DETERMINAZIONE DEL DIRIGENTE SERVIZIO VIA / VINCA 8 giugno 2017, n. 80

ID Servizio VIA/VIncA VIA0181 - Procedura di Valutazione di Impatto Ambientale per la "ristrutturazione funzionale di opificio industriale in Ascoli Satriano per realizzare impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene" (D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii, L. 241/90 e ss.mm.ii, L.R. 11/01 e ss.mm.ii.)

Proponente: Ecofuel Apulia S.r.l.

IL DIRIGENTE ad interim del SERVIZIO VIA/VIncA

sulla scorta dell'istruttoria amministrativo-istituzionale espletata dal Responsabile del Procedimento e dal Funzionario Istruttore e dell'istruttoria tecnica svolta dal Comitato Regionale per la V.I.A. (ex Regolamento Regionale 10/2011, art.1, art. 4, comma 6 e art. 11, comma 4)

Premesso che

La società Ecofuel Apulia S.r.l., con nota acquisita al protocollo del Servizio Ecologia (ora Sezione Autorizzazioni Ambientali) n. 5530 del 23/04/2015 e successive integrazioni (prott. n. 5780 del 30/04/2015 e n. 6482 del 12/05/2015), presentava istanza di avvio delle procedure di Valutazione di Impatto Ambientale.

Con nota prot. n. 6821 del 18/05/2015 l'Ufficio VIA/VINCA (ora Servizio VIA/VINCA) avviava il Procedimento di Valutazione di Impatto Ambientale in oggetto, convocando contemporaneamente la prima Conferenza di Servizi per il giorno 03/06/2015.

Con nota prot. n. 7652 del 29/05/2015 acquisita al prot. del Servizio Ecologia al n. 7750 del 03/06/2015, l'Autorità di Bacino della Puglia (AdB) rilevava, in prossimità dell'area di intervento, la presenza di un tratto di reticolo idrografico per il quale non era stato condotto alcun approfondimento inerente la sicurezza idraulica dell'insediamento di progetto, come previsto ai sensi degli artt. 6 e 10 delle NTA del PAI.

Con nota prot. n. 8153 del 10/06/2015 il proponente riscontrava alla nota dell'AdB.

In data 10/06/2015 si teneva Conferenza di Servizi convocata con nota prot. n. 6821/2015, e posticipata con nota prot. 7641 del 29/05/2015, conclusasi con la richiesta di approfondimenti ed integrazioni.

Con nota acquisita al prot. del Servizio Ecologia n. 9726 del 10/07/2015 pervenivano *osservazioni*, a firma del Prof. Francesco Capriglione, che l'Avv. Vincenzo Sarcone, in qualità di consigliere comunale di Ascoli Satriano faceva proprie, sottoscriveva e trasmetteva.

Con nota acquisita al prot. del Servizio Ecologia n. 9859 del 14/07/2015 pervenivano *osservazioni*, a firma dell'Ing. Salvatore Moscato, che l'Avv. Vincenzo Sarcone, in qualità di consigliere comunale di Ascoli Satriano faceva proprie, sottoscriveva e trasmetteva.

Con nota acquisita al prot. del Servizio Ecologia n. 9858 del 14/07/2015 pervenivano *osservazioni*, a firma dell'Ing. Francesco Paolo Spagone, in qualità di membro del direttivo dell'associazione I Grifoni.

Con nota acquisita al prot. del Servizio Ecologia n. 9860 del 14/07/2015 perveniva comunicazione del Dott. Vincenzo Iascone in nome e per conto del Comitato Progresso Pulito.

Con nota prot. n. 9934 del 14/07/2015 le succitate *osservazioni* venivano trasmesse al proponente, per eventuali controdeduzioni, ed alla Conferenza di Servizi, per opportuna conoscenza.

Con nota prot. 8263 del 16/06/2015 acquisita al prot. del Servizio Ecologia al n. 10079 del 16/07/2015, l'Autorità di Bacino riferiva di non poter accogliere le *osservazioni* del proponente di cui alla nota prot. n. 8153 del 10/06/2015.

Con nota prot. n. 3598 del 23/06/2015 acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 10109 del 16/07/2015, il Servizio Risorse Idriche comunicava che l'intervento non necessita di parere di competenza.

Con nota prot. n. 7741 del 16/07/2015, trasmessa con PEC del 16/07/2017 e acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 10265 del 20/07/2015, il Sindaco del Comune di Ascoli Satriano invitava e diffidava "*la Regione Puglia in persona del Presidente pro-tempore, gli assessori regionali ed i dirigenti regionali competenti per materia, gli organi ed Enti in indirizzo, a non rilasciare qualsiasi parere, nulla osta, autorizzazioni ov-*

vero qualsiasi atto favorevole e propedeutico al rilascio dell'autorizzazione per la realizzazione dell'impianto proposto da Ecofuel Apulia S.r.l. e da ubicare nel tenimento di questo Comune".

Con nota acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 10635 del 27/07/2015, il proponente trasmetteva Report sull'incontro pubblico tenutosi ad Ascoli Satriano il 22/06/2015.

Con nota prot. n. 1758 del 24/07/2015, acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 10778 del 30/07/2015, il Consorzio Asi Foggia trasmetteva propria comunicazione riferendo che agli atti d'Ufficio del Consorzio ASI non risultavano procedure di assegnazione o subentro in attività già insediate a favore di Ecofuel Apulia S.r.l. e pertanto, ogni considerazione e verifica diversa, rimaneva priva del presupposto essenziale per la mancanza del titolo normativo di regolamento.

Con nota acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 10777 del 30/07/2015, il proponente trasmetteva report tecnici in merito ai temi: verifica attività soggetta ad AIA (art. 6, c. 13, D.lgs. 152/06) ed attività a rischio incidente rilevante (Allegato I, D.Lgs. 334/99) e esclusione dal campo di applicazione della gestione rifiuti.

Con nota acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 1132 del 06/08/2015, il proponente trasmetteva nota di replica alla diffida del Sindaco del Comune di Ascoli Satriano.

Con note acquisite al protocollo del Servizio Ecologia ai n. 11134 del 06/08/2015 e 11133 del 06/08/2015, il proponente trasmetteva le controdeduzioni alle osservazioni trasmesse dall'Ufficio VIA/VINCA e le controdeduzioni alle osservazioni contenute nella Deliberazione del Consiglio Comunale del Comune di Ascoli Satriano n. 16 del 11/07/2015.

Con nota prot. n 11238 del 07/08/2015 l'Ufficio VIA/VINCA trasmetteva alla Conferenza di Servizi le citate controdeduzioni, i report tecnici in merito alla verifica dell'attività soggetta ad AIA a rischio incidente rilevante e la verifica di esclusione del campo di applicazione della gestione rifiuti, il report sull'incontro pubblico ad Ascoli Satriano del 22/06/2015, la diffida a firma del Sindaco del Comune di Ascoli Satriano e la nota del proponente di riscontro alla stessa, oltre agli ulteriori pareri/note pervenuti dagli Enti costituenti la Conferenza di Servizi.

Con note acquisite al protocollo del Servizio Ecologia ai n. 11439 e 11140 del 14/08/2015, il dott. Massimo Capuano trasmetteva, per conto del Comitato Progresso Pulito, osservazioni in merito al SIA ed una raccolta firme dei cittadini del Comune di Ascoli Satriano a titolo di dissenso alla realizzazione dell'impianto.

Con nota acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 11443 del 14/08/2015, l'Avv. Felice Venuto trasmetteva, per conto di Assodaunia Scarl, un invito/diffida "*a non rilasciare qualsiasi parere, nulla osta, autorizzazioni e/o atti favorevoli e propedeutici al rilascio dell'autorizzazione per la realizzazione dell'impianto di depolimerizzazione*, *come proposto da Ecofuel Apulia Srl, da realizzarsi nel circondario del Comune di Ascoli Satriano*".

Con nota acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 11738 del 01/09/2015 il Sindaco del Comune di Ascoli Satriano riferiva in merito alla nota del proponente del 06/08/2015.

Con nota acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 11777 del 02/09/2015 il Servizio Foreste comunicava che il sito di cui trattasi non è assoggettato alla tutela del R.D.L. 3267/1923.

Con nota acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 11850 del 03/09/2015 il dott. Massimo Capuano trasmetteva, per conto del Comitato Progresso Pulito, n. 5 autodichiarazioni di Aziende Agricole operanti in agro di Ascoli Satriano che denunciavano il potenziale danno che potrebbero ricevere a seguito della realizzazione dell'impianto in oggetto.

Con nota acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 13665 del 08/10/2015 l'Autorità di Bacino confermava la necessità dell'acquisizione della documentazione integrativa già richiesta al proponente.

Con nota acquisita al protocollo del Servizio Ecologia al n. 13689 del 08/10/2015 Arpa Puglia, Dipartimento Provinciale di Foggia, richiedeva approfondimenti e forniva prescrizioni da attuare in fase di esercizio.

Con nota acquisita al prot. del Servizio Ecologia n. 13973 del 15/10/2015, il proponente trasmetteva ulteriori integrazioni documentali spontanee (Report "*Caratterizzazione dell'influenza dell'impianto su area vasta"; Tavola AV1 "Rilievo nell'area circostante l'impianto EcoFuel"; "Classificazione delle aree rilevate"; Tavola*

AV3 "Classi di incidenza dell'influenza dell'impianto nell'area vasta").

Con nota prot. n 14070 del 16/10/2015 l'Ufficio VIA/VINCA trasmetteva alla Conferenza di Servizi le ulteriori osservazioni pervenute, unitamente alle integrazioni documentali spontanee trasmesse dal proponente, oltre agli ulteriori pareri/note pervenuti dagli Enti costituenti la Conferenza di Servizi.

Con nota prot. n. 10190 del 30/10/2015, acquisita al protocollo del Servizio Ecologia n. 15119 del 9/11/2015, il Servizio Ciclo Rifiuti e Bonifica trasmetteva copia del contenzioso numero 1138/15/L attivato da Ecofuel Apulia c/ Comune di Ascoli Satriano ricevuto dall'Avvocatura regionale avente ad oggetto l'annullamento della DCC n. 16 del 11/07/2015 "Progetto di realizzazione di un impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e kerosene. Determinazioni" e della DCC n. 24 del 17/08/2015 "Proposta Ecofuel Apulia srl per la realizzazione di impianto di depolimerizzazione. Nota Ecofuel del 5/08/2015. Determinazione in merito", oltre ad una serie di atti connessi.

Con nota acquisita al prot. del Servizio Ecologia n. 14968 del 05/11/2015, il proponente trasmetteva all'Autorità di Bacino, e per conoscenza all'Ufficio VIA/VINCA, il richiesto "*Studio di compatibilità idrologica-idraulica*".

Con nota acquisita al prot. del Servizio Ecologia n. 15428 del 10/11/2015, il proponente comunicava all'Ufficio VIA/VINCA di star provvedendo alla trasmissione della documentazione atta all'attivazione del coordinamento della procedura di AIA a quella di VIA e richiedeva un incontro per conoscere lo stato della pratica e per meglio conoscere i tempi di conclusione dell'iter autorizzativo.

Con nota acquisita al prot. del Sezione Ecologia (già Servizio Ecologia) n. 15615 del 17/11/2015, il proponente presentava controdeduzioni alle ulteriori osservazioni trasmesse dal Servizio VIA/VINCA (già Ufficio VIA/VINCA) con nota prot. n. 14070/2015.

Con nota acquisita al protocollo del Sezione Ecologia al n. 16229 del 30/11/2015 il dott. Massimo Capuano trasmetteva un "*Documento Unitario*" attestante la contrarietà alla realizzazione del progetto di Aziende ed Associazioni del territorio.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia al n. 16226 del 30/11/2015 l'Autorità di Bacino esprimeva parere di competenza. Nello specifico forniva prescrizioni da attuare in fase di esercizio e richiedeva l'inserimento del riferimento al Layout contenuto nello studio di compatibilità idrologica-idraulica nel dispositivo del provvedimento.

Con nota della Sezione Ecologia n. 366 del 13/01/2016 veniva acquisita la richiesta di integrazioni del Comitato VIA formulata nella seduta del 12/01/2016;

Con nota prot. n. 469 del 14/01/2016 il Servizio VIA/VINCA trasmetteva alla Conferenza di Servizi la richiesta di integrazioni del Comitato VIA, la nota di Arpa Puglia contenente richiesta di integrazioni, il parere dell'Autorità di Bacino, lo studio di *compatibilità idrologica-idraulica* trasmesso dal proponente e le *controdeduzioni* prodotte dal proponente alle ulteriori *osservazioni* pervenute. Nella medesima nota si informava la Conferenza di Servizi della presentazione del "*Documento Unitario*" trasmesso dal dott. Massimo Capuano (prot. del Servizio Ecologia n. 16229/2015).

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 682 del 19/01/2016 l'Avvocato Rosaria Gadaleta, per conto del Comune di Ascoli Satriano, effettuava istanza di accesso agli atti. Tale istanza, accolta con nota prot. n 1423 del 5/02/2016, non ha avuto seguito da parte del richiedente.

Con nota acquisita al prot. della Sezione Ecologia n. 1828 del 15/02/2016, il proponente presentava riscontro e prime integrazioni a quanto richiesto dal Comitato VIA e da Arpa Puglia. Contestualmente, in ragione dell'asserita complessità delle integrazioni necessarie, correlate alla particolarità dell'impianto, il proponente richiedeva una proroga di 45 gg del termine di scadenza per la presentazione dell'elaborato "report analisi TGA su materiale in ingresso". La proroga era concessa con nota del Servizio VIA/VInca prot. n. 1966 del 17/02/2016.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 2552 del 26/02/2016 il proponente trasmetteva al Servizio Autorizzazione Integrata Ambientale richiesta di attivazione del procedimento Unico VIA/AIA, con riferimento all'allegato VIII alla parte II, punto 4.1.a) del D.Lgs. 152/06.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 2555 del 26/02/2016 il Comune di Ascoli Satriano trasmetteva la Delibera di Giunta Comunale n. 200 del 20/10/2015 con allegate le *osservazioni* sul progetto redatte dagli incaricati Dr. Agostino di Ciaula e dal Consorzio EDEN s.c.r.l..

Con nota prot. n. 2032 del 25/01/2016, acquisita al protocollo della Sezione Ecologia al n. 2666 del 02/03/2016, il Servizio Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali comunicava l'assenza di funzioni da esercitare o prescrizioni da imporre in quanto l'intervento non interferisce con la funzionalità dei corsi d'acqua posti sotto tutela della P.A..

Con nota prot. n. 2642 del 01/03/2016 il Servizio VIA/VINCA trasmetteva alla Conferenza di Servizi le citate note prott. 2555/2016 e 2552/2016.

Con nota prot. n. 1170 del 11/03/2016, acquisita al protocollo della Sezione Ecologia al n. 6384 del 22/03/2016, il Servizio Autorizzazione Integrata Ambientale chiedeva il perfezionamento della domanda di cui alla citata nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 2552/2016, propedeutico all'avvio dell'istruttoria e quindi al coordinamento VIA-AIA.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 3917 del 25/03/2016 il proponente forniva controdeduzioni alle osservazioni presentate dal Comune di Ascoli Satriano di cui al citato protocollo della Sezione Ecologia n. 2555 del 26/02/2016.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 4201 del 05/04/2016 il proponente richiedeva una proroga di 30 gg per la stesura di un report "*analisi TGA/FTIR/GC-MS*" in risposta alla richiesta del Comitato VIA regionale.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 6597 del 27/05/2016 il proponente trasmetteva il "*report analisi TGA/FTIR/GC-MS eseguite su campioni di MPO*".

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 7047 del 09/06/2016, il proponente rinunciava al coordinamento VIA-AIA, comunicando di voler attivare il procedimento di AIA a valle del completamento di quello di VIA.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 8177 del 29/06/2016 il proponente trasmetteva una integrazione spontanea al materiale già in atti finalizzata a fornire "*ulteriori informazioni per una migliore comprensione del progetto*".

A seguito di specifica istanza il proponente veniva audito nella seduta del Comitato VIA regionale del 28 giugno 2016.

Con nota prot. n. 8785 del 12/07/2016 il Servizio VIA/VINCA sollecitava il proponente a trasmettere i chiarimenti richiesti in sede di audizione del 28 giugno 2016 in merito alle modalità di selezione e controllo dei materiali in ingresso, alle procedure di trattamento dei potenziali casi di emergenza e al trattamento delle eventuali impurità del materiale in ingresso nel processo chimico previsto.

