DI ASCOLI PICENO
P.E.C.: *com.ascolipiceno@cert.vigilfuoco.it*

PICENO CONSIND
P.E.C.: *info@pec.picenoconsind.com*

CIIP S.P.A. - CICLI INTEGRATI IMPIANTI PRIMARI
P.E.C.: *servizio.protocollo@pec.ciip.it*

OSI SRL
P.E.C.: *osisrl@pecaruba.it*
DOTT. BRUNO BUCCIARELLI
P.E.C.: *bucciarellilaboratori@pec.it*

Oggetto: Art.27-bis D.Lgs 152/2006 e s.m.i. – Procedimento autorizzatorio unico (PAUR).
OSI SRL. "Progetto per la realizzazione di un impianto di recupero (R4) di rifiuti pericolosi" in ZONA INDUSTRIALE CAMPOLUNGO (AREA EX OCMA) nel Comune di ASCOLI PICENO (AP).
Conferenza di servizi in forma simultanea e modalità sincrona (art.14 legge 241/1990 e s.m.i.) del 18/10/2022.

Atteso che con **Prot. N.20476 del 28/09/2022** è stata indetta la conferenza di servizi in forma simultanea e modalità sincrona, ai sensi dell'art.14-ter della legge n.241/1990 e s.m.i. per il **18/10/2022**, inerente il procedimento in oggetto.

Si trasmette il verbale della conferenza di servizi del 18/10/2022.

La OSI SRL deve presentare allo scrivente Settore, entro **30 giorni** dalla data di ricezione della presente, gli elaborati aggiornati indicati nello stesso verbale.

Si informa che:

- gli atti del procedimento e gli elaborati trasmessi dalla OSI SRL sono consultabili sul sito web della Provincia: https://www.provincia.ap.it/archivio41_via_0_147_672_1.html;
- il responsabile del procedimento PAUR ai sensi della Legge 241/90 e s.m.i. è il Dott. Gianni Giantomassi (tel. 0736 277.757 - email: gianni.giantomassi@provincia.ap.it);
- le comunicazioni relative alla presente devono essere trasmesse a:
Provincia di Ascoli Piceno – Settore II Tutela e Valorizzazione Ambientale
P.E.C.: ambiente.provincia.ascoli@emarche.it

GG/gg

Il Segretario Generale con funzioni di
Dirigente del Settore
Dott. GIUSEPPE LOCANDRO

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del testo unico D.P.R. 28 dicembre 2000, n.445, del D.Lgs 7 marzo 2005, n. 82 e norme collegate, il quale sostituisce il documento cartaceo e la firma autografa.



PROVINCIA DI ASCOLI PICENO

Medaglia d'Oro al Valor Militare per attività partigiana

SETTORE II
Tutela e Valorizzazione Ambientale

P.O. Tutela Ambientale

Fascicolo 17.8.7/2022/ZPA/14024

Oggetto: Art.27-bis D.Lgs 152/2006 e s.m.i. – Procedimento autorizzatorio unico (PAUR).
OSI SRL. *“Progetto per la realizzazione di un impianto di recupero (R4) di rifiuti pericolosi”* in ZONA INDUSTRIALE CAMPOLUNGO (AREA EX OCMA) nel Comune di ASCOLI PICENO (AP).
Conferenza di servizi in forma simultanea e modalità sincrona (art.14 legge 241/1990 e s.m.i.) del 18/10/2022.

Richiamati:

- il Decreto del Dirigente della PF Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali n.230 del 21/12/2018 ad oggetto *“D.Lgs. n. 152/2006 – Autorizzazione Integrata Ambientale n.152/VAA del 30/12/2009 volturata con decreto n. 222 del 19/12/2018. Definizione termini per l’ottemperanza alla diffida prot. n.380005 del 29/05/2014 e prot. n.522440 del 26/07/2016”*;
- la DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE N.289 (REG. GEN.) del 02/03/2021 dello scrivente Settore di assoggettabilità alla procedura di V.I.A., ai sensi dell'art.4 della LR 11/2019 e dell'art.19 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., del progetto della OSI SRL *“Realizzazione impianto di recupero di rifiuti pericolosi (R4) (operazione R4 di cui all’allegato C al D.Lgs 152/2006)”* in ZONA INDUSTRIALE CAMPOLUNGO (AREA EX OCMA) nel Comune di ASCOLI PICENO (AP);
- il Decreto del Dirigente del Settore Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali della Regione Marche n.95 del 10/05/2022 di aggiornamento delle scadenze di cui al decreto n.230 del 21/12/2018.

Dato atto che il predetto Decreto Regionale n.95 del 10/05/2022, aggiornando il Decreto n.230 del 21/12/ 2018, ha stabilito i presenti obblighi per la OSI SRL:

- “entro il termine del 30/06/2022 presenti alla Provincia di Ascoli Piceno l’istanza di PAUR ai sensi dell’art.27-bis del D.Lgs. 152/2006, concernente le fasi di pretrattamento meccanico dei rifiuti giacenti nel sito dell’installazione ai fini del loro avvio a smaltimento e/o recupero, dando di ciò comunicazione a questa autorità competente”;*
- “entro il termine del 31/12/2024 completi l’attività di rimozione (smaltimento/recupero) dei rifiuti giacenti nel sito dell’installazione, dando di ciò comunicazione a questa autorità competente”;*
- “successivamente al rilascio dell’autorizzazione provinciale invii a questa autorità competente, con cadenza semestrale, la documentazione atta a comprovare lo stato di avanzamento delle operazioni di recupero e/o smaltimento dei predetti rifiuti”.*

Premesso che:

- la OSI SRL il **29/06/2022** (rif. Prot. Prov. N.14375 del 30/06/2022) ha trasmesso istanza ai sensi dell'art.27-bis, comma 1, del D.Lgs 152/2006 per il *“Progetto per la realizzazione di un impianto di recupero (R4) di rifiuti pericolosi”* in ZONA INDUSTRIALE CAMPOLUNGO (AREA EX OCMA) nel Comune di ASCOLI PICENO (AP);
- con **Prot. N.14651 del 04/07/2022** è stato chiesto agli enti competenti di trasmettere allo scrivente Settore ai sensi dell'art.27-bis, comma 3, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., entro il 03/08/2022, le richieste di *“completamento istanza”* di rispettiva competenza;
- ARPAM con **Prot. N.22208 del 19/07/2022** (rif. Prot. Prov. N.15962 del 19/07/2022) ha esplicitato una serie di integrazioni degli elaborati prodotti dalla OSI SRL;
- con **Prot. N.17380 del 09/08/2022** dello scrivente Settore, è stata:
 - comunicata ai sensi dell'art.27-bis, comma 4, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., l'avvenuta pubblicazione sul sito web della Provincia dell'avviso di cui all'art.23, comma 1, lett. e), dello stesso decreto legislativo inerente il *“Progetto per la realizzazione di un impianto di recupero (R4) di rifiuti pericolosi”* in ZONA INDUSTRIALE CAMPOLUNGO (AREA EX OCMA) nel Comune di ASCOLI PICENO (AP)
 - informato, ai sensi del predetto art.27-bis, comma 4, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., che dalla data della pubblicazione del suddetto avviso, e per la durata di trenta giorni, **(dal 10/08/2022 al 09/09/2022)** il pubblico interessato poteva presentare allo scrivente Settore osservazioni concernenti la valutazione di impatto ambientale;
 - precisato che la verifica dell'adeguatezza degli elaborati presentati, e della richiesta dell'ARPAM, sarà effettuata successivamente ai sensi dell'art.27-bis, comma 7, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.;
- nei termini stabiliti ai sensi dell'art.27-bis, comma 4, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. sono pervenute il **08/09/2022** (rif. Prot. Prov. N.19097 del 09/09/2022) le osservazioni del *“Comitato Aria Pulita – Castel di Lama e Villa S. Antonio”*, pubblicate sul sito web della Provincia, unitamente agli atti del procedimento;

- con **Prot. N.20476 del 28/09/2022** è stata indetta la conferenza di servizi in forma simultanea e modalità sincrona, ai sensi dell'art.27-bis, comma 7, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. e dell'art.14-ter della legge n.241/1990 e s.m.i. per il 18/10/2022.

Richiamato che:

- il procedimento per il rilascio del "**Provvedimento autorizzatorio unico regionale**" è disciplinato ai sensi dell'art.27-bis del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. e ai sensi dell'art.6 della LR 11/2019;
- la predetta istanza ai sensi dell'art.27-bis del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. è finalizzata al rilascio del provvedimento di Valutazione di impatto ambientale (VIA), ai sensi dell'art.23 dello stesso D.Lgs 152/2006, e s.m.i. che ricomprende l'autorizzazione integrata ambientale (AIA) dell'installazione in oggetto, ai sensi dell'art.29-quater dello stesso D.Lgs 152/2006;
- per il procedimento di VIA ai sensi dell'art.23 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., inerente il progetto in pre messa, la competenza è della Provincia di Ascoli Piceno ai sensi dell'art.3 della LR 11/2019 in quanto lo stesso progetto è compreso nell'allegato B2 (punto 7, lett.n) della stessa LR 11/2019;
- lo stesso progetto è stato presentato a seguito di quanto disposto dai decreti regionali n.230 del 21/12/2018 e n.95 del 10/05/2022, richiamati in pre messa, ed è finalizzato alla sola "rimozione (smaltimento/recupero) dei rifiuti giacenti nel sito dell'installazione" che si deve concludere entro il 31/12/2024.

Alla conferenza di servizi del **18/10/2022**, iniziata alle ore 10:00, sono risultati presenti, collegati alla piattaforma Google Meet:

Gianni Giantomassi	Provincia Settore Tutela Ambientale
Giulia Mariani	Provincia Settore Tutela Ambientale
Daniela De Micheli	Provincia Settore Tutela Ambientale
Katjuscia Granci	Regione Marche
Giampaolo Di Sante	ARPAM
Francesca Acciaccaferri	Comune di Ascoli Piceno
Simone Ferraioli	CONFINDUSTRIA
Corrado Alfonzi	CONFINDUSTRIA
Miho Zrnic Marinovic	OSI SRL
Arrigo Silvestri	OSI SRL
Edoardo Pizi	OSI SRL
Cesare Passaretti	OSI SRL
Stefano Di Girolamo	OSI SRL
Marco Tartaglia	OSI SRL
Agnese Paci	OSI SRL

Si precisa preliminarmente in merito alla richiesta del "Comitato Aria Pulita – Castel di Lama e Villa S. Antonio" di partecipare alla conferenza di servizi, che l'art.27, comma 7, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. prevede "l'autorità competente convoca una Conferenza di servizi alla quale partecipano il proponente e tutte le amministrazioni competenti o comunque potenzialmente interessate per il rilascio del provvedimento di Via e dei titoli abilitativi necessari alla realizzazione e all'esercizio del progetto richiesti dal proponente".

La partecipazione del pubblico è garantita dall'art.27, comma 3, e dall'art.24, comma 3, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

Esaminato il contenuto delle osservazioni non è stata ravvisata, di concerto con il Segretario Generale della Provincia, la necessità di un'inchiesta pubblica ai sensi dell'art.24-bis del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

Si richiama che ARPAM con **Prot. N.22208 del 19/07/2022** (rif. Prot. Prov. N.15962 del 19/07/2022) ha esplicitato una serie di integrazioni degli elaborati prodotti dalla OSI SRL.

Si intende esaminare nel dettaglio le osservazioni pervenute il **08/09/2022** (rif. Prot. Prov. N.19097 del 09/09/2022) e le richieste di ARPAM, di concerto con ARPAM e Regione Marche, al fine di fornire una dettagliata risposta alle stesse osservazioni, ovvero procedere a una richiesta di integrazioni.

1 Descrizione installazione

1.1 Dati tecnici installazione

Codice attività: 5.1 b (Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.)

Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: b) trattamento fisico-chimico

Identificazione catastale:

COMUNE DI ASCOLI PICENO (AP) Foglio 87, particella 561, Foglio 88, particella 663.

Coordinate WGS 84: 42.851674 13.709411

Inquadramento urbanistico:

L'area oggetto di intervento nel vigente PRG di Ascoli Piceno presenta la destinazione di "Zona per attività industriali" ai sensi dell'art.65 delle NTA.

1.1 Stato attuale

Nell'installazione ex-Ocma non sono effettuate attività industriali di alcun tipo. Tutti gli impianti industriali presenti all'interno del sito sono fermi.

La Dott.ssa Pettinari ha prodotto due perizie nell'ambito delle procedure di Concordato Preventivo della OCMA spa (relazione del 07/11/2013) e successivamente di Fallimento della OCMA spa (relazione del 26/05/2016) dalle quali sono stati desunti tipologie e quantitativi di rifiuti presenti nel sito ex-Ocma.

In particolare dalla perizia del 26/05/2016 si può riassumere quanto segue:

Codice CER	Caratteristica di pericolo	Codifica interna OCMA SPA	Confezionamento	Quantità (t)
10 03 08* Scorie saline della produzione secondaria	HP4 HP6	---	Sfuso	17.172,048 (determinate)
10 03 21* Altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle) contenenti sostanze pericolose	HP4 HP6	P, F	In Big Bags	19.110 (stimate)
10 03 23* Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi contenenti sostanze pericolose	HP4 HP6	RC, RF, LC, LF	In Big Bags	650 (stimate)

Il progetto in esame prevede il recupero e la rimozione dei seguenti quantitativi di rifiuti, stimanti sulla base delle predette perizie:

Codice EER	Tipologia	Quantità (t)
10 03 08*	Scorie fuse	17.172,048
10 03 21*	Polveri P ed F	19.110
Totale rifiuti da recuperare		36.282,48

Si evidenzia che i predetti rifiuti risultano allo stato attuale stoccati all'interno di capannoni non facenti parte del sito industriale oggetto di altro procedimento AIA della Regione Marche.

Si prende atto nel dettaglio per i predetti rifiuti da recuperare:

EER 10 03 21* (Polveri P):

Per polveri P si intendono i rifiuti polverulenti caratterizzati dal codice CER 10.03.21* attualmente contenuti in "big bags" identificati dal simbolo "P", stoccati all'interno del capannone A2, e risultanti dagli impianti di macinazione delle scorie utilizzati nel processo di produzione dell'alluminio che si effettuava in OCMA.

Il trattamento delle polveri P si rende necessario per estrarre da esse i seguenti prodotti:

- 2.A – Ferro / ossidi di ferro;
- 2.B – Inerti / ossidi metallici;
- 2.C – Alluminio / ossidi di alluminio.

EER 10 03 21* (Polveri F):

Per polveri F si intendono i rifiuti polverulenti caratterizzati dal codice CER 10.03.21* attualmente contenuti in "big bags" identificati dal simbolo "F" stoccati all'interno del capannone A2 e provenienti dagli impianti di macinazione delle scorie risultanti dal processo di produzione dell'alluminio che si effettuava in OCMA.

Il trattamento delle polveri F si rende necessario per estrarre tutta la polvere di ferro in esse contenuta, si otterranno quindi:

- 3.A - Ferro / ossidi di ferro;
- 3.B - Inerti / ossidi metallici misti.

L'operazione verrà effettuata con l'ausilio di specifici magneti che, durante il passaggio delle polveri su un nastro particolare, catturano la frazione ferrosa e la convogliano all'interno di un big bag. Tutto il materiale rimanente, costituente altresì materia prima secondaria, verrà confezionato in un altro big bags. Il processo verrà effettuato all'interno di una cabina in depressione senza il rischio di dispersione di materiale nell'ambiente circostante.

EER 10 03 08* (Scorie fuse):

Per scorie sfuse si intendono i rifiuti polverulenti identificati dal codice CER 10.03.08* attualmente stoccati in cumuli all'interno del capannone B risultanti dal processo di produzione dell'alluminio che si effettuava in OCMA.

Le scorie sono state allocate nel capannone B a seguito di messa in sicurezza delle stesse effettuato dalla Curatela Fallimentare su prescrizione del Comune di Ascoli Piceno.

Il trattamento delle scorie sfuse si rende necessario per separare le scorie in diverse frazioni e, più precisamente in:

- 1.A – Ferro / ossidi di ferro;
- 1.B – Inerti / ossidi metallici;
- 1.C – Alluminio / ossidi alluminio.

Pertanto:

- nel **capannone B**:
 - sono stoccati in cumuli le “scorie fuse” (**EER 10 03 08***), da recuperare
 - è prevista l’installazione dell’impianto di recupero
- nel **capannone A2**:
 - sono stoccati, in big bags, i rifiuti costituiti dalle polveri P (**EER 10 03 21***)
 - sono stoccati, in big bags, i rifiuti costituiti dalle polveri F (**EER 10 03 21***)

Pizi (OSI SRL) per conto dell’azienda conferma che i codici che verranno trattati sono quelli citati, non c’è nessun altro tipo di operazione se non quella meccanica di separazione.