Con nota prot. 8927 del 15/07/2016 il Servizio VIA/VINCA trasmetteva alla Conferenza di Servizi le controdeduzioni del proponente (nota prot. Sezione Ecologia n. 3917/2016), il "*report analisi TGA/FTIR/GC-MS eseguite su campioni di MPO*" e le integrazioni spontanee di cui al summenzionato prot. n. 8177/2016. In tale nota veniva altresì sollecitato, il Comune di Ascoli Satriano, a fornire le integrazioni richieste dalla Soprintendenza Belle Arti e Paesaggio, come da note prott. 5177/16 e 176/15, finalizzate all'espressione del parere della Soprintendenza stessa.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 8967 del 15/07/2016 il proponente comunicava di voler dotare l'impianto, in fase di esercizio, di un Sistema di Gestione Qualità, Ambiente, Sicurezza, Energia ed EMAS.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 8968 del 15/07/2016 il proponente trasmetteva riscontro ai chiarimenti richiesti in sede di audizione del 28 giugno 2016.

Con nota prot. n. 44125 del 19/07/2016, acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 9357 del 26/07/2016, Arpa Puglia trasmetteva il parere predisposto dal Dipartimento Provinciale di Foggia contenente ulteriori osservazioni al riscontro prodotto dal proponente rispetto alla già effettuata richiesta di integrazioni (nota Arpa Puglia prot. 56407/2015) e rimarcava il mancato superamento delle lacune informative già rilevate.

Nella seduta del 2/08/2016 il Comitato VIA esprimeva parere negativo sul progetto in valutazione (prot. n. 9656 del 03/08/2016).

Con nota prot. n. 1011 del 13/09/2016, acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 10460 del 14/09/2016, la Soprintendenza Belle Arti e Paesaggio per le Province di Barletta-Andria-Trani e Foggia comunicava di essere ancora in attesa della documentazione integrativa richiesta al Comune di Ascoli Satriano, finalizzata all'espressione del parere di competenza.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Ecologia n. 10572 del 16/09/2016 il proponente comunicava di voler introduzione una ulteriore fase di controllo del materiale in ingresso. Forniva altresì ulteriori "*informazioni per una migliore comprensione del progetto".*

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali (già Sezione Ecologia) n.11120 del 04/10/2016 il proponente trasmetteva ulteriore documentazione "*finalizzata ad una migliore comprensione del progetto*". Poiché detta documentazione presentava parti in lingua straniera, con nota prot. n. 11302 del 10/10/2016 il Servizio VIA/VINCA comunicava al proponente la necessità di opportuna traduzione, in mancanza della quale tali parti non sarebbero state prese in considerazione nel procedimento.

Il proponente dava seguito a tale richiesta, con nota acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n.11594 del 18/10/2016.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n.11889 del 26/10/2016 l'Avvocato Rosaria Gadaleta, per conto del Comune di Ascoli Satriano, effettuava una istanza di accesso agli atti.

Con nota prot. n. 12112 del 04/11/2016 il Servizio VIA/VINCA notificava l'istanza di accesso agli atti al proponente.

Con nota prot. n. 12416 del 14/11/2016 il Servizio VIA/VINCA comunicava l'accoglimento dell'istanza di accesso agli atti.

L'accesso agli atti è stato effettuato dall'Avv. Rosaria Gadaleta in data 16/11/2016 come da verbale agli atti di ufficio.

Con nota della Sezione Autorizzazioni Ambientali prot. n. 12487 del 15/11/2016 veniva acquisito il Parere del Comitato VIA di compatibilità ambientale non favorevole, espresso nella seduta del 15/11/2016 a conferma del parere già reso il 2/08/2016 e facendo seguito agli approfondimenti richiesti nella seduta del 06/09/2016.

Con nota prot. n. 12677 del 18/11/2016 il Servizio VIA/VINCA trasmetteva alla Conferenza di Servizi il parere del Comitato VIA espresso nella seduta del 15/11/2016 e convocava Conferenza di Servizi per il giorno 30/11/2016.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 12808 del 23/11/2016 il Dott. Rosario Marra, in qualità di legale rappresentante della Ecofuel Apulia S.r.l., effettuava istanza di accesso agli atti. Tale istanza veniva accolta con nota del Servizio VIA/VINCA prot n. 12884 del 25/11/2016.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 12917 del 25/11/2016 il proponente produceva controdeduzioni al parere del Comitato VIA espresso nella seduta del 15/11/2016.

Con nota prot. n. 12197 del 29/11/2016, acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 13051 del 29/11/2016, il Comando Provinciale Vigili del Fuoco Foggia comunicava di aver già formulato parere di conformità con nota prot. n. 6592 del 09/07/2015.

Con nota prot. n. 14596 del 30/11/2016 acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 13083 del 30/11/2016, il MIBACT Segretariato Regionale BARI comunicava che il parere di competenza sarebbe stato reso dalla Soprintendenza Archeologica Belle Arti e Paesaggio per le province di BT e FG.

Con nota prot. n. 2783 del 30/11/2016, acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n.13089 del 30/11/2016, il MIBACT Soprintendenza Archeologica, Belle Arti e Paesaggio FOGGIA trasmetteva parere di compatibilità ambientale non favorevole sulla scorta della presenza di area gravata da Usi Civici e della mancata conferma più volte sollecitata al Comune di Ascoli Satriano dell'avvenuto affrancamento di dette aree, al fine di salvaguardare le zone di uso civico e rispettarne l'integrità, valutato che il progetto possa determinare impatti negativi.

Il giorno 30/11/2016 si teneva la Conferenza di Servizi. In tale sede la Conferenza decideva di aggiornare i lavori a data successiva, stante la necessità di approfondire la documentazione trasmessa dal proponente il 25/11/2016 (prot. 12917) quale controdeduzione al parere espresso dal Comitato VIA nella seduta del 15/11/2016.

Il verbale della seduta del 30/11/2016, corredato dei pareri pervenuti, veniva trasmesso con nota del Servizio VIA/VINCA prot. n. 13263 del 05/12/2016.

Con nota prot. n. 14556 del 09/12/2016, acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 13500 del 12/12/2016, il Sindaco di Ascoli Satriano, Avv. Vincenzo Sarcone, trasmetteva nota contenente *contestazioni in merito allo svolgimento del procedimento*, ritenendo *irrituale l'ulteriore proposizione di documenti tecnici da parte del proponente*.

Con nota prot. n. 9542 del 20/12/2016, acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 6 del 02/01/2017, il Servizio Osservatorio Abusivismo e Contenzioso trasmetteva parere di competenza in merito alla presenza di "Usi Civici", comunicando l'iter procedimentale da effettuarsi per le terre private ancora gravate da usi civici immediatamente affrancabili su richiesta degli interessati o d'Ufficio.

Nella seduta del 24/01/2017 il Comitato VIA, valutate le controdeduzioni presentate dal proponente con nota prot. 12917 del 25/11/2016, riteneva di confermare il parere sfavorevole di compatibilità ambientale precedentemente espresso; tale parere veniva trasmesso alla Conferenza di Servizi con nota prot. n. 622 del 24/01/2017.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 804 del 27/01/2017 il proponente presentava istanza di accesso agli atti. L'istanza veniva accolta per essere esercitata in data 03 febbraio 2017, come da verbale agli atti d'ufficio.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 1132 del 27/01/2017 il proponente trasmetteva riscontro al parere Arpa Puglia prot. n. 44125/2016. Tale riscontro veniva inoltrato alla Conferenza di Servizi con nota prot. n.1263 del 09/02/2017.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 1354 del 14/02/2017 il proponente produceva controdeduzioni al parere del comitato VIA del 24/01/2017.

Con nota prot. n. 8582 del 14/02/2017, acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 1357 del 14/02/2017, ARPA Puglia esprimeva valutazione tecnica favorevole con prescrizioni, confermando tuttavia le perplessità derivanti dalla mancanza di dati sperimentali relativi alle emissioni e raccomandando di prescrivere una campagna di monitoraggio conoscitiva nei primi mesi di avvio dell'impianto.

Il giorno 14/02/2017 si teneva la Conferenza di Servizi. In considerazione della documentazione prodotta dal proponente il 14/02/2017 (prot. n.1354 del 14/02/2017), del parere conclusivo prodotto da ARPA Puglia (prot. n. 8582 del 14/02/2017) e di quanto emerso nella seduta stessa, la Conferenza si è conclusa con la riserva, da parte dell'Autorità Competente, di valutare la documentazione acquisita e non ancora istruita, ai fini della compiuta definizione e conclusione del procedimento. In sede di Conferenza di Servizi il Sindaco del Comune di Ascoli Satriano, Avv. Vincenzo Sarcone, consegnava in atti nota prot. n. 1569 del 13/02/2017 con la quale avviava procedimento di annullamento dei titoli edilizi relativi all'area oggetto dell'intervento, a seguito della verifica contenuta nella nota del Servizio Osservatorio Abusivismo e Contenzioso (prot. n. 9542/2016). Altresì il proponente dichiarava a verbale di aver chiesto al Dipartimento Mobilità, Qualità Urbana, Opere Pubbliche, Ecologia E Paesaggio, in data 31 gennaio 2017, il riesame dei pareri del comitato VIA.

Il verbale della seduta del 14/02/2017 veniva trasmesso con nota del Servizio VIA/VINCA prot. n. 1397 del 15/02/2017.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 1572 del 17/02/2017 l'Avv. Rosaria Gadaleta, per conto del Comune di Ascoli Satriano, chiedeva al Dipartimento Mobilità, Qualità Urbana, Opere Pubbliche e Paesaggio della Regione Puglia, di esercitare diritto di accesso agli atti e visionare la nota prodotta dal proponente e indirizzata allo stesso Dipartimento con cui veniva richiesto il riesame dei pareri del comitato VIA (cfr. verbale Conferenza di servizi del 14/02/2017). Tale diritto è stato accolto ed evaso con nota dello stesso dipartimento prot. n. 1192 del 01/03/2017 acquisita al protocollo della Sezione Autorizza-

zioni Ambientali n. 2804 del 06/03/2017.

Con nota acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 2055 del 03/03/2017 il proponente inoltrava comunicazione, a firma dell'Avvocato Francesco Converti, in riscontro alla nota protocollo del Comune di Ascoli Satriano n. 1569 del 13.02.2017 di avvio del procedimento per annullamento in autotutela dei titoli edilizi relativi all'area oggetto dell'intervento.

Con nota prot. n. 3215 del 31/03/2017 il Servizio VIA/VINCA trasmetteva al proponente e per conoscenza alla Conferenza di Servizi la comunicazione dei motivi ostativi all'accoglimento dell'istanza ai sensi dell'art. 10 bis L. n. 241/1990 e ss.mm.ii.

Con nota prot. n. 3974 del 20/03/2017, acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 3352 del 5/04/2017, l'Avvocatura regionale ha trasmesso il ricorso n. 230/17/L presentato al TAR di Bari dal comune di Ascoli Satriano contro Arpa Puglia e nei confronti di Ecofuel Apulia s.r.l. per l'annullamento del parere ARPA prot. n. 8582/2017.

Con nota inviata via pec il 10.04.2017, acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 3808 del 18/04/2017, il proponente trasmetteva osservazioni alla comunicazione dei motivi ostativi all'accoglimento dell'istanza ai sensi dell'art. 10 bis L. n. 241/1990 e ss.mm.ii. di cui al precedente protocollo n. 3215 del 31/03/2017 ed al contempo invitava e sollecitava "*formalmente il Direttore del Dipartimento Mobilità, qualità Urbana, Opere Pubbliche e Paesaggio […] ad avocare a sé ogni e qualsiasi determinazione conclusiva del procedimento de quo*".

Con nota prot. n. 4403 del 05/05/2017 l'Autorità Competente, in riferimento alla succitata nota protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 3808/2017, trasmetteva al Dipartimento Mobilità, Qualità Urbana, Opere Pubbliche, Ecologia e Paesaggio il provvedimento conclusivo predisposto ed in corso di emanazione.

Con nota prot. n. 3309 del 19/05/2017, acquisita al protocollo della Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 4953 del 22/05/2017, il Direttore del Dipartimento Mobilità, Qualità Urbana, Opere Pubbliche, Ecologia e Paesaggio riscontrava la richiesta formulata dal proponente con pec del 10.04.2017 (rif. prot. Sezione Autorizzazioni Ambientali n. 3808 del 18/04/2017) di *avocare ogni e qualsiasi determinazione conclusiva del procedimento de quo*, convocando il proponente e l'Autorità Competente presso gli uffici della Direzione di Dipartimento in data 24/05/2017.

Dal resoconto consolidato della riunione svoltasi il 24/05/2017 presso gli uffici della Direzione di Dipartimento, trasmesso con nota prot. n. 3566 del 5/6/2017, emergeva come, alla *luce delle scansioni procedimentali ormai compiutesi e dell'istruttoria svolta dalla Sezione competente, nonché degli ulteriori approfondimenti effettuati, non si ravvisa[vano] elementi tali da far propendere per l'avocazione richiesta* che pertanto veniva non accolta. Veniva inoltre concesso alla società il termine perentorio del 7 giugno 2017 ai fini dell'eventuale ritiro dell'istanza, spirato il quale, la competente Sezione, avrebbe adottato il relativo provvedimento finale.

***

Tutto ciò premesso, in relazione alle evidenze istruttorie sulla base delle valutazioni espresse dal Comitato VIA e dei pareri/contributi acquisiti dagli enti componenti la Conferenza di Servizi, e ferme restando tutte le scansioni svolte nel corso del procedimento di interesse, emergono, anche a valle delle osservazioni prodotte dal proponente il 10.04.2017 e degli ulteriori approfondimenti effettuati dal dipartimento Mobilità, qualità Urbana, Opere Pubbliche e Paesaggio, criticità che, allo stato, non consentono di superare carenze di informazioni e di dati sperimentali che permettano una corretta valutazione delle possibili ricadute ambientali della proposta stessa.

In particolare:

- **permane l'indeterminatezza del quadro emissivo associato al processo anche a valle delle integrazioni fornite dal proponente che, in sede di istruttoria, sono state ritenute limitate e non in grado di descrivere, in maniera univoca e con sufficiente grado di sicurezza, il profilo emissivo dell'impianto.** La scarsità iniziale di dati di processo e le limitate valutazioni sperimentali ed impiantistiche sono state rilevate già nelle

prime fasi della istruttoria tecnica determinando la richiesta al proponente di effettuare prove sperimentali finalizzate a colmare tale lacuna informativa e ad indagare gli aspetti connessi alle emissioni gassose di miscele di materiali di composizione nota.

La conseguente attività sperimentale proposta dal proponente:

- si è limitata a testare il processo termico in condizioni "batch" condotto a condizioni di temperatura controllata crescente. Tali condizioni sperimentali, in sede di istruttoria, sono state considerate del tutto insufficienti a rappresentare, nella sua interezza impiantistica, il funzionamento in "continuo" del processo Syntrol ed in particolare le condizioni dinamiche che si creano all'interno dei reattori nel trattamento di materiali che possono contenere impurità;
- non ha escluso la possibilità che, il contenuto di PVC, anche se presente in minima percentuale nel MPO, possa concretamente portare alla formazione di precursori di molecole alogenate più o meno complesse. Difatti la tecnica di rilevazione cromatografica utilizzata (CG-MS) nella modalità "timed mode", per come è concepita, non garantisce che sia stato analizzato tutto il gas prodotto, in quanto, il sistema preleva ed inietta "aliquote" del gas prodotto dal forno della termobilancia in precisi momenti del riscaldamento del MPO e non in maniera continuativa, aliquote che non sono rappresentative delle potenzialità emissive totali del MPO sottoposto allo specifico ed intero trattamento termico;
- ha utilizzato una "ricetta di MPO" differente rispetto a quella prevista a regime su "scala industriale". Difatti, nella prova di laboratorio effettuata, al MPO da trattare sono stati aggiunti ossido di calcio e paraffina. Tali elementi potrebbero aver influenzato la produzione del gas incondensabile e conseguentemente falsato il risultato delle analisi. Il proponente non ha fornito a riguardo informazioni sufficienti atte a superare tale rilievo mosso;

e pertanto, in sede di istruttoria si è ribadito che il funzionamento e l'efficienza dell'impianto proposto, nell'interezza delle differenti unità impiantistiche, non risultava attestato da dati né in scala "sperimentale" né, soprattutto, in "scala reale".

- **l'impianto è di carattere sperimentale, ma proposto come non sperimentale**. Il proponente definisce l'impianto a realizzarsi come non sperimentale, sebbene in sede di istruttoria sia stato rilevato che attualmente non esiste o non sia agli atti del procedimento, documentazione di "riconosciuto" valore tecnico e scientifico, prodotta da soggetti "terzi", che ne definisca lo specifico funzionamento ed i conseguenti impatti ambientali.

Pertanto, attualmente, il progetto proposto si presenta come applicazione di un brevetto impiantistico di cui il proponente dispone.

Il proponente, a supporto del carattere non sperimentale del progetto proposto, riferisce dell'esistenza di un impianto che utilizza la medesima tecnologia a Mannheim, in Germania, riportandone la traduzione della Autorizzazione unica integrata per la costruzione e gestione ai sensi della legge federale sul controllo delle emissioni- BlmSchG" (Stadt Mannheim – 30.5.2011):

- tale impianto viene definito, nell'elaborato SIm rev1 allegato 4, come impianto in cui "*circa 20.000 tonnellate di rifiuti ripuliti e frantumati saranno convertiti in un prodotto oleoso mediante un processo di cracking a bassa temperatura (pirolisi)*" e che tale impianto rappresenta un impianto per il "*trattamento di rifiuti non pericolosi*" che "*necessita pertanto di autorizzazione ai sensi della legge federale sul controllo delle immissioni*". Appare evidente il contrasto tra le caratteristiche del materiale in ingresso (rifiuti) dell'impianto di Mannheim rispetto alle asserite caratteristiche del materiale in ingresso (MPO definite come materie prime seconde) dell'impianto presentato da Ecofuel Apulia;
- altresì, tale impianto, non dispone di una raccolta storica di dati emissivi non essendo ancora in fase di esercizio;
- non è presente, agli atti del procedimento, la documentazione sugli impatti emissivi eventualmente presentata da "Öko-Energie", in occasione della richiesta autorizzativa;

Si considerano inoltre tutti gli altri rilievi di merito espressi nelle valutazioni rese dal comitato VIA che, per completezza, si allegano al presente provvedimento.

TUTTO CIÒ PREMESSO

VISTO il D.Lgs. 3 aprile 2006 n.152 "*Norme in materia ambientale*" e s.m.i.;

VISTA la Legge Regionale Puglia 12 aprile 2001 n.11"*Norme sulla valutazione dell'impatto ambientale*" e s.m.i.;

VISTA la DGR n. 1099 del 16/05/2011 con la quale è stato approvato il Regolamento Regionale n. 10 e pubblicato sul B.U.R.P. n. 79 del 20/05/2011,

VISTO l'art. 23 della L.R. n.18/2012, che dispone che i procedimenti di Valutazione di Impatto Ambientale, Valutazione di Incidenza e Autorizzazione Integrata Ambientale inerenti progetti finanziati con Fondi Strutturali, sono di competenza regionale;

VISTO l'art. 32 della legge n. 69 del 18/06/2009 che prevede l'obbligo di sostituire la pubblicazione tradizionale all'Albo ufficiale con la pubblicazione di documenti digitali sui siti informatici;

VISTO l'art. 18 del D.Lgs. n. 196/2003 "Codice in materia di protezione dei dati personali" in merito ai principi applicabili ai trattamenti effettuati dai soggetti pubblici;

VISTI gli artt. 14 e 16 del D.Lgs. n. 165/2001;

VISTA la Legge Regionale Puglia 4 febbraio 1997, n. 7 "*Norme in materia di organizzazione della Amministrazione Regionale*";

VISTA la DGR n. 3261 del 28/07/98 con la quale sono state emanate direttive per la separazione delle attività di direzione politica da quelle di gestione amministrativa;

VISTA la Determinazione n. 22 del 20/10/2014 del Direttore dell'Area Organizzazione e Riforma dell'Amministrazione di riassetto organizzativo degli uffici dell'Area Politiche per la riqualificazione, la tutela e la sicurezza ambientale e per l'attuazione delle opere pubbliche;

VISTO il D.P.G.R. 31/07/2015, n. 443 con cui è stato adottato l'atto di alta organizzazione della Regione Puglia "Adozione del modello organizzativo denominato Modello Ambidestro per l'Innovazione della macchina Amministrativa regionale- MAIA";

VISTA la DGR del 31/07/2015, n. 1518 con cui è stato adottato in attuazione del modello organizzativo denominato "MAIA", l'atto di Alta Organizzazione che disciplina il sistema organizzativo della Presidenza e della Giunta Regionale e le successive modifiche ed integrazioni dello stesso;

VISTA la DGR del 12/10/2015, n. 1744 con cui è stato nominato Direttore del Dipartimento mobilità, qualità urbana, opere pubbliche e paesaggio, l'ing. Barbara Valenzano;

VISTO il D.P.G.R. 17/05/2016 n. 316 avente per oggetto "Attuazione modello MAIA di cui al Decreto del Presidente della Giunta Regionale 31 luglio 2015 n. 443. Definizione delle Sezioni di Dipartimento e delle relative funzioni".

VISTA la DGR del 29/07/2016 n. 1176 di conferimento degli incarichi di Direzione di Sezione con la quale la Dott.ssa Antonietta Riccio è stata nominata Dirigente della Sezione Autorizzazioni Ambientali;

PRESO ATTO degli esiti della consultazione svoltasi nell'ambito del procedimento;

PRESO ATTO dei pareri resi dal Comitato Regionale per la VIA nelle sedute del 2/08/2016, 15/11/2016 e 24/01/2017;

PRESO ATTO dei lavori svolti in sede di Conferenza di Servizi e dei relativi esiti;

PRESO ATTO di tutti i pareri/contributi pervenuti;

Verifica ai sensi del D.Lgs. 196/2003 e s.m.i.
Garanzia della riservatezza

La pubblicazione dell'atto all'albo, salve le garanzie previste dalla L. 241/90 e s.m.i. in tema di accesso ai documenti amministrativi, avviene nel rispetto della tutela della riservatezza dei cittadini, tenuto conto di quanto disposto dal D.Lgs. 196/2003 in materia di protezione dei dati personali, nonché dal vigente Regolamento Regionale n. 5/2006 per il trattamento dei dati sensibili e giudiziari.

Ai fini della pubblicazione legale, l'atto destinato alla pubblicazione è redatto in modo da evitare la diffusione di dati personali identificativi non necessari, ovvero il riferimento a dati sensibili. Qualora tali dati fosse-

ro indispensabili per l'adozione dell'atto, essi sono trasferiti in documenti separati esplicitamente richiamati.

Non ricorrono gli obblighi di cui agli artt. 26 e 27 del D.Lgs 14 marzo 2013 n. 33

Copertura finanziaria ai sensi della L.R. 28/2001 e s.m.i.

Il presente provvedimento non comporta implicazioni di natura finanziaria sia di entrata che di spesa e dallo stesso non deriva alcun onere a carico del bilancio regionale.

DETERMINA

- **di dichiarare** che le premesse, nonché tutto quanto espresso e richiamato in narrativa, si intendono qui integralmente riportati, quali parti integranti del presente provvedimento;

- **di esprimere**, sulla scorta dei pareri del comitato Regionale VIA, dei lavori delle Conferenze dei Servizi e di tutti i pareri e dei contributi resi dai vari soggetti intervenuti nel corso del procedimento, **giudizio sfavorevole di compatibilità ambientale**, per il "*progetto di ristrutturazione funzionale di opificio industriale in Ascoli Satriano per realizzare impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene*" per le motivazioni riportate nella narrativa e per le valutazioni di merito inserite nei pareri resi dal Comitato VIA ed allegati al presente atto:
  - Allegato 1: parere del comitato VIA del 2/08/2016
  - Allegato 2: parere del comitato VIA del 15/11/2016
  - Allegato 3: parere del comitato VIA del 24/01/2017

- **di notificare** il presente provvedimento a cura del Servizio Autorizzazioni Ambientali a:
  - Ecofuel APULIA S.r.l.

- **di trasmettere** il presente provvedimento a cura del Servizio VIA/VInca a:
  - Comune di Ascoli Satriano
  - Provincia di Foggia
  - Consorzio ASI Foggia
  - MBAC Direzione Regionale per i Beni Culturali e Paesaggistici della Puglia
  - SBAP Soprintendenza per i Beni Architettonici e Paesaggistici per le province di Bari, Barletta-Andria-Trani e Foggia
  - Autorità di Bacino
  - Acquedotto Pugliese Spa
  - ARPA Puglia
  - ASL Foggia, Asl - Servizio Igiene Sanità Pubblica, Asl -SPESAL BA
  - Comando Provinciale Vigili del Fuoco di FG

  REGIONE Puglia:
  - Sezione Ass. del Territorio
  - Sezione Risorse Idriche
  - Sezione Ciclo dei Rifiuti e Bonifica
  - Sezione Lavori Pubblici
  - Sezione Urbanistica
  - Sezione Foreste
  - Servizio AIA

Il provvedimento viene redatto in forma integrale, nel rispetto della tutela alla riservatezza dei cittadini, secondo quanto disposto dal D.lgs. 196/03 in materia di protezione dei dati personali e ss. mm.ii..

Il presente provvedimento:

a) sarà trasmesso in copia conforme all'originale al Segretariato della Giunta Regionale;
b) sarà disponibile nel sito ufficiale della Regione Puglia: www.regione.puglia.it;
c) sarà trasmesso in copia all'Assessore alla Qualità dell'Ambiente;
d) sarà pubblicato sul BURP.

Avverso la presente determinazione l'interessato, ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. 241/90 e ss.mm.ii., può proporre nei termini di legge dalla notifica dell'atto ricorso giurisdizionale amministrativo o, in alternativa, ricorso straordinario (ex D.P.R. 1199/1971);

Il procedimento istruttorio è stato espletato nel rispetto della normativa nazionale e regionale vigente ed il presente schema di determinazione è conforme alle risultanze istruttorie.

Funzionario istruttore
Claudia E. de Robertis

Responsabile del Procedimento
Ing. Giuseppe Angelini

Il Dirigente ad interim del Servizio VIA/VInca
Dott.ssa Antonietta Riccio

UFF. VIA/VINCA
ARGECW,

Regione Puglia
Comitato Tecnico di Valutazione di Impatto Ambientale

INGRESSO USCITA
REGIONE PUGLIA
Prot. A00A89.103.08.16 n° 9656

Al Dirigente Ufficio Programmazione,
Politiche Energetiche, V.I.A. e V.A.S.
SEDE

Parere espresso nella seduta del 02.08.2016

ai sensi del Regolamento Regionale n. 10/2011, approvato con D.G.R. n. 1099 del 16.05.2011

Oggetto: Progetto "*Depolimerizzazione della plastica per produzione gasolio*", Comune di Ascoli Satriano, proponente ECOFUEL Apulia S.r.l., Seduta del 2 Agosto 2016.

1. MATERIALI DI RIFIUTO DA TRATTARE

Il progetto proposto presenta un processo termico di produzione di combustibili da plastiche. Tali processi iniziano a presentare applicazioni interessanti per il trattamento e il recupero di energia dai rifiuti per impianti industriali. Applicazioni per le plastiche derivanti dalla raccolta differenziata dei rifiuti solidi urbani non trovano ancora applicazione.

La qualità dei materiali da trattare dell'impianto costituisce una delle principali tematiche di esame del progetto. A tal riguardo, sostanzialmente, si rileva che:

- il proponente non possiede il materiale da trattare;
- non modifica la qualità del materiale che viene acquisita da terzi;
- non seleziona i polimeri da ammettere al trattamento;
- non svolge analisi chimiche sui materiali ammessi a trattamento.

Ne consegue che "impurità" e materiali "non desiderati" presenti nei flussi di alimento potenzialmente, se non individuati e intercettati da apposito sistema di controllo, possono essere processati nell'impianto.

Il proponente intende approvvigionarsi dei materiali plastici attraverso il sistema COREPLA.

Si rileva sul sito di COREPLA quanto segue (http://www.corepla.it/selezione):

- Il Consorzio COREPLA si occupa principalmente di imballaggi in plastica "post-consumo provenienti dalla raccolta differenziata urbana".

- Il COREPLA non seleziona i materiali plastici, bensi' propone a "Chi ha la disponibilità di un impianto per il recupero di rifiuti in plastica" di "interagire con COREPLA".
- In particolare, chi dispone di un impianto autorizzato può candidarsi a svolgere per conto del Consorzio l'attività di selezione per polimero/colore come Centro di Selezione (CSS), in base ad un contratto-tipo (Parte generale, Allegato tecnico e relativi allegati, visionabile sul sito alla pagina "Documentazione") e ad eventuali addendum contrattuali per prodotti sperimentali.
- Ulteriormente tale impianto puo' fungere da piattaforma di conferimento e di pressatura (con o senza pre-pulizia e/o selezione della raccolta "multimateriale") della raccolta differenziata dei rifiuti di imballaggi in plastica in qualità di "Centro Comprensoriale" (CC), stipulando contratti con Comuni e altri soggetti convenzionati con COREPLA in base all'Accordo-Quadro ANCI-CONAI che non prevede rapporti contrattuali con COREPLA.

Ogni materia plastica (polimero) ha proprie caratteristiche chimiche, fisiche, meccaniche e funzionali, che la rendono ottimale per specifiche applicazioni.

Le plastiche riciclate trovano possibilità di utilizzo e quindi di diffusione se sono riconducibili a matrici polimeriche omogenee e compatibili. A valle della raccolta differenziata è necessario prevedere una accurata fase di selezione "imballaggi in plastica misti".

COREPLA "assicura" la selezione di tutta la raccolta differenziata conferita dai Comuni e dagli altri soggetti convenzionati, direttamente sfusa o previa una fase di compattazione e pre-pulizia. Questa fase per il successivo riciclo avviene presso una rete di impianti sul territorio nazionale, i Centri di Selezione COREPLA (CSS). Si tratta di Imprese terze specializzate nella valorizzazione dei rifiuti che, possedendo requisiti minimi stabiliti da COREPLA (autorizzativi, tecnici, gestionali), hanno sottoscritto con il Consorzio un contratto di selezione. COREPLA, a fronte di un corrispettivo prefissato su base nazionale per i servizi resi, fa effettuare agli impianti la separazione per polimero/colore della raccolta differenziata, che viene così anche ripulita dalle frazioni estranee conferite dai cittadini.

La selezione "manuale", operata per il 15% del materiale trattato, consiste nel riconoscimento visivo delle diverse tipologie di imballaggio da parte degli operatori addetti che effettuando la selezione "a mano" del materiale.

Circa l'85% è selezionato automaticamente mediante macchinari "detettori ottici", dotati di un emettitore di onde elettromagnetiche che "colpendo" il materiale che transita sul nastro trasportatore ne determinano per ogni polimero una diversa lunghezza ed ampiezza delle onde riflesse. Uno spettrometro riconosce le caratteristiche del polimero transitando e tramite "ugelli soffiatori ad aria compressa", il materiale viene convogliato per essere raggruppato con i suoi omologhi. In questo modo l'apporto di impurità viene ridotto agli errori commessi dalla macchina.

Dal processo di selezione si ottengono diverse tipologie omogenee di semilavorati che sono pronti per essere commercializzati dal Consorzio tra i quali:

- bottiglie in PET incolori, azzurrate e altre colorazioni: acque minerali, bibite;
- flaconi in polietilene ad alta densità-HDPE: detersivi, saponi;
- film in polietilene: sacchetti, confezioni di bottiglie, imballi di elettrodomestici;
- imballaggi misti: prevalentemente rigidi e flessibili in polietilene o polipropilene.

2. LOCALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO

La localizzazione dell'impianto deve essere individuata minimizzando la distanza dal centro di approvvigionamento che fornisce i materiali da trattare.