1.2 Stato di progetto

Pizi (OSI SRL) riassume il processo di recupero proposto, che per comodità di esposizione si riporta di seguito come descritto nel dettaglio dell’elaborato SIA5 “Progetto di recupero polveri e scorie” della Facoltà di Metallurgia dell’Università di Zagabria.

Da premettere che l’attività di recupero R4 in esame è finalizzata esclusivamente al recupero dei rifiuti presenti nell’installazione ex-OCMA.

Tutto l’impianto è sottoposto ad aspirazione e tutte le operazioni si svolgeranno al chiuso ed anche gli end of waste ottenuti non transiteranno all’esterno ma andranno nel Capannone C+ D dove avverrà anche il carico degli end of waste sui camion per l’uscita definitiva.

Sintesi processo di recupero:

Si riporta di seguito una sintesi del processo di recupero

L’impianto di recupero (ad oggi non presente) sarà installato in una porzione del capannone B. Infatti viene rappresentato “*Relativamente all’impianto di trattamento scorie, oggetto del presente progetto, si è scelto di ubicarlo in una porzione del capannone B, come indicato in nelle figure che seguono, dove non ci sono macchinari, lì verrà assemblato l’impianto e lì verrà effettuata la lavorazione*”.

Nel progetto sono illustrate e descritte le aree d’interesse per le operazioni e più precisamente:

- **Capannone A2** zona dove sono attualmente stoccati i big bag delle polveri P ed F e zona dove verrà effettuata l’operazione di svuota big bags;
- **Capannone B** zona dove sono attualmente stoccate le scorie sfuse e zona dove sarà allestito l’impianto di trattamento;
- **Capannone C+D** zona dove saranno stoccati i big bags dei prodotti oggetto del trattamento “End of Waste” e zona dove saranno caricati sui camion per la spedizione.

Saranno apposti idonei cartelli ed indicazioni per identificare l’area per il trattamento delle scorie, i capannoni interessati, le zone di carico e le pese.

E’ stato inoltre tracciato il percorso del mezzo che trasporterà i contenitori con le polveri P ed F dal capannone **A2** al capannone **B**.

Ad eccezione del trasporto dei materiali, dal capannone **A2** al capannone **B**, come descritto nei capitoli seguenti, nessuna operazione verrà effettuata all’esterno dei capannoni.

L’operazione di recupero che si intende avviare, identificata con il codice R4 dall’allegato C al D.Lgs. n.152/2006, prevede l’ottenimento dai suddetti rifiuti di metalli e ossidi di metallo che andranno a costituire materia prima secondaria destinata alla vendita.

Tale operazione, come descritto in dettaglio nel presente documento, verrà svolta mediante un impianto installato all’interno di un edificio, Capannone B, non compreso nel sito autorizzato con il decreto AIA n. 152 del 30/12/2009 volturata con decreto n. 222 del 19/12/2018 e saranno così suddivise:

- A) **Impianto trattamento scorie sfuse e polveri P**
 - Trattamento delle scorie sfuse codice CER 10.03.08*;
 - Trattamento polveri P codice CER 10.03.21*
- B) **Cabina deferrizzazione polveri F**
 - Trattamento polveri F codice CER 10.03.21*

Nel capannone A2 verrà effettuata l’operazione di svuota big bags, descritta in modo completo nel capitolo “Operazione di svuotamento big bags” del presente progetto, e riguarderà:

- svuotamento delle polveri P codice CER 10.03.21* nei contenitori stagni;
- svuotamento delle polveri F codice CER 10.03.21* nei contenitori stagni.

Le polveri verranno svuotate dagli attuali big bags per essere contenute in appositi recipienti stagni come descritto nel medesimo capitolo “Operazione di svuotamento big bags” del presente progetto.

Tutto l’impianto è studiato e progettato per funzionare solo ed esclusivamente con l’energia elettrica.

Il presente progetto si propone di sviluppare un nuovo processo basato su una tecnologia automatizzata a bassissimo impatto ambientale, che prevede il recupero dei materiali classificati rifiuti in fase concordato/fallimento OCMA spa, con le due relazioni tecniche redatte dalla Dott.ssa S. Pettinari del 07.11.2013 e successiva del 26.05.2016 ed ottenere le seguenti materie prime secondarie MPS:

- ossidi di ferro, da qui in avanti per chiameremo semplicemente ferro e/o materiali ferrosi;
- ossidi di alluminio, che da qui in avanti chiameremo semplicemente alluminio e/o ossidi di alluminio;
- ossidi metallici, che da qui in avanti chiameremo semplicemente ossidi e/o inerti e/o ossidi metallici.

Il processo verrà effettuato con le seguenti caratterizzazioni:

- a freddo;
- senza utilizzo di calore e/o fusione;
- a secco senza l'utilizzo di acqua;
- senza aggiunta di liquidi o catalizzatori;
- senza l'utilizzo di additivi chimici;
- sfruttando il magnetismo e le correnti parassite indotte, meglio conosciute come "eddy current".

Si evidenzia, inoltre, che:

- il processo comporta il reimpiego parziale di impianti o parti d'impianto, già presenti nel sito, quali nastri e cappe ecc., con integrazione di impiantistica ad hoc commissionata;
- il processo prevede una vagliatura iniziale, necessaria per separare i materiali in funzione delle dimensioni e rendere più omogenee possibili le sezioni o frazioni da trattare successivamente nell'impianto;
- ogni fase di lavorazione viene effettuata solo ed esclusivamente sotto aspirazione, con apposite cappe, convogliando tutte le eventuali polveri ad un impianto di abbattimento denominato ASP1, costituito da aspiratore e filtro a maniche, completo di cappe e condotti idonei alla captazione delle polveri. Il tutto nel rispetto dell'ambiente e delle norme vigenti in materia;
- tutto il processo viene effettuato a secco, SENZA UTILIZZO DI ACQUA, o di altri liquidi in genere. L'acqua non necessita e non sarà mai utilizzata in nessuna fase del progetto, ne nell'impianto, né per lavare le attrezzature, né per lavare i piazzali.

La sola acqua che sarà utilizzata è quella potabile, proveniente dalla rete di distribuzione alla quale è allacciato il sito ex OCMA ed ora OSI srl, per essere utilizzata nei servizi igienici dei bagni degli operai e degli impiegati e in nessun altro impiego.

Il progetto prevede i seguenti trattamenti:

- Trattamento delle scorie sfuse;
- Trattamento delle polveri P;
- Trattamento della polveri F.

Le fasi dei trattamenti saranno così suddivise:

- Scorie sfuse:
 - Carico;
 - Pesatura scorie;
 - trattamento;
 - Pesatura MPS ed etichettatura big bags;
 - Stoccaggio / spedizione;
- Polveri P e polveri F:
 - Svuotamento big bags;
 - Pesatura polveri e trasporto al capannone B;
 - Trattamento;
 - Pesatura MPS ed etichettatura big bags;
 - Stoccaggio/spedizione.

Ogni fase del trattamento descritto sarà controllata e registrata su appositi report, in essi saranno riportate, data, turno, operatore, pesi dei materiali prima e dopo il trattamento, lo stoccaggio, i mezzi utilizzati e le eventuali note da segnalare. A fine turno i report verranno consegnati al preposto aziendale per il controllo e la registrazione dei dati di processo.

L'impianto di aspirazione, ASP1, verrà controllato e monitorato costantemente sia dall'operatore presente nell'impianto di trattamento e sia dal preposto aziendale al controllo.

I controlli da effettuare devono essere quelli indicati dalla normativa attualmente in vigore in materia di emissioni autorizzate, verranno inoltre effettuati i campionamenti con la frequenza prevista dalla normativa citata.

Apposito registro di controllo sarà realizzato per la registrazione dei controlli effettuati e di eventuali interventi tecnico manutentivi.

Non sarà possibile effettuare nessuna fase del trattamento se l'impianto di aspirazione, ASP1, risulti spento a causa di guasto o manutenzione o altro.