3. LA TECNOLOGIA DI PROCESSO

Le tecnologie proposte trovano applicazione a valle di impianti produttivi industriali dove i materiali di rifiuto, se idonei, presentano caratteristiche in quantita' e qualita' costanti e note.
Il processo termico di trattamento dei polimeri e di produzione dei combustibili, presentato dal proponente, opera in funzione di parametri operativi di temperatura fissati a valori determinati dal rendimento di produzione;

- le caratteristiche dell'ambiente interno in cui avvengono le reazioni termo-chimiche non possono essere modificate;
- i materiali da trattare una volta alimentati nel sistema, portano alla formazione dei prodotti nelle condizioni fissate del processo.

E' stato condotto uno studio di laboratorio su cinque provini di MPO che, da quanto sostenuto dal proponente, rappresenterebbero le varie miscele di polimeri che si intende trattare con la tecnologia "Syntrol" i risultati mostrano il comportamento dei provini con il trattamento termico desiderato, in base a specifici "range" di temperatura, e la tipologia di molecole gassose sprigionate. Le prove dimostrano quale può essere la miscela gassosa combustibile da utilizzare in caldaia e contestualmente mostrano quali sono le molecole gassose, inorganiche ed organiche, prodotte nel processo e di particolare impatto ambientale e per la salute.

Riguardo la tecnologia di abbattimento delle sostanze indesiderate proposta, mediante processo di "scrubbing", restano perplessità circa l'efficienza di capacità di abbattimento delle molecole-organo clorurate.

Relativamente ad impianti esistenti (Documento QAm in data 27/02/2015, pubblicato sul portale della Regione Puglia in data 17/02/2016, pag. 18) il proponente ribadisce che esistono due impianti analoghi, Zug in Svizzera e Mannheim in Germania, che sono autorizzati ma non sono in esercizio. Su questi impianti non esiste uno storico dei dati emissivi. Un impianto "similare" che si basa su un processo denominato "Platic2oil" opera nello Stato di New York e si differenzia dal processo proposto "Syntrol" essendo un processo catalizzato. Il proponente prospetta in via previsionale un profilo emissivo incrementato del 50% rispetto a quello della Plastic2oil. Tale valutazione non sembra essere sufficientemente discussa e perché sia da definire cautelativa.

Nel SIA non è stato preso in esame l'impatto cumulativo con le emissioni prodotte dalla centrale termoeletrica vicina.

4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

I sistemi di controllo delle emissioni non sono chiaramente valutati.
Nelle potenziali emissioni gassose prodotte sono presenti composti tossici e nocivi per l'uomo e l'ambiente in generale.

Relativamente alla potenziale diffusione di residui di flussi gassosi il proponente non fornisce dati su:

- valutazione quantitativa;
- possibili impatti;
- mappe di diffusione degli inquinanti e emissioni odorigene;
- rischio sanitario sulla popolazione: non viene effettuato alcuno studio di valutazione del rischio sanitario;
- impatto sulle componenti ambientali: nessun elemento viene descritto.

5. CONCLUSIONI

Il livello tecnologico dell'impianto richiede ai fini della fattibilità tecnica, economica e ambientale modalità di approvvigionamento costanti e invariabili. Ai fini delle richieste di funzionamento tecnologico, della qualità del prodotto e della tutela ambientale i materiali approvvigionati all'impianto devono avere composizione certificata e garantita.

L'utilizzo di plastiche reperite con modalità di approvvigionamento derivanti dai sistemi di raccolta differenziata di rifiuti solidi urbani, presso consorzi specializzati, non consente di disporre di materiali di caratteristiche invariabili né chi produce tali materiali ne garantisce le caratteristiche di composizione in continuita' né è in grado di escludere la presenza di materiali indesiderati. Il proponente non fornisce analisi chimiche dei materiali da trattare.

Questo aspetto non viene garantito dal COREPLA ne' dai potenziali fornitori dei materiali indicati dal proponente. A tal riguardo si osserva che il proponente all'interno l'impianto non implementa un sistema di selezione in continuo ne' di analisi, ma provvede solo a sistemi di controllo basati su metodologie ottiche "a campione" fornito da "terzi".

La fattibilità tecnico-economica non viene comprovata in base agli effetti dell'approvvigionamento di materiali non idonei e le conseguenze sull'impianto dovuto a fermi impiantistici originati da malfunzionamento o irreperibilità dei materiali non vengono specificatamente illustrate.

Si rileva inoltre, che ancora oggi, la tecnologia presentata, per l'applicazione in esame non è attestata da documentazione tecnica e scientifica di riconosciuto valore. Il proponente presenta limitate valutazioni sperimentali solo in fase integrativa.

I sistemi di controllo delle potenziali emissioni gassose, in cui sono presenti composti tossici e nocivi per l'uomo e per l'ambiente, non sono valutati efficacemente. Il proponente non fornisce dati su valutazione quantitativa e possibili impatti; mappe di diffusione degli inquinanti; rischio sanitario sulla popolazione; impatto sulle componenti ambientali.

Pertanto si propone per il progetto un parere di compatibilità ambientale non favorevole.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

	Esperto in Chimica Dott. Damiano Antonio Paolo **MANIGRASSI**	
2	**Esperto in Gestione dei Rifiuti** Dott. Salvatore **MASTRORILLO**	
3	**Esperto in gestione delle acque** Ing. Alessandro **ANTEZZA**	
4	**Esperto giuridico-legale** Avv. Vincenzo**COLONNA**	
5	**Esperto in igiene ed epidemiologia ambientale** Dott. Guido **CARDELLA**	
6	**Esperto impianti industriali e diffusione degli inquinanti nell'ambiente** Ing. Ettore **TRULLI**	
7	**Esperto in Urbanistica** Ing. Claudio **CONVERSANO**	
8	**Esperto in Infrastrutture** Arch. Antonio Alberto **CLEMENTE**	
09	**Esperto in paesaggio** Arch. Paola **DIOMEDE**	
10	**Esperto in scienze ambientali** Dott. Gianluigi **DE GENNARO**	
11	**Esperto in scienze forestali** Dott. Gianfranco **CIOLA**	
12	**Esperto in scienze geologiche** Dott. Oronzo **SANTORO**	
13	**Esperto in scienze marine** Dott. Giulio **BRIZZI**	
14	**Esperto in scienze naturali** Dott. Vincenzo **RIZZI**	
15	**Esperto in valutazioni economico-ambientali** Ing. Tommaso **FARENGA**	
16	**Rappresentante Provincia BAT** Avv. Vito **BRUNO**	
17	**Rappresentante Provincia di Lecce** Ing. Dario **CORSINI**	
18	**Rappresentante Provincia di Foggia** Dott. Giovanni **D'ATTOLI**	
19	**Rappresentante della Direzione regionale per i Beni Culturali e Paesaggistici della Puglia** **Arch.** Donatella **CAMPANILE** o componente supplente **arch. Anita GUARNIERI**	
20	**Rappresentante Provincia di Brindisi** Ing. Giovanna **ANNESE** (su delega dott. Epifani)	
21	**Rappresentante Provincia di Taranto** Ing. Dalila **BIRTOLO** o delegato ing. Emiliano**MORRONE**	
22	**Rappresentante Provincia di Bari** **Ing.** Francesco **LUISI**	
23	**Rappresentante dell'Autorità di Bacino della Puglia** Dott.ssa Daniela **DI CARNE**	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

24	**Rappresentante dell'ARPA Puglia** Dott. Vito **PERRINO**	
26	**Rappresentante dell'Ass.to reg.le alla Qualità del Territorio** Dott. Michele **BUX**	

UFF. VIA/VINCA
ARGELLI N1

REGIONE PUGLIA
Dipartimento Mobilità, Qualità Urbana, Opere Pubbliche e Paesaggio
Assessorato alla Qualità dell'Ambiente
SEZIONE AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI
SERVIZIO V.I.A. E V.INC.A.

Regione Puglia
Servizio Ecologia
Uscita Entrata
AOO_089/ 12487 del 15/11/2016

Al Dirigente Servizio V.I.A. e V.INC.A.
SEDE

Parere espresso nella seduta del **15 Novembre 2016**
ai sensi del Regolamento Regionale n. 10/2011, approvato con D.G.R. n. 1099 del 16.05.2011

OGGETTO: D.Lgs 152/06 e smi, L. 241/90 e smi, LR 11/01 e smi. Procedura di VIA del Progetto: **ID 181, "Ristrutturazione funzionale di opificio industriale per la realizzazione di un impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di combustibile liquido assimilabile a gasolio e cherosene"**
Comune di **Ascoli Satriano** (FG), *proponente* **ECOFUEL Apulia S.r.l.**

VISTO il D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
VISTO il D.M. 161/2012
VISTA la Legge Regionale 11/2001 e s.m.i.
VISTA la D.G.R. n. 1099 del 16.05.2011
VISTA la D.G.R. 1791 del 1.10.2013
VISTA l'istanza inerente l'attivazione del procedimento di V.I.A., ex art. 20 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., presentata da EcoFuel Apulia s.r.l. presso la Regione Puglia, Servizio Ecologia, acquisita al prot. n. 5530 del 23/04/2015 (integrazioni volontarie prot.5780 del 30/04/2015 e 6482 del 12/05/2015).
VISTA la nota di avvio del procedimento della Regione Puglia, Servizio Ecologia, prot. 6821 del 18-05-2015.

PRESO ATTO dell'avvenuto avviso di pubblicazione da parte del proponente sul B.U.R.P. n. 64 del 07/05/2015, Corriere della Sera del 05/05/2015, Corriere del Mezzogiorno del 06/05/2015.

VISTA la documentazione progettuale presentata dal proponente:
- EA Elenco Autorizzazioni (art. 23 c.2 D.Lgs. 152/2006)
- AR RTG Relazione Generale
- AR RTD Relazione Tecnico Descrittiva

- ST RGL Relazione Geologica
- ST RGT Relazione Geotecnica
- ST RST Relazione sulle Strutture

Opere Edili

- AR 01 Inquadramento Urbanistico scala 1:2000
- AR 02 Stato dei Luoghi – Planimetria Generale scala 1:500
- AR 03 Stato dei Luoghi – Planimetria Generale - Piano terra scala 1:200
- AR 04 Stato dei Luoghi – Planimetria Generale - Piano Copertura scala 1:200
- AR 05 Pianta di progetto – Planimetria Generale - Piano Terra scala 1:500
- AR 06 Pianta di progetto – Planimetria Generale – Copertura su ortofoto scala 1:500
- AR 07 Pianta di progetto – Pianta Piano Terra e Primo scala 1:200
- AR 08 Pianta di progetto – Pianta Piano Copertura scala 1:200
- AR 09 Pianta di progetto – Prospetti e Sezioni scala 1:200

Impianti elettrici e speciali

- IE RTS Relazione tecnica specialistica Impianti Elettrici e Speciali
- IE 01 Planimetria generale sottoservizi
- Alimentazioni principali e illuminazione esterna scala 1:500
- IE 02 Impianti elettrici e speciali - Zona uffici e control room scala 1:100
- IE 03 Impianto luce e forza motrice - Capannone scala 1:100
- IE 04 Impianto rilevazione fumi - Capannone scala 1:100
- IE 05 Impianto di terra e scariche atmosferiche scala 1:200
- IE 06 Particolare cabine di consegna e smistamento scala 1:50
- IE 07 Schemi unifilari quadri elettrici
- IE 08 Gruppo Elettrogeno scala 1:100

Impianti meccanici

- IM RTS Relazione tecnica specialistica Impianti Meccanici ed a Fluido
- IM 01 Impianto di climatizzazione zona uffici e spogliatoi scala 1:100
- IM 02 Particolare impianto idrico sanitario zona uffici e spogliato scala 1:50
- IM 03 Schema funzionale impianto idrico
- IM 04 Impianto di estrazione servizi igienici scala 1:50
- IM 05 Impianto aria compressa e di estrazione scala 1:200
- IF 01 Planimetria generale - Impianto di smaltimento acque meteoriche scala 1:500
- IF 02 Planimetria generale - Impianto di smaltimento acque nere scala 1:500
- IF 03 Particolare Impianto fognante zona uffici e spogliatoi scala 1:50
- IF 04 Particolari sistemi di trattamento acque bianche, nere e di processo

Prevenzione Incendi

- PI 01 Planimetria generale Piano Terra scala 1:500
- PI 02 Protezioni Passive (compartimentazioni ed esodo) scala 1:200
- PI 03 Protezioni Attive (estintori, idranti) scala 1:200
- PI 04 Protezioni Attive (sprinkler, schiuma) scala 1:200
- PI 05 Protezioni Attive (rilevazione fumi, illuminaz. Emergenza, EFC) scala 1:200
- PI 06 Centrale idrica antincendio idranti e schiuma scala 1:100
- PI 07 Schema di Flusso Impianto Produzione

Studio di Impatto Ambientale

- Quadro Ambientale
- Quadro Programmatico
- Quadro Progettuale
- Schema funzionale impianto
- Sintesi non tecnica
- Piano Monitoraggio e Controllo Ambientale.

Documentazione integrativa:

- Relazione integrativa controllo materiale in ingresso.
- Report sull'analisi gascromatografica eseguita sui gas di processo".
- Report stato dell'arte degli impianti di depolimerizzazione Syntrol" (parzialmente in italiano).

VISTE le comunicazioni, le note e i pareri rilasciati dagli enti competenti in materia ambientale.

- ARPA Puglia Foggia, prot. AOO_089/7721 del 03/06/2015, Richiesta per il differimento della C.d.S. convocata in data 03/06/2015.
- ARPA Puglia D.Lgs. e smi L. 241/90 e smi LR 11/01 e smi. Valutazione di Impatto Ambientale per "Ristrutturazione funzionale di Opificio Industriale in Ascoli Satriano per realizzare impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene". Unica AOO-0156/0028/0003, protocollo 0044125-156 del 19/07/2016.
- Soprintendenza per le Belle Arti e il Paesaggio Bari, BAT, Foggia, "Note", prot. AOO_089/8148 del 10/06/2015, AOO_08918151 del 10/06/2015, AOO_089/8152 del 10/06/2015, AOO_089/8171 del 10/06/2015 con cui è manifestata la impossibilità di visionare la documentazione presente sul sito della Regione Puglia.
- Autorità di Bacino Puglia, "Nota", prot. AOO_089/7652 del 29/05/2015.
- Regione Puglia, Aree Politiche per lo Sviluppo Rurale, Servizio Foreste. R.D.L. 3267/1023 Vincolo Idrogeologico, Reg.Reg n. 9/2015. Comune di Ascoli Satriano (FG), ECOFUEL APULIA. Prot. AOO_036/00018386 del 5-8-2015. Parere di non assoggettabilità al R.D.L. 3267/1023.

- Ministero dei Beni e delle attività Culturali e del Turismo, Soprintendenza per le Belle arti ed il paesaggio per le province di Bari, Barletta-Andria-Trani e Foggia Bari. "Ascoli Satriano (FG), D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., L.R. 11/01 e ss.mm.ii.. Valutazione di Impatto ambientale per la ristrutturazione funzionale di opificio industriale per realizzare impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene. ID 181 Ecofuel". Protocollo Regione Puglia, Servizio Ecologia, Entrata AOO_089/9704 del 10/7/2015 MIBACT-SBEAP-BA STP 0000176 del 03/07/2015 Cl. 34.04.02/23.43. Risposta al Foglio del 22.05.2015.
- Ministero dei Beni e delle attività Culturali e del Turismo, Soprintendenza per le Belle arti ed il paesaggio per le province di Bari, Barletta-Andria-Trani e Foggia Bari. "Ascoli Satriano (FG), D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., L.R. 11/01 e ss.mm.ii.. Valutazione di Impatto ambientale per la ristrutturazione funzionale di opificio industriale per realizzare impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene. ID 181 Ecofuel". Protocollo Regione Puglia, Servizio Ecologia, Entrata AOO_089/4522 del 11/4/2016 MIBACT-SBEAP-BA STP 0000176 del 03/07/2015 Cl. 34.04.02/23.43. Risposta al Foglio del 1/3/2016, prot. n. 2642.

VISTO il verbale della Conferenza di Servizi tenuta in data 10-6-2015. DLgs 152/06 e ss.mm.ii, L 241/90 e ss.mm.ii, LR 11/01 e ss.mm.ii. - ID 181 Ecofuel Apulia - Valutazione di Impatto Ambientale per la "ristrutturazione funzionale di opificio industriale in Ascoli Satriano per realizzare impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene". Trasmissione verbale della Conferenza di Servizi del 10.06.2015. Prot. Regione Puglia, Ecologia, AOO_089 15/6/2015-0008293.

VISTE le note, integrazioni e controdeduzioni presentate dalla proponente EcoFuel Apulia S.r.l.

- 14/07/2016, Ecofuel ID181, Report Analisi TGA
- 14/07/2016, Ecofuel ID181, Relazione Integrativa Giugno 2016
- 17/02/2016, Ecofuel ID181, Integrazioni richieste dal Comitato VIA del 12.01.2016
- 14/01/2016, Ecofuel ID181, Integrazioni per ADB
- 16/10/2015, Ecofuel ID181, Integrazioni spontanee del 16/10/2015
- 6/08/2015, Ecofuel ID181, Integrazioni
- 6/08/2015, Ecofuel ID181, Controdeduzioni
- 14/01/2016, Ecofuel ID181, Controdeduzioni Osservazioni 4-5-6-7
- 14/07/2016, Ecofuel ID181, Controdeduzioni osservazioni 8 e 9
- 10/06/2015, Ecofuel ID181, nota in risposta alla comunicazione di AdB Puglia con prot. AOO_089/7652 del 29/05/2015, prot. AOO_089/8153 del 10.06.2015.

- 15/09/2016, EcoFuel Apulia. Ristrutturazione Funzionale di Opificio Industriale in Ascoli Satriano per realizzare Impianto di Depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene. Report sull'analisi gascromatografica eseguita sui gas di processo. Ristrutturazione funzionale di Opificio Industriale in Ascoli Satriano per realizzare impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene. Relazione integrativa controllo materiale in ingresso.
- 1-10-2016, EcoFuel Apulia. "Ristrutturazione Funzionale di Opificio Industriale in Ascoli Satriano per realizzare Impianto di Depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene. Report sull'analisi gascromatografica eseguita sui gas di processo".
- 1-10-2016, EcoFuel Apulia. "Ristrutturazione funzionale di Opificio Industriale in Ascoli Satriano per realizzare impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene. Report stato dell'arte degli impianti di depolimerizzazione Syntrol".
- 17-10-2016, EcoFuel Apulia. "Ristrutturazione funzionale di Opificio Industriale in Ascoli Satriano per realizzare impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene. Traduzioni in Italiano allegati report stato dell'arte degli impianti di depolimerizzazione Syntrol®".

VISTE le osservazioni e le comunicazioni pervenute nel corso dell'istruttoria e acquisite nell'ambito del procedimento di seguito elencate:

- 15/07/2015, Osservazione n.1, Avv. Sarcone, Consigliere Comunale.
- 15/07/2015, Osservazione n.2, Avv. Sarcone, Consigliere Comunale.
- 15/07/2015, Osservazione n.3, Associazione i Grifoni.
- 16/10/2015, Osservazione n.4, Comitato Progresso Pulito, "Osservazioni in merito al SIA, raccolta firme di dissenso dei cittadini del Comune di Ascoli Satriano".
- 16/10/2015, Osservazione n.5, Assodaunia Scarl tramite l'Avv. Felice, diffida.
- 16/10/2015, Osservazione n.6, Sindaco del Comune di Ascoli Satriano in merito alla nota Ecofuel Apulia S.r.l. del 06/08/2015.
- 16/10/2015, Osservazione n.7, Comitato Progresso Pulito, autodichiarazioni di Aziende Agricole operanti in agro di Ascoli Satriano, a firma di Di Loreto Stefano, Gallo Potito, Magnatta Mauro Paolo, Marrese Alfonso, Magnatta Maurizio.
- 14/01/2016, Osservazione n. 8, Documento Unitario
- 01/03/2016 , Osservazione n. 9, Comune di Ascoli Satriano
- 06/08/2015 , Diffida del Comune di Ascoli Satriano e Riscontro ECOFuel.

Inquadramento generale del progetto

Il progetto proposto prevede la costruzione e l'esercizio di un impianto di depolimerizzazione della plastica, tecnologia "Syntrol", per la produzione di gasolio e cherosene nella zona industriale del comune di Ascoli Satriano, provincia di Foggia. L'impianto sarà realizzato in un capannone industriale esistente, rientrante nel Piano ASI di Foggia e accatastato al Foglio 71, ex particella 511, in corso di frazionamento. All'uopo, il capannone verrà opportunamente modificato al fine di consentire l'idonea installazione degli impianti.

La produzione dei combustibili avviene mediante il processo fisico di depolimerizzazione termica di miscele di materie plastiche eterogenee a base di poliolefine (MPO). Le plastiche provengono da centri di selezione esterni autorizzati a trattare i rifiuti provenienti dalla raccolta da aree urbane e industriali.

La potenzialità di impianto è di circa 15.000 ton/anno di materia prima per la produzione di 8.100 ton/anno di gasolio e 2.700 ton/anno di cherosene.

E' previsto lo stoccaggio in silos dei prodotti combustibili liquidi destinati poi alla vendita.

La miscela gassosa incondensabile prodotta sarà in parte destinata a produzione di energia in situ.

Il processo porta alla produzione di un sottoprodotto solido a base essenzialmente carboniosa.

Il processo produttivo proposto è una evoluzione della tecnologia "SYNTROL" che si basa sulla scissione dei legami molecolari dei polimeri mediante energia termica. L'induzione avviene in un impianto concepito per funzionare in atmosfera resa inerte per immissione di azoto al fine, tra l'altro, di evitare fenomeni di incendio e formazione, per reazioni secondarie non prevedibili, di sostanze non desiderate. Le matrici sono pretrattate al fine di contenere, in termini percentuali in peso, le componenti plastici clorurati (PVC).

Rispetto alle aree a qualsiasi titolo protette per scopi di tutela ambientale, in virtù di leggi nazionali, regionali o in attuazione di atti e convenzioni internazionali, il progetto non ricade neppure parzialmente all'interno di aree protette e non determina impatti che potrebbero interferire con aree naturali protette.

Il progetto rientra nelle tipologie elencate

- nell'Allegato "IV" alla Parte Seconda del D.Lgs.152/2006 e s.m.i., elenco "Progetti sottoposti alla Verifica di assoggettabilità di competenza delle regioni e delle province autonome di Trento e Bolzano", punto 8, lettera "L", "Trattamento di prodotti intermedi e fabbricazione di prodotti chimici per una capacità superiore a 10.000 tonn/anno di materie prime lavorate".
- nell'Allegato "B" della Legge Regionale 11/2001 e s.m.i. elenco "B.1", lettera "j".

Il progetto è di competenza regionale in virtù delle disposizioni della L.R 18/2012, art. 23.

Quadro Programmatico

La tipologia del progetto in esame presenta affinità con gli atti di pianificazione e programmazione settoriale, nazionale e regionale. L'impianto proposto puo' tuttavia rappresentare un elemento di impatto significativo e creare elementi di contrasto con componenti della pianificazione territoriale.

Strategia energetica nazionale

La finalità della tipologia di impianto è il recupero di combustibili da materie prime seconde.

Pianificazione a livello regionale

Piano Energetico Ambientale Regionale (PEAR)

I combustibili recuperati da rifiuti potrebbero essere considerati quale fonte energetica alternativa.

Piano Regionale Gestione Rifiuti Solidi Urbani (PRGRU)

L'impianto potrebbe configurarsi quale opera per il recupero di materiali da rifiuti.

Piano Paesaggistico Territoriale Regionale (PPTR)

Non si riscontrano vincoli connessi alle componenti prescritte nel Sistema delle Tutele del Piano.

Piano di Assetto Idrogeologico

L'impianto non ricade in aree vincolate dal Piano.

Piano di Tutela delle Acque (PTA)

L'impianto non interferisce con le zone di tutela quali-quantitativa del PTA

Piano Regionale di Risanamento della Qualita' dell'aria

L'area di impianto ricade in zona D di mantenimento.

Piano regionale dei trasporti

L'impianto non interferisce con gli obiettivi di Piano.

Pianificazione a livello comunale

Piano Urbanistico Generale del Comune di Ascoli Satriano

L'area di impianto ricade nell'area di sviluppo industriale.

Pianificazione per lo sviluppo territoriale locale

Pianificazione dell'Area di Sviluppo Industriale di Foggia

Le prescrizioni di pianificazione non sono in contrasto con la realizzazione dell'opera.

Piano territoriale di Cordinamento Provinciale (PTCP FOGGIA)

La tipologia di impianto proposta non risulta essere prevista tra le opere prioritarie del piano.

Piano Strategico di Area Vasta dei Monti Dauni

La tipologia di impianto non è prevista tra le opere degli indirizzi prioritari del piano.

Quadro progettuale

Materiali destinati al trattamento e potenzialità di impianto

L'impianto può essere alimentato con miscele di materie plastiche eterogenee provenienti da residui industriali e da materiali da post-consumo, trattate ai sensi del D.M. 5-2-1998, sub All. 1, tipologia 6, e selezionate come "Misto Poliolefine" (MPO), con caratteristiche conformi alla norma UNI 10667-18.

Il progetto prevede il trattamento di materie plastiche selezionate per una potenzialità di impianto pari a 15.000 tonn/anno (portata in massa media giornaliera calcolata su 365 giorni lavorativi pari a 37 tonn/giorno, su 300 giorni lavorativi pari a 50 tonn/giorno), su tre linee di depolimerizzazione, ciascuna di capacità produttiva unitaria pari a 5.000 ton/anno

Processo tecnologico e schema di impianto

Il processo termico, realizzato mediante la tecnologia brevettata "SYNTROL", opera un riscaldamento dei materiali plastici in più fasi al fine di ottenere la depolimerizzazione, il cracking dei polimeri, e la conversione in combustibili liquidi e gassosi.

Le principali unità del ciclo di processo sono: gruppo di carico delle materie prime; reattore n. "1"; reattore n. "2"; reattore n. "3"; colonna di condensazione, caldaia a fluido diatermico; canna fumaria della caldaia; serbatoio del gas di processo, gruppo di scarico residui.

Il processo termico opera a valori di temperatura compresi tra 200 e 600 °C in assenza di ossigeno e quindi in atmosfera controllata.

Il processo di riscaldamento dei materiali plastici è condotto per azione di un fluido termovettore che riscalda senza contatto diretto con la "sorgente primaria" di energia costituita dai bruciatori della caldaia.

L'impianto lavora a pressione atmosferica e la camera, ove avviene la depolimerizzazione, è inertizzata con iniezione di azoto che previene, tra l'altro, processi di accensione della miscela aria-plastica.

Il processo di trattamento origina quattro forme principali prodotti:

- liquido combustibile tipo "Gasolio" (punto di infiammabilità superiore a 55°C);
- liquido infiammabile tipo "Cherosene" (punto di infiammabilità superiore a 21°C);
- gas incondensabili con caratteristiche simili a quelle del "Gas Propano Liquido" (GPL);
- residuo solido carbonioso, comparabile al "carbon coke".

Le materie plastiche sono riscaldate nel primo reattore, a temperatura di 380°C ± 20°C e sottoposte ad un'agitazione continua, che consente la separazione nelle fasi gassosa e solida (residui).

I gas incondensabili come dichiarato dal proponente, sono costituiti, essenzialmente, da una miscela di metano, etano, etilene, propano, propilene, butene, butano, pentano, e da ridotti

quantitativi di vapore acqueo. Questi gas verranno utilizzati per intero nel circuito di alimentazione dei bruciatori preposti al riscaldamento del fluido termovettore, utilizzato nei reattori per per il trattamento della plastica e la separazione dei gas incondensabili.

Il residuo solido è costituito principalmente da carbon coke, materiali inerti chimicamente legati alla plastica (TiO_2, $CaCO_3$, SiO_2, pigmenti), altri materiali, come la cera, e impurità di varia composizione fra di essi metalli pesanti. Tale residuo presenta un elevato potere calorifico e ha valore commerciale come combustibile alternativo a fini industriali (ad esempio produzione di cemento).

Il residuo solido carbonioso, raffreddato e solidificato, è estratto dalla zona inferiore del reattore, utilizzando cassoni movimentati da carrelli trans-pallet, e trasportato in un container di stoccaggio e smaltito in maniera conforme alle prescrizioni delle vigenti normative.

Nel combustibile liquido potranno essere aggiunti additivi specifici per la commercializzazione.

L'impianto assicura il funzionamento a ciclo continuo ottimizzando il processo di scambio termico, con riduzione spinta delle quantità di residui di depolimerizzazione, con recupero dei vapori dei gas incondensabili durante il ciclo di processo.

Valutazioni impiantistiche

I processi termici delle plastiche per la produzione di combustibili iniziano a presentare applicazioni interessanti per il trattamento e il recupero di energia dai rifiuti per impianti industriali. Le tecnologie proposte trovano applicazione a valle di impianti produttivi industriali dove i materiali di rifiuto e gli scarti dei cicli di processo presentano caratteristiche in quantita' e qualita' invariabili e produzioni continue. Attualmente, la valorizzazione termica delle plastiche derivanti dalla raccolta dei rifiuti solidi non trova ancora una comune e diffusa applicazione per la produzione di combustibili a causa della variabilità merceologica e quindi composizionale della materia prima seconda ottenuta dai processi di trattamento e raffinazione.

Il processo termico di trattamento dei polimeri e di produzione dei combustibili, presentato dal proponente, opera in funzione di parametri operativi di temperatura fissati e legati ad un rendimento di produzione previsionale. Risulta da quanto descritto negli elaborati tecnici che:

- le caratteristiche dell'ambiente interno in cui avvengono le reazioni fisico-chimiche non possono essere modificate;
- i materiali da trattare una volta alimentati nel sistema, portano alla formazione dei prodotti nelle condizioni fissate del processo.

Il proponente ha condotto uno studio di laboratorio su cinque provini di MPO a composizione diversa che, da quanto rappresentato costituirebbero le varie miscele di polimeri che si intende trattare. I risultati mostrano il comportamento dei provini con il trattamento termico desiderato (specifiche rampe di temperatura) e la tipologia di molecole gassose sprigionate. Le prove dimostrano quale può essere la miscela gassosa combustibile da utilizzare in caldaia e

contestualmente mostrano anche quali sono le molecole gassose emettibili dalla combustione (inorganiche ed organiche) di particolare impatto ambientale e per la salute. A riguardo ed in relazione alla tecnologia di abbattimento proposta (scrubber) restano perplessità circa la efficienza di capacità di abbattimento delle molecole organo clorurate.

Riguardo le informazioni e i dati relativi agli impianti esistenti, il proponente ribadisce che esistono due impianti "autorizzati" similari a quello proposto, a Zug in Svizzera e a Mannheim in Germania, che sono autorizzati; non si hanno dati specifici sull'esercizione degli impianti e non si dispone di una raccolta storica dei dati emissivi.

Un altro impianto parzialmente differente dal processo "Syntrol" opererebbe nello Stato di New York. In questo impianto viene utilizzato un processo "catalizzato" denominato "Platic2oil".

Sulla base di una valutazione che non sembra essere sufficientemente discussa, il proponente, in via previsionale e cautelativa, prospetterebbe un profilo emissivo incrementato del 50% rispetto a quello del processo "Plastic2oil".

Materiali da avviare al trattamento e condizioni di alimentazione all'impianto

La qualità dei materiali da trattare dell'impianto costituisce una delle principali criticità per l'esame del progetto. A tal riguardo, sostanzialmente, si rileva che il proponente non produce né e' proprietario del materiale da trattare; l'approvvigionamento dei materiali all'impianto verrà affidato esclusivamente a fornitori terzi che eseguiranno i trattamenti del materiale *Misto Poliolefine* (MPO) per riqualificarlo onde garantire l'assenza di componenti indesiderati. In particolare, il proponente non modifica la qualità del materiale che viene acquisita da terzi; intende dotarsi di spettrometro NIR per controllare il MPO in ingresso all'impianto; tuttavia non svolge analisi chimiche e/o fisiche sui materiali ammessi a trattamento; la caratterizzazione dei materiali verrà svolta da terzi mediante controllo della qualità del prodotto fornito.

Nella configurazione impiantistica proposta e con le soluzioni descritte, consegue che "impurità" e materiali "non desiderati" presenti nei flussi di alimento potenzialmente possono essere processati nell'impianto se non individuati e intercettati da apposito sistema di controllo,.

Lo studio ambientale non fornisce indicazioni sugli impianti e sui processi di selezione per la produzione di MPO. Si rileva che oltre ad un esame visivo, non è prevista alcuna procedura gestionale di analisi merceologica e della composizione del materiale in ingresso all'impianto.