All'interno del sito, oltre a quanto già descritto, sono presenti anche 650 ton circa, come riportato nella perizia della Dott.ssa S. Pettinari del 26.05.2016 di altri rifiuti, così descritte: polveri RC, RF, LC ed LF codice CER 10.03.23*, prodotte dagli impianti di abbattimento fumi. Su ogni big bags di queste polveri di abbattimento fumi, è presente una codifica interna della OCMA che ne indica la provenienza, da quale impianto di abbattimento fumi venivano prodotti, e più precisamente:

- *RC* = polveri provenienti dai cicloni dell'impianto di abbattimento fumi dei forni rotativi (*R*=rotativi, *C*=cicloni);
- *RF* = polveri provenienti dal filtro a maniche dell'impianto di abbattimento fumi dei forni rotativi (*R*=rotativi, *F*=filtro);
- *LC* = polveri provenienti dai cicloni dell'impianto di abbattimento fumi dei forni della fonderia lingotti (*L*=fonderia lingotti, *C*=cicloni);
- *LF* = polveri provenienti dal filtro a maniche dell'impianto di abbattimento fumi dei forni della fonderia lingotti (*L*=fonderia lingotti, *F*=filtro).

Queste polveri di abbattimento fumi 10.03.23* non sono oggetto del presente progetto di recupero, pertanto saranno avviate allo smaltimento, nei modi e termini indicati dalla normativa di riferimento. Il trattamento *R4* proposto con questo progetto, oltre a valorizzare importanti quantità di alluminio/ossidi di alluminio permette di recuperare i metalli ferrosi/ossidi di ferro e gli ossidi metallici residui della separazione.

Questo impianto di trattamento, con le varie tecnologie installate, permetterà di trattare e recuperare la totalità dei materiali presenti nel sito evitando così lo smaltimento in discarica.

Giantomassi precisa che nel *Piano di gestione operativa* devono essere riportate le figura 3 e 40 dell'elaborato SIA5 "Progetto di recupero polveri e scorie" della Facoltà di Metallurgia dell'Università di Zagabria

Giantomassi chiede inoltre delucidazioni sullo smaltimento dei rifiuti pericolosi EER 10.03.23 presenti nel sito.

Pizi conferma che sono presenti ancora in sito.

Giantomassi devono essere descritte nel *Piano di gestione operativa* le procedure adottate per lo smaltimento degli stessi rifiuti.

Inoltre tutti gli elaborati AIA devono essere armonizzati con i dati della potenzialità dell'impianto di recupero: potenzialità annua 25.000 ton potenzialità giornaliera 102 ton.

Di Sante: precisa che la richiesta di integrazione è stata inviata nella fase del procedimento di verifica della completezza della documentazione ma che in effetti racchiude in se tutti gli aspetti che si volevano portare alla luce in questa riunione ed anche per fare in modo che le tempistiche del procedimento siano più veloci visto che abbiamo 18 mesi per chiudere tutto il procedimento e chiede delucidazioni su quanto richiesto dalla Provincia.

Giantomassi precisa che il procedimento non può durare 18 mesi, è il recupero che deve durare 18 mesi. Nella fase della verifica della completezza documentale deve essere verificato se sono presenti tutti gli elaborati necessari per i pareri di competenza, mentre le richieste di integrazioni della documentazione presentata sono concordate nella presente conferenza dei servizi.

Pertanto le richieste di ARPAM saranno esaminate in data odierna. Di Sante concorda.

1.4

Proprietà dell'impianto

L'impianto di recupero R4 è studiato e progettato per poter lavorare e separare tutti e tre i materiali presenti nel sito ex Ocma e attualmente di proprietà della OSI srl.

Questi materiali si differenziano principalmente per il loro stato fisico, la granulometria.

Per questo motivo le attrezzature necessarie alla separazione non possono essere le medesime, per tutte e tre le tipologie infatti mentre per le scorie sfuse e per le polveri P necessita un impianto completo a più stadi, le polveri F devono essere trattate tramite una cabina di deferrizzazione, il tutto come di seguito descritto ed illustrato:

- A) *Impianto trattamento scorie sfuse e polveri P*
 - *Trattamento delle scorie sfuse codice CER 10.03.08**
 - *Trattamento delle polveri P codice CER 10.03.21**
- B) *Cabina deferrizzazione polveri F*
 - *Trattamento delle polveri F codice CER 10.03.21**

2

Valutazione di impatto ambientale

2.1

Valutazione previsionale di impatto atmosferico

E' stato presentato una "Valutazione degli impatti sulla matrice atmosfera" (Rev.0_Giu.2022).

Tartaglia illustra lo stesso studio di valutazione previsionale di impatto atmosferico, che si riporta in sintesi di seguito per comodità di esposizione.

Al fine di stimare gli impatti sulla matrice atmosfera è stata eseguita la simulazione della diffusione degli inquinanti ai recettori maggiormente esposti per un intero anno di valutazione mediante l'utilizzo del software "Skynet - ARIA impact 3D", package per l'esecuzione modelli di dispersione 3D tramite il modello lagrangiano SPRAY3. I valori ottenuti sono stati sommati alle concentrazioni registrate nell'ante-operam, valutando l'incremento dovuto all'attività della OSI in progetto e confrontando le concentrazioni del post-operam con i limiti imposti dalla normativa.

Giova evidenziare che ai fini della predetta valutazione è stato tenuto conto che:

Le scorie sfuse saranno caricate con pala meccanica e potranno raggiungere l'impianto di lavorazione e separazione senza transitare all'esterno.

Ogni lavorazione verrà effettuata in presenza di aspirazione, sia durante lo scarico nelle varie tramogge che durante le fasi del trattamento. Impianto esistente nel sito non da realizzare ex novo. Processo ed impianti descritti ed illustrati nei successivi paragrafi. Impianto di aspirazione denominato ASP1 e unico punto di emissione E1.

Le operazioni di recupero delle polveri e delle scorie, avverranno al chiuso all'interno del capannone B con l'installazione di sistemi di captazione delle polveri in corrispondenza delle aree in cui sussiste il rischio di dispersione di materiale polverulento e precisamente:

- in corrispondenza delle tramogge di carico delle scorie sfuse e delle polveri P;
- in corrispondenza dei dislivelli presenti sui nastri trasportatori nel salto del materiale trasportato;
- nell'impianto di deferrizzazione delle polveri F;
- in corrispondenza dei tutti i punti di scarico delle materie prime secondarie MPS "End of Waste" che si ottengono con il trattamento delle scorie sfuse e delle polveri P ed F.

Il materiale polverulento captato dalle cappe di aspirazione sarà convogliato a un sistema di abbattimento delle polveri dotato di stazione filtrante.

L'impianto in questione è dotato di un sistema di abbattimento delle polveri con filtro a maniche e scuotimento pneumatico, (costruttore: Imea Impianti di Calcinelli (PS), modello: MSDC 3530, matricola: 70.350, anno di costruzione: 2007, marcatura CE) costituito da 364 maniche filtranti di diametro 123 mm e della lunghezza di 3000 mm, portata dell'impianto 50.000 Nmc/h.

L'impianto in parola è già presente nel sito "ex OCMA", è un impianto esistente posizionato fuori dall'AIA n. 152 del 30/12/2009 volturata con decreto n. 222 del 19/12/2018.

È composto da un cammino, un aspiratore elettrico, un corpo filtrante a maniche, e da diversi condotti di collegamento e cappe di aspirazione.

Il cammino di altezza 10 mt e sezione circolare diametro 800 mm è indicato nella planimetria allegata come punto di emissione E1.

All'impianto verrà effettuata una manutenzione straordinaria ed ammodernato con adeguamento alla vigente normativa in materie ambientale, ponendo particolare attenzione alla filtrazione di polveri potenzialmente esplosive (normativa ATEX) sistema già presente nell'impianto descritto.

Per la realizzazione delle simulazioni di dispersione a scala locale con il pacchetto modellistico Skynet, è necessario disporre di un insieme di dati meteorologici che riproduca realisticamente le caratteristiche meteorologiche del dominio sotto investigazione.

A questo scopo sono stati estratti i dati meteorologici prodotti dal sistema modellistico utilizzato all'interno del progetto MINNI, Modello Integrato Nazionale a supporto della Negoziazione internazionale sui temi dell'inquinamento atmosferico, www.minni.org.

La valutazione della qualità dell'aria nello stato ante-operam è stata eseguita, per i parametri PM₁₀, NO_x, PM_{2,5} e COV elaborando i dati reperiti dalla stazione di monitoraggio ARPAM di Ascoli Piceno (Monticelli) relativi all'anno 2021, mentre per l'inquinante CO (non rilevato nella centralina di Monticelli) elaborando i dati reperiti dalla stazione di monitoraggio ARPAM di San Benedetto del Tronto, sempre per l'anno 2021.

Per lo scenario post-operam sono state considerate le sorgenti emissive:

E1: emissione convogliata

L1: emissione lineare (derivante dal traffico sei mezzi di trasporto)

Il punto di emissione E1 corrisponde all'unico cammino che costituisce la parte terminale del sistema di aspirazione delle singole fasi di lavorazione in cui si articola l'attività di separazione e recupero di scorie e di polveri derivanti da processi di fonderia.

I limiti previsti dal piano di monitoraggio e controllo (Rev.0_20/06/2022):

Tabella 3.8: Punti di emissione

Punto	Georeferenz.	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Area della sezione (mq)	Altezza dal suolo (m)	T (°C)	Sistema di abbattimento	Inquinanti	Concentr. mg/Nmc	Flusso di massa (g/h)	Metodi	Tipo di misure	Modalità di registrazione
E1	Lat. 42.852252 Long. 13.709286	impianto di recupero rifiuti	50.000	0,50	10	Ambiente	Maniche filtranti	Polveri totali	5	250	EN 13284-1	Misure dirette discontinue Periodicità semestrale	Registrazione ed invio riepilogo annuale agli enti competenti
								Metalli Cl. I Tab.B	0,1	5	EN 14385		
								Metalli Cl. I + II Tab.B	0,5	25	EN 14385		
								Metalli Cl. I + II + III Tab.B	2,5	125	EN 14385	Misure dirette discontinue Periodicità annuale	

In merito alla sorgente da traffico veicolare:

Dalla relazione tecnica del progetto si evince che il traffico pesante derivante dall'attività in progetto consisterà nell'arrivo giornaliero allo stabilimento OSI srl di n. 4 autocarri, che asporteranno ciascuno

25 tonnellate di materiale recuperato dallo stabilimento OSI srl, per un totale di 100 t/giorno, e lo trasporteranno verso le rispettive destinazioni. È verosimile che tale traffico si verificherà lungo il RA 11 in direzione A14, incrementando quindi il traffico medio giornaliero da veicoli pesanti nel segmento considerato mediamente di n. 8 unità, non considerando le eventuali limitazioni al traffico pesante stabiliti dallo specifico calendario annuale. In particolare, l'incremento del traffico medio giornaliero da veicoli pesanti si verificherà prevalentemente dall'uscita "Castel di Lama" del Raccordo autostradale 11 e, quindi, in direzione Est rispetto allo stabilimento OSI srl.

Conoscendo il numero di transiti nel periodo di riferimento e la lunghezza del tratto stradale interessato dal traffico è possibile determinare il valore del flusso di massa di ogni inquinante considerato.

La stima delle emissioni da traffico rappresenta un aspetto particolarmente complesso della valutazione delle emissioni in atmosfera. La complessità deriva dal fatto che il percorso effettuato dai vari mezzi non è unico, ossia non avviene lungo una sola direttrice, in quanto i siti di approvvigionamento dei materiali sono svariati e ubicati in località differenti.

Riguardo il progetto in oggetto, data la sua ubicazione, per valutare tale contributo si è considerato, allo scopo di dare un'indicazione del flusso di massa imputabile ai mezzi di trasporto della OSI il percorso che va dall'uscita "Castel di Lama" del Raccordo Autostradale Ascoli-Porto d'Ascoli all'impianto.

Dal punto di vista geografico il sito di interesse si sviluppa lungo la valle del fiume Tronto che scorre in direzione WSW-ENE verso il mare adriatico, caratteristica geomorfologica che influenza anche la climatologia dell'area che, come visto nel capitolo 4, presenta venti predominanti lungo questa direzione. Lungo questo asse prevalente sono stati definiti i potenziali recettori interessati dalle emissioni dell'attività in oggetto. I punti individuati sono di seguito riportati in dettaglio.

ID	Recettore	Coordinate UTM WGS84 fuso33	Quota (m s.l.m.)	Distanza (m)
1	Campo di tiro	392556	4744139	100
2	Scuola Edil	394512	4745332	55
3	Centro commerciale	394787	4745645	60
4	Centro per l'infanzia	395313	4745868	65
5	Scuola	395183	4746088	75
6	IC Falcone Borsellino	395011	4746145	75
7	Scuole elementari	395066	4746129	75
8	Scuola materna	395112	4746365	110
9	San Silvestro	396170	4746822	110
10	Centro intermodale	395640	4746162	65

Per la stima delle concentrazioni ai recettori nel post-operam è stato simulato un "anno tipo" considerando che:

- Le sorgenti sono state inserite identificandole come sorgenti puntuali (con un solo punto geografico) e lineari (due punti geografici a segmento considerato);
- Riguardo il flusso di mezzi (sorgente L1), l'impianto sia attivo per 220 giorni all'anno e per 8 ore al giorno;
- I dati meteorologici in input sono sito-specifici e riferiti all'anno 2007;
- Sono stati inseriti in input all'impianto, dunque, tutte le sorgenti i cui flussi emissivi sono stati esposti precedentemente;
- Ogni sorgente è stata modulata in funzione delle ore/giorno di lavoro e dei giorni/anno come descritto precedentemente

Le conclusioni dello studio.

Dalla simulazione sono stati estratti, per tutti i recettori, i valori di:

- Media annuale per gli inquinanti Polveri, SO_x, NO_x, CO, SOV, Cd, Ni, As.
- Valore di concentrazione di NO_x superato per 18 volte nell'"anno-tipo" simulato. Tale valore corrisponde al 99,8° percentile.
- Valore di concentrazione di Polveri superato per 35 volte nell'"anno-tipo" simulato. Tale valore corrisponde al 90,4° percentile.
- Valore massimo giornaliero della media mobile su 8 ore del parametro CO.

Infine si è proceduto al confronto dei valori ottenuti con i limiti normativi imposti dal D.Lgs. 155/2010 e con eventuali valori di soglia di riferimento si è verificato il rispetto di tali limiti con ampio margine di sicurezza.

Per quanto detto, si ritiene che il progetto della OSI S.r.l. proposto e valutato con il presente studio non presenta alcuna problematica dal punto di vista degli impatti sulla matrice atmosfera.

ARPAM con **Prot. N.22208 del 19/07/2022** ha chiesto: Al fine di verificare le previsioni degli impatti ambientali contenute nel SIA, deve essere predisposto un piano di monitoraggio ambientale in conformità ai disposti di cui all'art. 28 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.; il monitoraggio ambientale deve consistere in almeno una campagna di misura semestrale della ricaduta delle polveri PM10 nei punti di monte e di valle del perimetro dell'impianto (in relazione ai venti prevalenti).

Passaretti: precisa che nel piano di monitoraggio ambientale predisposto è già previsto questa campagna per la verifica ed il controllo del PM10 nei due punti come indicato dall'ARPAM a monte e a valle dell'impianto.

Passaretti: richiama nuovamente che per la matrice acqua non ci sarà nessun impatto in quanto non vengono usate o generate sostanze liquide nel processo di recupero previsto, non ci sarà contaminazione neppure da parte delle acque meteoriche in quanto il trattamento delle scorie avviene al chiuso all'interno dei capannoni, e le stesse vengono stoccate dentro i bigbags sempre al chiuso. Il trasporto delle scorie presenti nel capannone A2 al capannone B dove è presente l'impianto di recupero sarà effettuato con contenitori ermetici senza nessun contatto con le acque meteoriche e comunque, nel caso di precipitazioni atmosferiche, si darà la precedenza al trattamento delle scorie presenti nel capannone B senza trasferire le scorie del capannone A2.

Inoltre il Piano di emergenza aziendale prevede nel caso di sversamento accidentale di queste polveri l'utilizzo esclusivo dei mezzi di aspirazione, mai di acqua.

Giantomassi: chiede un chiarimento sulle tempistiche proposte da ARPAM nella richiesta di integrazione, ovvero se i sei mesi sono intesi come durata del monitoraggio o se le polveri vanno campionate ogni sei mesi.

Di Sante chiarisce che il campionamento va fatto ogni sei mesi, quindi se il trattamento di recupero dura dodici mesi vanno fatti due campionamenti.

Giantomassi precisa che da progetto il trattamento avrà durata 18 mesi (durata che si desume anche dal quantitativo dei rifiuti presenti da recuperare e dalla capacità annua dichiarata per l'impianto).