Relativamente all'accettazione delle balle di materie plastiche prime secondarie, il materiale verrà lavorato presso altro sito e verrà ridotto a dimensioni compatibili con le specifiche tecniche indicate dal fornitore del macchinario di produzione. Il materiale raggiungerà l'impianto in balle confezionate e codificate e accompagnate da bolla di trasporto. L'esame visivo effettuato in impianto ha il solo fine di verificare le condizioni di arrivo e la chiusura dell'imballo.

Si rileva la necessità di procedere al controllo della qualità del materiale destinato al trattamento.

Al fine di garantire la qualità di tali emissioni è necessario garantire idonee caratteristiche dell'MPO

che deve essere conforme alla norma UNI 10667-18. A tal fine si prevedano procedure di:

- selezione degli impianti di recupero destinati ad approvvigionare l'MPO; tali impianti devono fornire una certificazione del materiale approvvigionato;
- caratterizzazione merceologica del materiale in ingresso al processo mediante procedure in situ.

In fase di utilizzo, si riscontrano i requisiti riportati nel D.Lgs. n. 152/2006, art. 184 ter, con particolare riferimento alla lettera d).

Lo studio ambientale prevede la possibilità che le materie prime alimentate contengano PVC (polivinil-cloruro) e che verrà realizzato un pre-trattamento finalizzato alla rimozione delle componenti clorurate.

Il proponente nelle note alle osservazioni dichiara che le procedure di selezione dei materiali di rifiuto deve garantire un contenuto di PVC non superiore al 5 % in massa alimentate all'impianto.

A tal riguardo, il proponente precisa che le materie prime di alimentazione sono costituite da plastiche non ulteriormente dissociabili e sono classificate come "materie prime seconde" in quanto derivano da un'operazione di recupero effettuata da centri di selezione specializzati convenzionati con il Consorzio Nazionale per la Raccolta, il Riciclaggio e il Recupero degli Imballaggi in Plastica, COREPLA. Il proponente riporta le specifiche COREPLA relative alla composizione del materiale da alimentare all'impianto.

A tal merito, si rileva sul sito di COREPLA (http://www.corepla.it/selezione):

- il Consorzio COREPLA si occupa principalmente di imballaggi in plastica "post-consumo provenienti dalla raccolta differenziata urbana".
- il COREPLA non seleziona i materiali plastici, bensi' propone a "Chi ha la disponibilità di un impianto per il recupero di rifiuti in plastica" di "interagire con COREPLA".
- in particolare, chi dispone di un impianto autorizzato può candidarsi a svolgere per conto del Consorzio l'attività di selezione per polimero/colore come Centro di Selezione (CSS), in base ad un contratto-tipo (Parte generale, Allegato tecnico e relativi allegati, visionabile sul sito alla pagina "Documentazione") e ad eventuali addendum contrattuali per prodotti sperimentali.
- tale impianto puo' fungere da piattaforma di conferimento e di pressatura (con o senza pre-pulizia e/o selezione della raccolta "multimateriale") della raccolta differenziata dei rifiuti di imballaggi in plastica in qualità di "Centro Comprensoriale" (CC), stipulando contratti con Comuni e altri soggetti convenzionati con COREPLA in base all'Accordo-Quadro ANCI-CONAI che non prevede rapporti contrattuali con COREPLA.

Ogni materia plastica (polimero) ha proprie caratteristiche chimiche, fisiche, meccaniche e funzionali, che la rendono ottimale per specifiche applicazioni.

Le plastiche riciclate trovano possibilità di utilizzo e quindi di diffusione se sono riconducibili a matrici polimeriche omogenee e compatibili. A valle della raccolta differenziata è necessario prevedere una accurata fase di selezione "imballaggi in plastica misti".

COREPLA "assicura" la selezione di tutta la raccolta differenziata conferita dai Comuni e dagli altri soggetti convenzionati, direttamente sfusa o previa una fase di compattazione e pre-pulizia. Questa fase per il successivo riciclo avviene presso una rete di impianti sul territorio nazionale, i Centri di Selezione COREPLA (CSS). Si tratta di Imprese terze specializzate nella valorizzazione dei rifiuti che, possedendo requisiti minimi stabiliti da COREPLA (autorizzativi, tecnici, gestionali), hanno sottoscritto con il Consorzio un contratto di selezione. COREPLA, a fronte di un corrispettivo prefissato su base nazionale per i servizi resi, fa effettuare agli impianti la separazione per polimero/colore della raccolta differenziata, che viene così anche ripulita dalle frazioni estranee conferite dai cittadini.

La selezione "manuale", operata per circa il 15% del materiale trattato, consiste nel riconoscimento visivo delle diverse tipologie di imballaggio da parte degli operatori addetti che effettuando la selezione "a mano" del materiale. Circa l'85% è selezionato automaticamente mediante macchinari "detettori ottici", provvisti di un emettitore di onde elettromagnetiche che "interferisce" con il materiale che transita sul nastro trasportatore, che determinano per ogni polimero una diversa lunghezza ed ampiezza delle onde riflesse. Uno spettrometro riconosce le caratteristiche del polimero transitando e tramite "ugelli soffiatori ad aria compressa", il materiale viene convogliato per essere raggruppato con i suoi omologhi. In questo modo l'apporto di impurità viene ridotto agli errori dovuti alla macchina.

Dal processo di selezione si ottengono diverse tipologie omogenee di semilavorati che sono pronti per essere commercializzati dal Consorzio tra i quali:

- bottiglie in PET incolori, azzurrate e altre colorazioni: acque minerali, bibite;
- flaconi in polietilene ad alta densità-HDPE: detersivi, saponi;
- film in polietilene: sacchetti, confezioni di bottiglie, imballi di elettrodomestici;
- imballaggi misti: prevalentemente rigidi e flessibili in polietilene o polipropilene.

Relativamente alla caratterizzazione merceologica del materiale in ingresso e alla selezione dell'MPO si rileva che associazioni e comitati di cittadini presentano osservazioni.

Sistema di trattamento per la eliminazione del PVC

Il proponente prevede un trattamento per il contenimento degli inquinanti gassosi provenienti dal trattamento termico del PVC basato su un processo chimico brevettato (Nill Tech, DE 10 2008 003837) che utilizza una reazione in soluzione alcalina dei su menzionati prodotti gassosi della depolimerizzazione.

In sintesi, a temperature superiori a 150 °C gli ioni cloro si separano dalla molecola di polivinilcloruro a formare acido cloridrico. La miscela è estratta mediante un getto di azoto iniettato nel reattore è inviata ad uno scrubber alcalino arricchito di idrossido di sodio.

L'acido cloridrico reagisce con la "liscivia" di sodio per dar luogo ad una soluzione acquosa di cloruro di sodio, equivalente al sale da cucina.

Lo scrubber separatore opera in condizioni "raffreddate" a temperature di circa 40-50 °C. L'azoto

purificato è condensato e preparato come "strip-gas" per essere iniettato nuovamente al reattore.

Il processo è operato in un sistema di reazione chiuso è specificatamente monitorato.

La soluzione acquosa generata in questa fase viene raccolta, trattata e inviata allo smaltimento.

Relativamente al processo di trattamento del PVC e all'efficacia del processo si rileva che associazioni e comitati di cittadini presentano osservazioni.

Quadro ambientale

Atmosfera: qualità dell'aria - emissioni e odori

Il controllo delle emissioni in atmosfera costituisce una delle principali problematiche di impatto ambientale e va accuratamente definito e valutato.

L'impianto è costituito da un sistema "chiuso", all'interno del quale si esclude la penetrazione di ossigeno. La depolimerizzazione ha luogo in ambiente inertizzato con azoto, il cui contenuto è monitorato in continuo. La fase di avvio avviene per mezzo di gas propano-liquido GPL stoccato in bombole e a processo attivato, attraverso i gas incondensabili recuperati attraverso il processo, che il proponente dichiara essere equivalenti al GPL. La fase di lavaggio, condotta a temperature di 40÷50 °C comporta la separazione dei gas "polari" dal flusso dei gas "non polari" impiegati nei bruciatori e costituiti prevalentemente da idrocarburi, condensati e trasportati nel flusso di "lavaggio". La combustione di questi gas, alimentati nei bruciatori, ha come prodotti acqua e anidride carbonica.

L'impianto emette gas di scarico attraverso dotto di espulsione a servizio della caldaia di ciascuna linea di processo.

Il processo prevede la produzione di una miscela di gas incondensabili che il proponente dichiara essere costituita da una miscela di metano, etano, etilene propano, propilene, butene, butano, pentano e da vapore acqueo in piccoli quantità. Tale miscela verrà utilizzata per intero nel circuito di alimentazione dei bruciatori preposti al riscaldamento del fluido termovettore, utilizzato nei reattori per la fusione della plastica e la separazione dei gas incondensabili.

La portata di emissioni in atmosfera dell'intero impianto per le tre linee è pari a 26.325 ton/anno e 72,1 ton/giorno. La portata di questi gas, "off gases", prodotta dalla singola linea di processo è 8.775 ton/anno. Tale valore si ottiene sommando il volume di aria utilizzata quale comburente nel processo di combustione, pari a 8.265 ton/anno (94 %), e il volume di gas combustibile di processo, pari a 510 ton/anno (6 %). Si osserva che la quantità di gas combusti rilasciati in atmosfera dal sistema di riscaldamento, conseguenti dalla combustione di 510 ton/anno di gas incondensabili di processo, per singola linea di depolimerizzazione, è pari a circa l'11 % in peso della materia plastica in ingresso sulla singola linea di depolimerizzazione pari a 4.500 ton/anno.

Per quanto riportato dal proponente, l'opera in progetto, considerata la tipologia di impianto ed il processo produttivo utilizzato, garantite l'alimentazione dei materiali idonei come da specifiche di processo e le condizioni regolari di funzionamento, la composizione dei gas prodotti, a pressione e temperatura standard è valutabile, con un contenuto di ossigeno pari al 3% in volume come segue:

- ossido di carbonio, CO, < 100 mg/m³;
- ossidi di azoto, NOx, NO2, < 200 mg/m³;
- carbonio organico, C, < 100 mg/m³.

In condizioni regolari di funzionamento, l'impianto non comporta l'emissione di rilevanti quantitativi

di ossidi di azoto. Non sono previste emissioni significative di micro-inquinanti e sostanze pericolose quali nano-polveri, idro-carburi policiclici aromatici, diossine e metalli pesanti. Pur operando il processo ad una temperatura compresa tra i 200 °C e i 600 °C, la formazione di diossine e furani è prevenuta operando in condizioni limitanti di ossigeno. Si escludono emissioni significative di zolfo la cui presenza nei materiali di alimentazione è limitata.

Per lo zolfo e le potenziali sostanze a base di cloro è previsto un confinamento.

Le emissioni gassose sono "convogliate" e non si prevedono emissioni "diffuse" dal processo.

Al fine di ottenere le temperature di processo sono utilizzati bruciatori le cui emissioni saranno mantenute entro valori conformi alla normativa vigente, mediante un processo multistadio di pulizia dei gas di scarico. Il proponente dichiara che i valori di concentrazione delle emissioni dei bruciatori saranno al di sotto dei limiti prescritti dalla normativa di settore vigente. Il bruciatore di classe 3 UNI EN76 produce emissioni con contenuti di ossidi di azoto, NOx, inferiore a 80 mg/kwh e di anidride carbonica, CO2, inferiore a 60 mg/kwh.

L'impianto in esame, per tipologia e classe di potenza, è soggetto a controllo semestrale dei bruciatori e dei gas di scarico e di parametri caratteristici della combustione, al fine di attestarne la regolarità di funzionamento e il rispetto delle prescrizioni normative. Si rileva tuttavia che tali controlli non hanno finalità di valutazione dell'impatto ambientale e le misure riguardano parametri che non consentono una esaustiva determinazione della qualità delle emissioni gassose.

I gas ottenuti dal cracking potrebbero contenere composti acidi. Lo schema di processo prevede un'unità di neutralizzazione, separatore "scrubber", che opera sui gas prima della fase di compressione e stoccaggio nel serbatoio di accumulo che contiene i gas di processo.

Sistema di neutralizzazione dei gas acidi

L'impianto prevede due sistemi di lavaggio dei gas un sistema di lavaggio alcalino (pH 8÷9) a due stadi dei gas esausti incondensabili che utilizzano acqua e una soluzione alcalina in grado di neutralizzare le sostanze acide.

Il primo, installato tra il primo e secondo reattore, è impiegato per lavare le impurità a base di cloro e alogenati contenute nel flusso di gas e trattenere il vapor acqueo del flusso di gas. A tal fine, la temperatura è mantenuta a valori inferiori a 80 °C che comporta la condensazione del vapor acqueo.

Il secondo sistema di lavaggio, installato dopo la colonna di rettifica, ha la finalità di rimuovere i contenuti residui nei gas incondensabili diretti al bruciatore in dotazione al sistema di riscaldamento indiretto ad olio diatermico. Il principio di funzionamento è analogo al primo con la differenza che la temperatura di esercizio è piu' bassa.

Il proponente dichiara che nel caso le materie prime di alimentazione non risultino conformi, la non idoneità di questi materiali comporta il fermo del ciclo produttivo.

Nelle potenziali emissioni gassose prodotte sono presenti composti tossici e nocivi per l'uomo e l'ambiente. Relativamente alla potenziale diffusione di residui di effluenti gassosi inquinanti il

proponente non fornisce dati su:

- valutazione quantitativa;
- mappe di diffusione degli inquinanti e emissioni odorigene;
- impatti potenziali: rischio sanitario sulla popolazione; impatto sulle componenti ambientali.

Relativamente alla composizione dei gas incondensabili di processo e dei prodotti finali della combustione si rileva che associazioni e comitati di cittadini presentano osservazioni sulle attività di gestione e controllo.

Attività di controllo e monitoraggio delle emissioni gassose

Le canne fumarie preposte allo scarico dei gas esausti in atmosfera saranno assoggettate a regolari controlli previsti per legge per gli impianti di combustione alimentati a gas di petrolio liquefatto (propano, butano).

Le procedure gestionali indirizzate al controllo del funzionamento dell'impianto sono basate, oltre che sulla verifica delle quantità dei materiali lavorati, effettuata attraverso la registrazione e l'aggiornamento della documentazione di "carico" e "scarico", su un sistema di osservazione dei parametri chimico-fisici di processo le cui variazioni possono segnalare eventuali anomalie di funzionamento, Tale evenienza innesta procedure di intervento ben precise, gestite in automatico e dal personale preposto, che operano sul sistema e prevedono anche il fermo dell'impianto,.

Si osserva che tali flussi di gas devono essere analizzati opportunamente al fine di verificare in essa la presenza di composti indesiderati.

Si rileva che non vengono definite attività di monitoraggio delle miscele dei gas utilizzati nel ciclo processo e delle emissioni gassose.

Il proponente intende predisporre idonei punti di campionamento per consentire il prelievo dei gas combusti dei bruciatori e dei dei gas incondensabili recuperati e del flusso di lavaggio scaricato dallo scrubber, al fine di condurre le idonee analisi della qualità.

Nell'eventualità che in fase in esercizio si rilevasse la "non conformità" dei gas incondensabili di processo, il proponente afferma che si procederà ad una rapida messa in sicurezza dell'impianto.

E' richiesta l'adozione di un Piano di Monitoraggio dell'impianto che preveda un'attività specificatamente indirizzata a verificare le caratteristiche delle emissioni in atmosfera. La procedura di campionamento e analisi verrà preventivamente concordata con l'ARPA Puglia prima della messa in esercizio dell'impianto.

Ambiente idrico: trattamento e smaltimento delle acque reflue e corpo idrico ricettore

Le acque reflue di processo e prodotte da impianti ausiliari e destinate al trattamento provengono e sono associate a:

- lavaggio dei gas incondensabili e dei gas esausti;
- processi dell'impianto di purificazione dei gas;
- acque contenute nei materiali avviati al processo;

- acque contenute nel combustibile prodotto;
- acque provenienti dai circuiti di raffreddamento e dagli interventi di revisione dell'impianto.

Non vengono specificatamente esplicitate le caratteristiche quali-quantitative del carico inquinante dei reflui da trattare, seppure a tal riguardo, il proponente dichiara di provvedere alla realizzazione di vasche di accumulo per la raccolta di acque in "surplus" provenienti dal sistema di lavaggio del PVC, quantitativamente non superiore all'1 % in massa dei semi-lavorati.