In considerazione della durata limitata nel tempo dell'attività di recupero in argomento, si chiede di inserire come appendice nel *Piano di monitoraggio e controllo* la descrizione della campagna di monitoraggio semestrale richiesta da ARPAM delle polveri PM10.

Devono essere individuati nel PMC e nella planimetria allegata i punti di monitoraggio esterni del PM10. Nello stesso elaborato devono essere riportate le modalità di registrazione e condivisione con la Provincia dei risultati ottenuti dal monitoraggio del PM10

2.2 Rischio idraulico definito dal Piano Stralcio di Bacino per l'assetto idrogeologico (P.A.I.) del fiume Tronto.

In base al Piano Stralcio di Bacino per l'Assetto Idrogeologico del Fiume Tronto adottato con Delibera del Comitato Istituzionale n.3 del 07/06/2007, lo stabilimento ricade in un'area interessata dal Rischio Esondazione identificata con codice E3 (Rischio Elevato).

L'art.11 ("Disciplina delle aree esondabili E4 ed E3") dell'Elaborato C "NORME TECNICHE DI ATTUAZIONE" del PAI stabilisce:

1. *Le aree esondabili di cui al precedente Articolo 9, con le seguenti classi di rischio:*
 - a) **E4**: aree a rischio **molto elevato** di esondazione;
 - b) **E3**: aree a rischio **elevato** di esondazione,

sono sottoposte alle prescrizioni di cui ai commi successivi, fatto salvo quanto prescritto al successivo Articolo 20, e fatta salva ogni altra norma regolamentare connessa all'uso del suolo qualora più restrittiva.
2. *Nelle aree di cui al precedente comma 1) sono consentiti, nel rispetto delle specifiche norme tecniche vigenti:*

(...)

f) interventi indifferibili e urgenti a carattere provvisorio a tutela della pubblica incolumità o del sistema ambientale; (...)

Richiamato che:

- le operazioni di recupero R4 è finalizzata esclusivamente alla rimozione dei rifiuti pericolosi stoccati nei capannoni B e A2 del complesso ex-Ocma;
- pertanto l'attività in argomento ha carattere assolutamente transitorio (18 mesi);
- l'attività di recupero in argomento è finalizzata alla risoluzione di un rischio ambientale costituito dalla presenza dei rifiuti pericolosi stoccati nell'area ex Ocma.

Evidenziato nuovamente che con Decreto Regionale n.95 del 10/05/2022, aggiornando il Decreto n.230 del 21/12/ 2018, ha stabilito i presenti obblighi per la OSI SRL:

- *"entro il termine del 30/06/2022 presenti alla Provincia di Ascoli Piceno l'istanza di PAUR ai sensi dell'art.27-bis del D.Lgs. 152/2006, concernente le fasi di pretrattamento meccanico dei rifiuti giacenti nel sito dell'installazione ai fini del loro avvio a smaltimento e/o recupero, dando di ciò comunicazione a questa autorità competente";*
- *"entro il termine del 31/12/2024 completi l'attività di rimozione (smaltimento/recupero) dei rifiuti giacenti nel sito dell'installazione, dando di ciò comunicazione a questa autorità competente";*
- *"successivamente al rilascio dell'autorizzazione provinciale invii a questa autorità competente, con cadenza semestrale, la documentazione atta a comprovare lo stato di avanzamento delle operazioni di recupero e/o smaltimento dei predetti rifiuti".*

Per quanto sopra la OSI SRL evidenzia che è applicabile l'art.11, comma 2, lett. f) delle NTA del PAI, sul quale si deve comunque esprimere la Regione Marche.

La Regione Marche Servizio Tutela Gestione e Assetto del Territorio (PF Tutela del Territorio di Ascoli Piceno) con **Prot. N.478146 del 11/05/2020** (rif. Prot. Prov. N.7958 del 12/05/2020) aveva già rilasciato *“parere favorevole al P. A. I. esondazione, per la realizzazione di un Impianto recupero rifiuti pericolosi di cui alla richiesta avanzata dalla Provincia di Ascoli Piceno”*, nell'ambito del precedente procedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE N.289 (REG. GEN.) del 02/03/2021).

3 Stato di applicazione delle BAT

Di seguito si esamina nel dettaglio l'applicazione delle *“conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti”* (DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 del 10/08/2018). L'elaborato di riferimento è la Relazione tecnica AIA (Rev.0_27/06/2022).

Sono applicabile per la tipologia di impianto in oggetto le seguenti BAT, che saranno esaminate nel dettaglio di seguito:

BAT 9	BAT 29	BAT 37	BAT 47
BAT 15	BAT 30	BAT 38	BAT 48
BAT 16	BAT 31	BAT 39	BAT 49
BAT 22	BAT 32	BAT 42	BAT 50
BAT 25	BAT 33	BAT 43	BAT 51
BAT 26	BAT 34	BAT 44	BAT 52
BAT 27	BAT 35	BAT 45	BAT 53
BAT 28	BAT 36	BAT 46	

Si evidenzia che:

- le BAT 6, 7, 19 e 20 non sono applicabili perché non sono presenti scarichi di acque reflue industriali;
- le BAT 10, 12, 13 e 14 in quanto non sono presenti emissioni odorigene/diffuse

3.1 BAT 1

Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti (...).

Ditta: *Il sistema di gestione ambientale verrà completamente implementato entro i dodici mesi successivi alla messa in esercizio dell'impianto.*

Deve essere applicato fin dalla messa in esercizio dell'impianto.

Deve essere aggiornato il piano di gestione operativa

3.2 BAT 2

Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito (...).

Ditta: *La documentazione relativa al sistema di gestione ambientale verrà completamente implementata entro i dodici mesi successivi alla messa in esercizio dell'impianto.*

Deve essere applicata fin dalla messa in esercizio dell'impianto.

Deve essere aggiornato il piano di gestione operativa

3.3 BAT 3

Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti (...).

La Ditta esplicita che la BAT è applicabile in quanto:

a) Gestioni rifiuti

Informazioni che devono essere contenute nel PGO

b) Gestione acque reflue

Non applicabile, in quanto dall'impianto non si producono acque reflue industriali

c) Emissioni convogliate in atmosfera

Informazioni che devono essere contenute nel PGO

Deve essere applicata fin dalla messa in esercizio dell'impianto.

Deve essere aggiornato il piano di gestione operativa

3.4 BAT 4

Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

La Ditta esplicita che la BAT è applicabile in quanto:

a) Organizzazione interna dell'impianto che permette di limitare la movimentazione dei rifiuti effettuando il passaggio diretto dei rifiuti dal deposito al trattamento.

b) Sono adottate le seguenti misure per evitare l'accumulo di rifiuti:

- la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata
- il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito
- il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.

c) Le misure comprendono:

- chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti
- i rifiuti sensibili a calore, luce, aria, acqua, temperatura, sono protetti da tali condizioni ambientali
- contenitori sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.

Deve essere applicata fin dalla messa in esercizio dell'impianto.

3.5 BAT 5

Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.

Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi: (...).

Ditta: Rif. documento SGA: PGA.05 – Controllo Operativo. La documentazione relativa al sistema di gestione ambientale verrà completamente implementata entro i dodici mesi successivi alla messa in esercizio dell'impianto.

Deve essere applicata fin dalla messa in esercizio dell'impianto.

3.8 BAT 8

Monitoraggio delle emissioni convogliate in atmosfera

Ditta: Verrà effettuato il monitoraggio delle emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN.

I limiti previsti dal piano di monitoraggio e controllo (Rev.0_20/06/2022):

Tabella 3.8: Punti di emissione

Punto	Georeferenz.	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Area della sezione (mq)	Altezza dal suolo (m)	T (°C)	Sistema di abbattimento	Inquinanti	Concentr. mg/Nmc	Flusso di massa (g/h)	Metodi	Tipo di misure	Modalità di registrazione	
E1	Lat. 42.852252 Long. 13.709286	Impianto di recupero rifiuti	50.000	0,50	10	Ambiente	Maniche filtranti	Polveri totali	5	250	EN 13284-1	Misure dirette discontinue Periodicità semestrale	Registrazione ed invio riepilogo annuale agli enti competenti	
								Metalli Cl. I Tab.B	0,1	5	EN 14385	Misure dirette discontinue Periodicità annuale		
								Metalli Cl. I + II Tab.B	0,5	25	EN 14385			
								Metalli Cl. I + II + III Tab.B	2,5	125	EN 14385			

3.11 BAT 11

La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.

Gestore: L'azienda effettuerà il monitoraggio, almeno una volta all'anno, del consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui.