Il progetto non dettaglia il processo di depurazione e non vengono forniti elementi di riconoscimento e valutazione del corpo idrico ricettore.

Si evidenzia pertanto la necessità di condurre un idoneo sistema di depurazione e un'idonea attività di monitoraggio.

Relativamente alla depurazione delle acque provenienti dal bagno di lavaggio dei gas incondensabili e dei gas esausti si rileva che associazioni e comitati di cittadini presentano osservazioni.

Suolo e sottosuolo

Il progetto non interferisce direttamente in maniera significativa con le componenti suolo e sottosuolo. Deve considerarsi che il processo produce sotto-prodotti solidi che devono essere opportunamente smaltiti.

Produzione di materiali solidi residui

L'impianto produrrà un residuo solido carbonioso in quantità pari a 2.250 ton/anno (6,2 tonn/giorno).

La composizione del residuo solido dipende principalmente dal contenuto di materiali inerti e non convertibili presente nel materiale alimentato. La composizione fisico-chimica sul campione medio del residuo solido è: carbone > 40 %, idrogeno > 4 %, azoto < 1 %, Idrocarburi Policiclici Aromatici totali (PAH) < 150 ppm, Poli-clorurati-bifenili totali (PCB) inferiori al limite di misura, materiale inerte (sabbia, vetro, alluminio, TiO_2) > 50 %.

Al fine del monitoraggio del funzionamento dell'impianto, il proponente precisa che prima della messa in esercizio dell'impianto sottoporrà agli enti competenti precise procedure di caratterizzazione del residuo solido carbonioso.

La composizione del residuo solido dovrà essere necessariamente caratterizzata per accertarne l'idoneità agli impieghi previsti.

Relativamente all'analisi della composizione del residuo solido carbonioso e al controllo sistematico della composizione per accertarne l'idoneità all'impiego si rileva che associazioni e comitati di cittadini presentano osservazioni.

Utilizzo di additivi e produzione e qualità del combustibile finale

Il proponente dichiara che nel processo non verranno impiegati additivi o catalizzatori. Il processo di depolimerizzazione avverrà senza l'uso di sostanza catalizzatrice di alcun tipo né al prodotto finale, combustibile liquido, potranno essere addizionati additivi a fini commerciali. Sull'impiego di additivi si rileva che associazioni e comitati di cittadini presentano osservazioni.

Rumore e vibrazioni

Il proponente dichiara che Il rumore prodotto dal ciclo di processo degli impianti non produce effetti rilevanti concernenti l'impatto acustico.

Sicurezza dell'impianto e degli operatori

Gli aspetti relativi alla sicurezza dell'impianto e della sicurezza degli ambienti di lavoro e degli operatori, rappresenta un aspetto di fondamentale importanza per il progetto in esame. La documentazione presentata non presenta specifici approfondimenti relativamente a tali tematiche.

Ecosistemi naturali

Il progetto non interferisce con eco-sistemi naturali di particolare rilievo e pregio.

Misure di mitigazione

Il progetto non prevede misure di mitigazione ambientale.

Impatto sanitario

Lo studio del proponente non riporta una valutazione delle ricadute di carattere sanitario sul territorio, ai sensi dell'art. 216 del Testo Unico delle Leggi Sanitarie.

Valutazione costi-benefici

Si evidenzia la mancanza nello studio ambientale di una specifica valutazione tecnico-economica dell'impianto attraverso un analisi costi-benefici.

L'opera in progetto è inserita tra gli insediamenti produttivi che comportano lavorazioni insalubri e pericolose (R.D. 27/7/1934 n. 1265, L. n. 615 del 13/7/1966).

CONSIDERATO

- Il D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. decreta le Norme in Materia di Gestione dei Rifiuti" alla Parte IV. La gestione dei rifiuti si basa su "Criteri di priorita' (art.179) e avviene con la seguente gerarchia:
  a) prevenzione;
  b) preparazione per il riutilizzo;
  c) riciclaggio;

d) recupero di altro tipo, per esempio il recupero di energia;

e) smaltimento.

- Il D.lgs. 152/2006 e s.m.i. decreta e regolamenta le "Norme in Materia di Tutela dell'Aria" alla Parte Quinta. Tale Titolo (art.267) si applica ai fini della prevenzione e della limitazione dell'inquinamento atmosferico, agli impianti, inclusi gli impianti termici civili non disciplinati dal Titolo II, ed alle attivita' che producono emissioni in atmosfera e stabilisce i valori di emissione, le prescrizioni, i metodi di campionamento e di analisi delle emissioni ed i criteri per la valutazione della conformita' dei valori misurati ai valori limite.
- Per gli impianti di incenerimento e coincenerimento e gli altri impianti di trattamento termico dei rifiuti i valori limite di emissione e altre prescrizioni sono stabiliti nell'autorizzazione di cui all'articolo 208. I valori limite e le prescrizioni sono stabiliti, per gli impianti di incenerimento e co-incenerimento, sulla base del decreto legislativo 11 maggio 2005, n. 133, e dei piani regionali di qualità dell'aria e, per gli altri impianti di trattamento termico dei rifiuti, sulla base degli articoli 270 e 271 del presente titolo. Resta ferma l'applicazione del presente titolo per gli altri impianti e le altre attività presenti nello stesso stabilimento, nonché nei casi previsti dall'art. 214, comma 8. Al fine del raggiungimento degli obiettivi derivanti dal Protocollo di Kyoto e favorire la riduzione delle emissioni in atmosfera di sostanze inquinanti, la normativa intende determinare l'attuazione delle opportune azioni volte a promuovere l'impiego dell'energia elettrica prodotta da impianti di produzione alimentati da fonti rinnovabili ai sensi della normativa comunitaria e nazionale e della direttiva 2001/77/CE e del D.Lgs. 29-12-2003, n.387, determinando il dispacciamento prioritario.

- Le B.A.T. prevedono che gli obiettivi primari delle prestazioni dell'impianto siano:
  - la conversione delle materie plastica;
  - i consumi di energia;
  - i livelli di emissione.

  La scelta del processo termico deve tenere in conto numerosi fattori tecnici quali:

  a) la caratterizzazione e variabilità dei materiali trattati:
  - composizione chimica
  - composizione fisica
  - carattersitiche termiche

  b) la tecnologia di trattamento:
  - disponibilità del processo e il volume di produzione richiesto
  - qualità e composizione delle ceneri di fondo e altri residui
  - possibilità per l'utilizzo dei prodotti della parziale ossidazione (p.e. syngas e coke)
  - obiettivi del livello di emissioni e sistemi di abbattimento selezionati
  - tipo di recupero di energia (e.g. heat, electrical power, CHP).

La fattibilità e la realizzazione dell'impianto sono influenzati da:

- l'esperienza operativa e la pratica disponibile;
- il livello del rischio tecnico.

▪ Il progetto proposto intende trattare materie plastiche rinvenienti dal ciclo di gestione dei rifiuti solidi, generalmente avviati al recupero o smaltiti in discarica o mediante processi termici "distruttivi" quali la termovalorizzazione. Si evidenzia quanto segue:

- l'impianto previsto adotta un processo di depolimerizzazione per la conversione delle materie plastiche in combustibili liquidi e gassosi (combustibile tipo gasolio, combustibile tipo cherosene e gas combustibli incondensabili);
- la conduzione del processo termico di depolimerizzazione di differenti tipologie di materiali a base di poliolefine (MPO) libera componenti e molecole gassose potenzialmente inquinanti, che possono includere composti e sostanze di riconosciuta pericolosità e tossicità;
- una criticità del processo è rappresentata dal trattamento della componente PVC presente nel MPO;
- per la tutela ambientale e l'igiene pubblica l'impatto ambientale dell'impianto deve essere tale da non compromettere la tutela degli usi nelle aree circostanti l'impianto progettato;
- il controllo della diffusione delle emissioni in atmosfera nella fase di esercizio dell'impianto e il corretto smaltimento dei sotto-prodotti non utilizzati rappresentano aspetti fondamentali da verificare ai sensi della normativa vigente;
- manca la chiara evidenza delle soluzioni tecnologiche impiegate per contenere le eventuali emissioni diffuse e fuggitive;
- il progetto prevede specifici sistemi per il trattamento delle emissioni gassose che mancano della opportuna verifica del dimensionamento, funzionamento e rendimento;
- non possono essere escluse condizioni di rischio e pericolo di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose ;
- manca la valutazione previsionale dell'impatto acustico del rumore nell'ambiente circostante.
- manca la valutazione del trattamento e del corretto smaltimento delle acque reflue potenzialmente prodotte negli impianti ausiliari ai sensi della normativa vigente.
- non è garantita garantita la sicurezza dell'impianti e degli operatori anche attraverso l'opportuna valutazione del rischio.

VALUTATO

Il processo di produzione dei combustibili e la tecnologia adottata

La tecnologia proposta per l'applicazione in esame non risulta essere attestata da documentazione di riconosciuto valore tecnico e scientifico, seppure la proponente presenti agli atti testi e illustrazioni. Dati desumibili da analoghe esperienze in impianti sperimentali o in piena scala, pur citate dal proponente, non sono resi disponibili. Le prestazioni e l'affidabilità di questo tipo di impianti non è chiaramente dimostrata.

Si rileva che il proponente non descrive soluzioni alternative per il processo impiantistico e non si riscontra nella soluzione impiantistiche proposte l'adozione di prescrizioni tecniche riportate dalle Best Available Techniques (BAT).

Riguardo il funzionamento, il proponente fornisce esclusivamente limitate valutazioni sperimentali in scala laboratorio ai fini della caratterizzazione delle emissioni gassose prodotte da cinque miscele tipo di MPO a composizione nota.

A riguardo a pag. 9 dell'elaborato "report sull'analisi gascromatografica eseguita sui gas di processo" viene riportata la "tabella 2" che elenca la composizione analitica del gas i relativi dati sono diversi da quelli riportati, in Allegato I dello stesso report, nel rapporto di prova del laboratorio Innovhub che certifica dati diversi, poi ripresi, dal proponente, a pag. 10 in tab. 4. Il proponente sempre in questa pagina afferma "Per risalire alla composizione del gas uscente dall'impianto Syntrol® a scala di laboratorio, occorre depurare la composizione desunta dall'analisi gascromatografica rispetto ai composti Ossigeno ed Argon." Non si comprende l'accezione "depurare" nel contesto analitico. Non si comprende come sia possibile certificare (i risultati sono ottenuti con metodo ASTM D 1946), con una precisione alla seconda cifra decimale, che la composizione del su menzionato gas sia composto da un numero "definito" di analiti la cui somma delle concentrazioni, espresse in % m/m, complementa al100%.

Nella prova di laboratorio gli sperimentatori dichiarano che alla MPO da trattare è aggiunto ossido di calcio e paraffina, nella progettualità proposta, invece, il proponente dichiara che nel processo non verranno impiagati nè additivi né catalizzatori, sarebbe stato opportuno quindi comprendere se la procedura di laboratorio deve essere seguita su scala industriale e quale possa essere il costo incidente sul processo.

Le fasi di avvio dell'impianto possono rivelarsi critiche e deve essere necessario operare specifiche fasi di "test" per il controllo dei parametri emissivi e di efficienza del processo.

Si evidenzia la necessità che tali impianti siano provvisti di sistemi automatizzati che sovrintendano all'acquisizione costante di tutti i dati che caratterizzano il processo (temperature, pressioni, portate e altri parametri significativi di controllo). In caso di funzionamento anomalo, il sistema deve essere in grado di eseguire procedure correttive, ovvero, allorquando si rilevi la non conformità dei parametri e condizioni di rischio, lo spegnimento istantaneo in modo automatico e il

fermo dell'impianto.

La fattibilità tecnico-economica sul processo e sulla qualità dei prodotti finali non viene comprovata in base agli effetti dell'approvvigionamento di materiali non idonei e le conseguenze sull'impianto dovute a fermi impiantistici originati da irreperibilità dei materiali o malfunzionamento non vengono specificatamente illustrate.

L'approvvigionamento dei materiali plastici da trattare

L'ottimale fattibilità tecnica, economica e ambientale, dei processi termici di valorizzazione della plastica finalizzata alla produzione di combustibili richiede modalità di approvvigionamento degli impianti che consentano una qualità costante e invariabile dei materiali da trattare. Il ciclo di reperimento dei materiali non consente al proponente né di garantirne in maniera diretta la qualità né ottenere, ai fini dell'ottimale conduzione del processo termico, la composizione idonea.

Le modalità di approvvigionamento delle materie plastiche presso i consorzi specializzati e i fornitori dei materiali indicati dal proponente, non consente di disporre di materiali, per qualità e invariabilità delle caratteristiche, del tutto idonee al processo di trattamento adottato.

Si osserva che in fase di esercizio dell'impianto, attuandosi solo ad un controllo basato su metodologie ottiche "a campione" operato da "terzi, il proponente non sara' in grado di analizzare e quindi verificare la composizione e la qualità. L'assenza di analisi chimiche condotte in ingresso al processo non consente di accertare l'effettiva composizione della materia prima alimentata in continuo al processo. Né chi fornisce i materiali di approvvigionamento è in grado di escludere la presenza di materiali indesiderati ai fini del funzionamento tecnologico, della qualità del prodotto e della tutela ambientale, e puo' garantire le caratteristiche di composizione con continuita' nel medio e lungo termine. A tal riguardo, si osserva che il proponente presenta limitate analisi e dati insufficienti ad indicare gli standard di qualità dei materiali forniti dai terzi.

Emissioni inquinanti in atmosfera

Il processo termico adottato non esclude la presenza di sostanze "indesiderate" nei prodotti gassosi tra le quali possono riconoscersi composti tossici e nocivi per l'uomo e per l'ambiente.

Le unità di trattamento preposte al controllo dell'inquinamento nelle emissioni gassose vanno adeguatamente dimensionate e la loro sostenibilità ambientale va verificata in fase di esercizio.

Il proponente non fornisce dati sui potenziali impatti nel medio e lungo termine sulla qualità dell'aria a scala "locale" nelle normali condizioni di esercizio, rapportati alla valutazione quantitativa delle emissioni inquinanti in atmosfera, e non supporta documentazione o mappe che attestino o escludano la potenziale diffusione degli inquinanti, il rischio sanitario sulla popolazione, l'impatto sulle componenti ambientali. Nel SIA non è stato preso in esame l'impatto cumulativo con le emissioni prodotte dalla vicina centrale termoelettrica.

Le procedure gestionali non sono chiaramente inquadrate per rispondere a condizioni di funzionamento anomalo dell'impianto e in condizioni di emergenza.

Combustibili prodotti

Il proponente fornisce elementi informativi e dati insufficienti sui combustibili prodotti ne' sul ciclo di utilizzo degli stessi, in conformità alla normativa vigente.

Sulla base di quanto esaminato ed esposto, valutato di non poter escludere impatti negativi del progetto sull'ambiente e sulle persone, Comitato Regionale per la Valutazione di Impatto Ambientale, Valutazione di Incidenza e Autorizzazione Integrata Ambientale, propone per il presente progetto un parere di compatibilità ambientale non favorevole.