3.17 BAT 17

Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito.

Gestore: E' stata effettuata una valutazione di impatto acustico previsionale la quale non ha dato evidenza di criticità. Il PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO, parte integrante del SGA, prevede un monitoraggio del rumore.

3.18 BAT 18

Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. (...)

Gestore: E' stata effettuata una valutazione di impatto acustico previsionale la quale non ha dato evidenza di criticità. Il PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO, parte integrante del SGA, prevede un monitoraggio del rumore.

3.21 BAT 21

Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).

Gestore: da applicare entro i dodici mesi successivi alla messa in esercizio dell'impianto

Deve essere applicata fin dalla messa in esercizio dell'impianto.

Deve essere aggiornato il piano di gestione operativa

3.23 BAT 23

Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito (...)

Gestore: applicata in quanto Il PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO, parte integrante del SGA, prevede la registrazione dei consumi energetici.

3.24 BAT 24

Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui.

Gestore: applicata in quanto La gestione dei residui avviene secondo le prescrizioni AIA e la normativa applicabile. Il riutilizzo degli imballaggi (che contengono i rifiuti da recuperare) è subordinato alla non contaminazione e all'integrità degli stessi.

3.40 BAT 40

Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)

Gestore: da applicare entro i dodici mesi successivi alla messa in esercizio dell'impianto.

(Rif. documento SGA: PGA.05 – Controllo Operativo). La documentazione indicata e relativa al sistema di gestione ambientale verrà completamente implementata entro i dodici mesi successivi alla messa in esercizio dell'impianto.

Deve essere applicata fin dalla messa in esercizio dell'impianto.

Deve essere aggiornato il piano di gestione operativa

3.41 BAT 41

Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

Gestore: applicata in quanto Per ridurre le emissioni di polveri nell'atmosfera, l'azienda utilizza la tecnica indicata di seguito: Descrizione c. Filtro a tessuto – Cfr. la sezione 6.1 – I filtri a tessuto (detti anche «a maniche») sono costituiti da un tessuto o da un feltro poroso attraverso il quale si fanno transitare i gas per rimuovere le particelle. Il tessuto di cui è formato il filtro deve essere scelto in funzione delle caratteristiche dell'effluente gassoso e della temperatura massima d'esercizio.

ARPAM con Prot. N.22208 del 19/07/2022:

In relazione alle BAT applicate/applicabili di cui al capitolo n° 12 della relazione tecnica di AIA, devono essere implementate le seguenti migliori tecniche, in riferimento alle "Conclusioni sulle BAT per il Trattamento dei rifiuti di cui alla Decisione UE n° 2018/1147" del 10/08/2018:

a) BAT n° 2-c: Deve essere implementato un sistema di tracciabilità dei rifiuti

b) BAT n° 2-d: Sistema di verifica della qualità del prodotto in uscita; la tecnica è connessa ai disposti normativi di cui all'art. 184-ter comma 1 lett. "c" e ss.mm.ii. e all'art. 184-ter comma 3 lett. "c" e ss.mm.ii.

c) BAT n° 21: Le procedure gestionali PGA05, PGA07 e PGA08 dovranno essere razionalizzate all'interno del provvedimento conclusivo, in quanto facenti parte integrante e sostanziale delle modalità di conduzione dell'installazione AIA

Evidentemente l'inciso di cui alla lett. c) è una prescrizione per la Provincia.

Come sopra specificato che devono essere aggiornate:

- la relazione AIA prevedendo l'immediata applicazione delle BAT;
- le procedure gestionali in considerazione di quanto sopra esposto.

4 Piano di gestione operativa

Deve essere predisposto un piano di gestione operativa gestionale aggiornato con le indicazioni di cui al paragrafo 3 dell'applicazione delle BAT e delle richieste di ARPAM di **Prot. N.22208 del 19/07/2022**:

2) L'installazione svolge il trattamento per il recupero (R4) di rifiuti metallici pericolosi. Ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. devono essere definiti (nel PMC e nei documenti relativi alle procedure operative degli impianti) i seguenti aspetti:

i. Standard di qualità definiti nelle norme tecniche di riferimento

ii. Definizione di lotto - La ditta deve definire il quantitativo massimo costituente il lotto dei metalli recuperati ai fini delle verifiche di cui al PMC – Tabella 3.15

iii. Parametri di processo sottoposti a monitoraggio al fine di garantire il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali da parte della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto

iv. Per ogni lotto di EoW deve essere predisposta la scheda di conformità, con almeno le seguenti informazioni:

1. Ragione sociale del produttore

2. Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto

3. La quantificazione del lotto di riferimento

4. Documenti e/o rapporti analitici di prova prodotti per la verifica del rispetto degli standard tecnici ed ambientali

3) Visto l'elaborato progettuale "Allegato SIA10 – Classificazione/caratterizzazione dei rifiuti da gestire e documento di classificazione degli End of Waste", richiamati i principi di cui all'art. 184-ter comma 2 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. le valutazioni tecniche ed analitiche che possano portare all'ottenimento di EoW al di fuori dei trattamenti meccanici previsti per l'R4 tramite vagliatura e separazione delle specie metalliche, dovranno essere razionalizzate in procedure contenenti i

requisiti minimi di cui all'art. 184-ter comma 1 e comma 3 del Decreto in parola. Anche in questo caso dovrà essere chiaramente individuato e verificato il rispetto dello standard di qualità dell'EoW di cui all'art. 184-ter comma 1 lett "c" e comma 3 lett. "c".

5 Osservazioni del "Comitato Aria Pulita – Castel di Lama e Villa S. Antonio" del 08/09/2022 (rif. Prot. Prov. N.19097 del 09/09/2022).

L'Avv. Silvestri per conto della OSI SRL espone i seguenti chiarimenti in ordine alle osservazioni a firma "Comitato aria pulita Castel di Lama e Villa S. Antonio" Protocollo 19097 del 9.09.2022:

In ordine alle osservazioni in oggetto, deve preliminarmente rilevarsi come esse provengano da soggetto che si qualifica "Comitato aria pulita Castel di Lama e Villa S. Antonio" ma giuridicamente è soggetto inesistente in quanto non è identificato né identificabile. A rigore ogni scritto proveniente da soggetto anonimo, pur potendo stimolare riflessioni ed approfondimenti da parte degli intervenienti, non può entrare nel compendio documentale del procedimento amministrativo è ciò per evitare ovviamente la sclerosi procedimentale o il perpetuare del malcostume dell'anonimato, ancor più quando le attività c.d. "emulative" inducono dilazione dei tempi amministrativi, generando rilevanti costi (rectius danni) per il soggetto istante.

Ad ogni buon conto, si vuole evidenziare come le stesse trovino già risposta nel progetto, nella relazione e negli allegati in atti. Nondimeno si ritiene utile fornire le seguenti precisazioni.

Il progetto oggetto dell'istruttoria, ha la funzione precipua di attuare soluzione tecnica che non generi alcun tipo di inferenza con l'ambiente risolvendo al contempo il problema del recupero / smaltimento dei materiali in situ, residuali post fallimento della società Ocma spa.

Le soluzioni proposte, sono la risultante di studi ed analisi elaborati da un qualificato team di professionisti e laboratori in materia ambientale e metallurgica, attraverso l'adozione dei migliori standard di rilevamento, delle migliori tecnologie e tecniche operative disponibili.

La soluzione tecnologica è altresì corredata dalla ricerca di mercato inerente i materiali prodotti dal processo di separazione, gli end of waste, ed è documentato come diverse industrie ed operatori hanno già manifestato il loro interesse all'acquisizione degli stessi. Sempre nel progetto, ai fini esemplificativi, sono indicate applicazioni, utilizzi, ed usi reperibili e già riscontrabili nel mondo produttivo.

Si ribadisce come le osservazioni del comitato, trovino esaustivo, scientifico e documentale riscontro nel progetto di recupero, attraverso circostanziati dati tecnici, analisi dei materiali, riferimenti normativi, relazioni di referenziati professionisti.

Schematizzando le osservazioni, prendiamo in considerazione i due punti salienti ovvero "la localizzazione" ed "i materiali risultanti dal processo di recupero".

punto 1: "la localizzazione"

Il primo dato fornito dal sedicente Comitato risulta essere errato: gli stabilimenti ex OCMA (ora OSI), si trovano da 28 anni in una area industriale, in località Campolungo nel comune di Ascoli Piceno, non come artatamente asserito in un centro abitato.

Il sito produttivo è stato ideato, progettato e realizzato negli anni '90 per ospitare un polo industriale per la produzione dell'alluminio: per circa trent'anni l'azienda, poi fallita, ha dato lavoro a qualche centinaio di dipendenti, sviluppando anche un'importante indotto artigianale sul territorio. La Ocma era in possesso di regolare autorizzazione integrata ambientale per esercitare le attività di estrusione di profilati di alluminio, fonderia di billette di alluminio e recupero e riciclaggio di rottami di alluminio. L'autorizzazione in parola risulta essere l'AIA n. 152/2009, attualmente volturata alla OSI con decreto n. 222/2018.

Curioso rilevare come l'attività di fonderia in esercizio non destasse doglianze da parte di alcuno (men che meno da parte di comitati), mentre ora – ad impianti fermi da 9 anni – si sollevino rilievi in merito all'aria pulita.

punto 2: "i materiali"

Relativamente ai materiali rinvenibili dal processo lavorativo proposto, si puntualizza come essi siano descritti ed illustrati, con dovizia di analisi e di tabelle, nel progetto redatto dall'Università di Zagabria - Facoltà di Metallurgia. Si è più volte precisato come questi materiali non siano altro che una frazione intermedia del processo produttivo che sviluppava la fallita Ocma, classificati poi come rifiuti a seguito del fallimento e del conseguente fermo attività della medesima società.

Relativamente a quanto riportato nell'osservazione del comitato al punto "a)" denominato "inquinamento atmosferico", si precisa che il comitato ha indicato una tabella datata 1/01/2012 (oltre dieci anni ...) con evidenziati alcuni valori che dovrebbero far "presupporre" il grado di "estremo pericolo" di questa zona industriale dal 2012 ad oggi. Datazione ed inattualità del dato proposto, rendono non seriamente considerabile le presupposizioni suggerite.

Lo studio prodotto all'interno del progetto (effettuato secondo le indicazioni fornite nelle precedenti conferenze di servizi) attesta piuttosto l'assoluta ininfluenza dell'impianto di trattamento dei materiali in riferimento ad un ipotetico inquinamento atmosferico.

Le osservazioni del comitato proseguono con il punto "b)" denominato "problemi derivanti dal depuratore": la OSI ed il progetto presentato non hanno nulla a che vedere con le eventuali problematiche legate al depuratore. Sul punto si ritiene quindi di non dover fornire alcuna risposta. Da stigmatizzare invece è l'inserimento di tematiche estranee, operazione strumentale, mirata evidentemente ad indurre suggestioni.

In merito al punto "c)" delle osservazioni del comitato, denominato "traffico veicolare", vorremmo anche in questo caso rimandare il lettore allo studio di impatto ambientale presente all'interno della richiesta di autorizzazione: lo studio è stato redatto da qualificato soggetto professionale, con l'ausilio dei migliori software analitici disponibili e, soprattutto, utilizzando metodi e procedure indicate dagli organi preposti nel corso dell'ultima conferenza dei servizi (n.b.: nelle conclusioni del documento appena citato "... si ritiene che il progetto della OSI S.r.l. proposto e valutato con il presente studio non presenta alcuna problematica dal punto di vista degli impatti sulla matrice atmosfera").

Inconferente è la citazione sul traffico dei centri commerciali, frammischiata alla localizzazione di questo impianto di Recupero R4. In proposito si vuol sottolineare come il numero di mezzi, camion, autotreni, bilici ecc., sarebbe di gran lunga superiore nel caso in cui si ipotizzasse lo spostamento di rifiuti pericolosi, rispetto a materiali end of waste. Gli automezzi idonei ad un eventuale carico di rifiuti pericolosi, hanno infatti un carico massimo accettabile di circa 24 ton, contrariamente al carico massimo ammissibile di un materiale normale che risulta essere di circa 30 ton. Lo spostamento dello stesso quantitativo, necessiterebbe dell'impiego di circa il 25% in più di automezzi e trasporti, con un maggiore impatto sul traffico e sull'inquinamento veicolare: il rilievo del comitato sul punto appare pretestuoso, connotato dalla scarsa o mancata conoscenza del progetto e della documentazione allegata.

Passando al punto denominato "il rischio per la popolazione" e più precisamente al capoverso "a) il rischio dei rifiuti", si rileva tanta confusione ed un mix di tematiche diverse.

Quanto alla zona esondabile, a corredo del progetto indicate relazioni geologiche alla cui attenta lettura si rimanda. Peraltro l'utilizzo indistinto dei termini "esondabile" ed "inondabile" che troviamo nelle osservazioni, appalesa il livello di approssimazione tecnico-scientifica delle medesime.

Il comitato asserisce inoltre che "... nelle fasi di stoccaggio e di movimentazione di tali rifiuti è necessario prestare estrema cautela evitando contatto con acqua e/o umidità", frase evidenziata in neretto. L'inciso fa presumere che il progetto non sia stato nemmeno letto: in più punti è infatti compiutamente illustrata la precipua fase dell'effettivo processo lavorativo ovverosia che "... la separazione sarà effettuata esclusivamente a freddo, senza l'utilizzo di nessun tipo di liquido, ne di acqua o di prodotti chimici".

E' anche espressamente previsto che il trasferimento dei materiali tra un capannone e l'altro non possa essere effettuato in caso di pioggia, che si lavorerà esclusivamente all'interno dei capannoni, e che le fasi di carico verranno effettuate esclusivamente all'interno dei capannoni presenti nel sito industriale (come è ovvio che sia poiché ivi sono siti i materiali). L'Azienda ritiene quindi, ancora una volta, che le osservazioni del comitato denotino non conoscenza del progetto, poiché oltre che errate, sono prive di pregio tecnico scientifico.

Al punto "b)" denominato "i residui di lavorazione" delle osservazioni, si fa riferimento a fantomatici e inesistenti rifiuti, derivanti dal processo di separazione e recupero: il progetto è concepito, è funzionale al totale recupero dei materiali oggetto della separazione, al termine del quale saranno end of waste e non rifiuti, e ciò è conforme all'intero impianto normativo nazionale e comunitario (in primis recupero).

Gli unici rifiuti descritti sono i big bags risultanti dal processo di svuotamento delle polveri P / F e le polveri di filtraggio dell'impianto di aspirazione: questi materiali saranno gestiti come descritto ed illustrato negli allegati tecnici al progetto di recupero R4 ed agli atti della procedura di richiesta autorizzativa.

L'azienda istante ha soluzionato, con oggettivo sforzo economico, tecnico e di ricerca, la criticità del sito, in un processo di studio, analisi ed elaborazione che va avanti nel iter amministrativo da circa tre anni, al fine di ricondurre a vita economica uno dei più importanti siti industriali del comprensorio territorio, con quanto ne consegue in termini di (ri)creazione di ricchezza territoriale e di occupazione. Confidando di essere stati esaustivi, si resta a disposizione per quant'altro necessiti.

Giantomassi precisa che è volontà dello scrivente Settore valutare nel dettaglio le osservazioni dei cittadini, che saranno prese in debita considerazione per la conclusione del procedimento.

Acquisite le integrazioni decise con la presente conferenza di servizi sarà dato formale e puntuale riscontro a tutte le osservazioni pervenute.

Conclusioni conferenza di servizi:

La conferenza di servizi si conclude alle ore 12:00 con la seguente richiesta di integrazioni:

- 1 Elenco elaborati aggiornati
- 2 Chiarimenti richiesti dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Ascoli Piceno con Prot. N.11453 del 13/10/2022 (rif. Prot. Prov. N.21626 del 14/10/2022)
- 3 *"Relazione tecnica AIA"* implementata con quanto dettagliato nei precedenti paragrafi 1.2, 3 e 4.
- 4 *"Piano di gestione operativa"* implementato con quanto richiesto nei precedenti paragrafi 1.2, 3 e 4
- 5 *"Piano di monitoraggio e controllo"* implementato come richiesto nei precedenti paragrafi 1.2, 3 e 4.

I predetti elaborati aggiornati devono essere trasmessi alla Provincia entro 30 giorni dalla data di ricezione del presente verbale.

F.to Dott.ssa Giulia Mariani

Il Responsabile del procedimento
Dott. Gianni Giantomassi

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del testo unico D.P.R. 28 dicembre 2000, n.445, del D.Lgs 7 marzo 2005, n. 82 e norme collegate, il quale sostituisce il documento cartaceo e la firma autografa.