Modugno, li' **15 Novembre 2016**

1	**Esperto in Chimica** Dott. Damiano Antonio Paolo **MANIGRASSI**	
2	**Esperto in Gestione dei Rifiuti** Dott. Salvatore **MASTRORILLO**	
3	**Esperto in gestione delle acque** Ing. Alessandro **ANTEZZA**	
4	**Esperto giuridico-legale**	
5	**Esperto in igiene ed epidemiologia ambientale** Dott. Guido **CARDELLA**	
6	**Esperto impianti industriali e diffusione degli inquinanti nell'ambiente** Prof.Ing. Ettore **TRULLI**	
7	**Esperto in Urbanistica** Ing. Claudio **CONVERSANO**	
8	**Esperto in Infrastrutture** Arch. Antonio Alberto **CLEMENTE**	
09	**Esperto in paesaggio** Arch. Paola **DIOMEDE**	
10	**Esperto in scienze ambientali** Dott. Gianluigi **DE GENNARO**	
11	**Esperto in scienze forestali** Dott. Gianfranco **CIOLA**	
12	**Esperto in scienze geologiche** Dott. Oronzo **SANTORO**	
13	**Esperto in scienze marine** Dott. Giulio **BRIZZI**	
14	**Esperto in scienze naturali** Dott. Vincenzo **RIZZI**	
15	**Esperto in valutazioni economico-ambientali** Ing. Tommaso **FARENGA**	
16	**Rappresentante Provincia BAT** ing. Stefano **DI BITONTO** o delegato dott. Emiliano **PIERELLI**	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

17	**Rappresentante Provincia di Lecce** Ing. Dario **CORSINI**	
18	**Rappresentante Provincia di Foggia** Dott. Stefano **BISCOTTI**	
19	**Rappresentante della Direzione regionale per i Beni Culturali e Paesaggistici della Puglia Arch.** Donatella **CAMPANILE** o componente supplente **arch. Anita GUARNIERI**	
20	**Rappresentante Provincia di Brindisi** Ing. Giovanna **ANNESE** (su delega dott. Epifani)	
21	**Rappresentante Provincia di Taranto** Ing. Dalila **BIRTOLO** o delegato ing. Emiliano **MORRONE**	
22	**Rappresentante Provincia di Bari** **Ing.** Francesco **LUISI**	
23	**Rappresentante dell'Autorità di Bacino della Puglia** Dott.ssa Daniela **DI CARNE**	
26	**Rappresentante dell'Ass.to reg.le alla Qualità del Territorio** Dott. Michele **BUX**	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

UFF. VIA/VINCA
ANGELINI

REGIONE PUGLIA
Dipartimento Mobilità, Qualità Urbana, Opere Pubbliche e Paesaggio
Assessorato alla Qualità dell'Ambiente
SEZIONE AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI
SERVIZIO V.I.A. E V.INC.A.

Regione Puglia
Servizio Ecologia
Uscita _____ Entrata
AOO_089/ 622 del 24/01/2017

Al Dirigente Servizio V.I.A. e V.INC.A.
SEDE

Parere espresso nella seduta del **24 Gennaio2017**
ai sensi del Regolamento Regionale n. 10/2011, approvato con D.G.R. n. 1099 del 16.05.2011

Oggetto: ristrutturazione funzionale di opificio industriale in Ascoli Satriano (FG), Impianto di depolimerizzazione della plastica per la produzione di gasolio e cherosene – Valutazione di Impatto Ambientale – "controdeduzioni parere del Comitato VIA del 15/11/2016" espresse con elaborato datato Novembre 2016 a firma di Ecofuel Apulia S.r.l., Eco Logica Srl ed Ingegneria & Servizi Srl.
Proponente: Ecofuel Apulia S.r.l.
Procedura del Progetto: ID 181 - Valutazione di Impatto Ambientale

Parere

Il Comitato VIA, valutata la documentazione in oggetto, "Controdeduzioni parere del Comitato VIA del 15/11/2016", prodotta dalla Ecofuel Apulia S.r.l. d'ora in avanti per semplicità Ecofuel e messa a disposizione dagli Uffici del Servizio VIA e VINCA della Regione Puglia, pone osservazioni in risposta. Per meglio comprendere le osservazioni di qui a seguire si riporteranno, fedelmente, le affermazioni, della Ecofuel a cui, di volta in volta seguiranno le osservazioni del Comitato. Prima di entrare nel merito, è tuttavia doveroso:

- riscontrare le affermazioni della Ecofuel (pag. 3 della premessa dell'elaborato di cui in oggetto) in cui si dichiara: *"...omissis...Si premette che con il presente documento si è ritenuto non solo di formulare le controdeduzioni alle argomentazioni portate dal Comitato VIA con con il succitato parere, ma anche evidenziare che il Comitato VIA non ha preso in esame la documentazione di riscontro alla audizione Comitato VIA del 28/06/2016 e alla nota Sezione Ecologia Servizio VIA/VincA prot. 8785 del 12/07/2016, trasmessa dalla scrivente a mezzo PEC in data 13.07.2016."* comunicando che la nota di cui si parla è stata trasmessa allo Comitato scrivente, unitamente ad altra documentazione, via mail in data 14 Luglio 2016 alle ore 14.23 (Identificativo messaggio:

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

2016071414233105200.0364pech1@pec.rupar.puglia.it).

- detta documentazione, che è parzialmente costituita da allegati in lingua slovena e tedesca, è stata presa in esame come si evidenzierà di seguito.

- far rilevare che il parere, espresso dal Comitato VIA, non ha inteso presentare contenuti fuorvianti nè infondati nè erronei. Tuttavia possono essere stati riportati concetti diversamente interpretabili che ivi si cercherà di chiarire e che comunque non hanno inficiato la regolare procedura di esame del progetto;

- far osservare che la proponente, con l'intento di provvedere a fornire informazioni e dati di rilevante interesse e importanza progettuale. ha presentato integrazioni "spontanee" per piu' di un anno. La relativa documentazione è stata solo parzialmente integrata in maniera strutturata e funzionale alla documentazione primaria SIA mai fornendo, quindi, agli Enti interessati a valutare alla Procedura di VIA una formale documentazione progettuale unitaria; tutto cio' ha reso complesso e difficoltoso l'acquisizione della conoscenza della tecnologia proposta, l'organizzazione dei dati tecnici e, conseguentemente, difficoltosa anche l'elaborazione del parere da parte del Comitato VIA;

- far rilevare che la proponente ECOFUEL sembra aver utilizzato la condizione sopra citata quale modalità per apportare modifiche e precisazioni all'originaria documentazione tecnica, che, nonostante quanto, è risultata diffusamente carente e mancante di elementi tecnici fondamentali per il riconoscimento della compatibilità ambientale del progetto nella procedura di VIA;

- infine, assunta una notazione di carattere semantico, e cioè, come desunto dal vocabolario "*Treccani*", che l'accezione "smentire" nella sua intima definizione viene solitamente interpretata come "affermare che quanto altri hanno detto o pensato è falso o infondato", si vuole qui far intendere che l'uso che ne fa Ecofuel piu' volte e diffusamente nelle controdeduzioni è assolutamente "improprio" oltrechè "lesivo" allorquando con questa si volesse alludere che "attraverso la voluta infondatezza dei contenuti del Parere del Comitato si sia inteso commettere un falso".

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

1. PARERE COMITATO VIA - PRIMA PARTE – Quadri programmatico, progettuale, ambientale

Di seguito, sono riportate i riscontri alle controdeduzioni relative alla sezione del parere riguardante il quadro programmatico e il quadro ambientale del progetto, indicate con un "numero" nel documento presentato dalla proponente.

Regione Puglia
Servizio Ecologia
Uscita _____ Entrata
AOO-089/ 622 del 24/01/17

1.1 Quadro Programmatico

Riscontro del Comitato VIA alle controdeduzioni n. 1, 2 e 3 della Ecofuel.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "1" della Proponente
La tipologia del progetto in esame presenta affinità con gli atti di pianificazione e programmazione settoriale, nazionale e regionale. L'impianto proposto può tuttavia rappresentare un elemento di impattosignificativo e creare elementi di contrasto concomponenti della pianificazione territoriale. (pag. 7).	Come riportato nel capitolo 3 dell'elaborato QPm"Quadro Programmatico", il progetto risulta essere coerente sia con gli atti di pianificazionee programmazione settoriale nazionali eregionali, sia con le norme di pianificazioneterritoriale, non creando alcun elemento dicontrasto con quest'ultima. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto è fuorviante e infondata.
Riscontro del Comitato VIA	
La considerazione riportata nel parere del Comitato VIA non è ne' "infondata" ne' puo' intendersi "fuorviante" come riportato dal proponente. Il progetto presentato propone la realizzazione di un impianto "centralizzato" che attua un processo di trattamento termico teso alla produzione di combustibili da materiali plastici selezionati da rifiuti. L'impianto da realizzare, per i processi sviluppati e le attività che esso comporterà, puo' "potenzialmente" rappresentare un elemento di impatto significativo e creare elementi di contrasto con componenti della pianificazione territoriale rilevando che l'area in esame presenta un'originaria "vocazione agricola" che trova attualmente un maggiore e proficuo sviluppo industriale verso il settore dell'agro-energia e del trattamento di prodotti "biologici e naturali". Tale propensione, il cui sviluppo è delineato in numerosi documenti di pianificazione locale, trova una solida base nell'ampia disponibilità di terreni già destinati o destinabili a "colture di biomasse" anche attraverso la riconversione agronomica, che puo' consentire di valorizzare le risorse locali mediante l'utilizzo degli "scarti agricoli" e promuovere l'organizzazione e la razionalizzazione del sistema della logistica. In tale scenario, indicativamente, proprio le "biomasse" rappresentano un'occasione di sviluppo primario e la produzione di colture energetiche nelle vaste aree rurali puo' costituire un nuovo sistema di produzione di energia e rappresentare un'importante fonte di ricchezza e di ritorno economico.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "2" della Proponente
Piano Territoriale di CoordinamentoProvinciale (PTCP FOGGIA). La tipologia di impianto proposta non risultaessere prevista tra le opere prioritarie del piano. (pag. 7)	La coerenza dell'opera con il PTCP di Foggia èstata analizzata al capitolo 2.1 dell'elaborato QPm "Quadro Programmatico". Il PTCP di Foggia siattua anche attraverso i Piani Operativi Integrati(POI) così come stabilito dall'art. IV.1 comma 2delle NTA. Il PTCP prevede il completamento delpolo di Ascoli-Candela secondo le direttivestabilite per il POI n. 6 (art. III.11 comma 4lettera a). Nell'Allegato B alle NTA per il POI n. 6"Polo industriale di Ascoli-Candela" si prevede unconsolidamento del polo industriale, concentrando in un'unica area le previsionidell'ASI e degli insediamenti produttivi previstidai PRG vigenti la cui urbanizzazione deve essereprogrammata per stralci, con priorità per le areeadiacenti al nodo viario. È prevista la possibilitàdi insediamento di servizi complementari (commercio, direzionale e simili) e la definizionedelle opportune opere di ambientazione, mitigazione, compensazione necessarie perassicurare un adeguato inserimentopaesaggistico e la tutela ambientale del corridoio fluviale adiacente. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto è fuorviante e infondata.
Riscontro del Comitato VIA	
La considerazione riportata nel parere del Comitato VIA non è ne' "infondata" ne' puo' intendersi "fuorviante" come riportato "capziosamente" dal proponente. Il Piano Territoriale di Cordinamento della Provincia di Foggia (PCTP) non prevede tra gli interventi e le azioni prioritarie il nuovo insediamento nè il potenziamento di impianti centralizzati per il trattamento di materiali provenienti dal ciclo dei rifiuti in ambito "regionale" e "sovra-regionale". La finalità del PTCP è quella di assicurare la tutela dei beni ambientali e paesaggistici di matrice naturale e antropica presenti sul territorio provinciale. Nello specifico, gli strumenti urbanistici comunali possono integrare la disciplina di tale piano, proponendo precisazioni, correzioni e integrazioni agli elenchi dei beni e alle relative perimetrazioni, attraverso una ricognizione più approfondita sul territorio di competenza e tali proposte sono oggetto di valutazione in sede di conferenza di pianificazione.	

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "3" della Proponente
Piano Strategico di Area Vasta dei Monti Dauni La tipologia di impianto non è prevista tra leopere degli indirizzi prioritari del piano. (pag. 7)	La coerenza dell'opera con il Piano Strategico di Area Vasta dei Monti Dauni è stata analizzata alcapitolo 1.4 dell'elaborato QPm "QuadroProgrammatico". Il Piano Strategico di Area Vastadei Monti Dauni, approvato con D.G.R. 2687 del28/12/2009, si pone l'obiettivo di aumentare lacompetitività sociale, economica, ambientale estrutturale dell'Area dei Monti Dauni rispetto aiterritori circostanti. Tra i possibili percorsi disviluppo il Piano riporta il consolidamento dellacostituzione di un Sistema Produttivorobusto, capace di fornire una Riscontro del Comitato VIA adeguatae tempestiva ai forti problemi occupativi dellazona. Uno degli assi strategici del Piano (Asse V: Sistemi Produttivi) ha come obiettivo specificoquello di potenziare le aree di insediamentoproduttivo e di promuovere la competitivitàdelle imprese anche attraverso la Linea diinterventi V.5.2 "Promuovere interventi dielevata qualità scientifica e tecnologica e/oa carattere sperimentale e favorire la messa inrete di esperienza di eccellenza, di progetti diricerca e innovazione tra imprese e centri di elevato livello tecnologico". L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto è fuorviante e infondata.
Riscontro del Comitato VIA	
La considerazione riportata nel parere del Comitato VIA non è ne' "infondata" ne' puo' intendersi "fuorviante" come riportato dal proponente. Il Piano Strategico di Area Vasta dei Monti Dauni pur delineando la realizzazione di servizi per gli insediamenti produttivi e comunque in ambito strettamento locale, non prevede certamente in via prioritaria né il potenziamento né l'insediamento di impianti centralizzati per il trattamento di materiali provenienti dal ciclo dei rifiuti in ambito "regionale" e "sovra-regionale".	

1.2 Quadro Progettuale

Valutazioni impiantistiche

Riscontro del Comitato VIA alle controdeduzioni n. 4, 5, 6 e 7 della Ecofuel.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "4" della Proponente
Il proponente ha condotto uno studio di laboratorio su cinque provini di MPO a composizione diversa che, da quanto rappresentato costituirebbero le varie miscele di polimeri che si intende trattare (pag. 9).	Lo studio di laboratorio condotto su cinque provini (rif. elab. AL1 "Report analisi TGA/FTIR/GC-MS eseguite su campioni di MPO") è stato effettuato per ottemperare alla richiesta di integrazioni del Comitato VIA del 12/01/2016 (nota prot. 366 del 13/01/2016), con cui si chiedeva che "vengano proposti i risultati di uno studio di laboratorio in cui le varie miscele di MPO a composizione nota siano trattate mediante specifiche rampe termiche per studiare il comportamento termico e la stabilità (ad esempio mediante TGA) e caratterizzare quali-quantitativamente le frazioni ottenibili". Così come riportato a pag. 4 dell'elaborato sopracitato, dei n. 5 campioni, solo il Campione 1 è rappresentativo del materiale che sarà utilizzato in ingresso all'impianto EcoFuel; gli altri costituiscono situazioni diverse utili a evidenziare i polimeri in ingresso che hanno rilevanza rispetto alla formazione dei composti gassosi. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto palesemente smentita in ragione delle circostanze sopra esposte. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto palesemente smentita in ragione delle circostanze sopra esposte.
Riscontro del Comitato VIA	
Al fine di chiarire tale controdeduzione, si intende evidenziare l'intero testo, da cui Ecofuel ha evidentemente estratto una sola "limitata" parte, ossia in vero: "Il proponente ha condotto uno studio di laboratorio su cinque provini di MPO a composizione diversa che, da quanto rappresentato costituirebbero le varie miscele di polimeri che si intende trattare. I risultati mostrano il comportamento dei provini con il trattamento termico desiderato (specifiche rampe di temperatura) e la tipologia di	

molecole gassose sprigionate. Le prove dimostrano quale può essere la miscela gassosa combustibile da utilizzare in caldaia e contestualmente mostrano anche quali sono le molecole gassose emettibili dalla combustione (inorganiche ed organiche) di particolare impatto ambientale e per la salute."
Alla luce di quanto, risulta evidente che il Comitato si riferiva allo "studio di laboratorio" condotto su cinque provini da sottoporre al "trattamento termico desiderato (specifiche rampe di temperature)" ovviamente in laboratorio, dato il contesto discorsivo.
E' evidente che nella frase contestata da Ecofuel e nell'intera proposizione come fedelmente sopra riportata, non si è mai fatto riferimento né menzionato il materiale da depolimerizzare in impianto su scala industriale. Il termine materiale è semanticamente diverso dal termine provino !

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "5" della Proponente
Le prove dimostrano quale può essere la miscela gassosa combustibile da utilizzare in caldaia e contestualmente mostrano anche quali sono le molecole gassose emettibili dalla combustione (inorganiche ed organiche) di particolare impatto ambientale e per la salute. A riguardo ed in relazione alla tecnologia di abbattimento proposta (scrubber) restano perplessità circa la efficienza di capacità di abbattimento delle molecole organo clorurate (pagg. 9-10).	La descrizione del funzionamento degli scrubber è riportata nell'elaborato A1 "Relazione tecnica integrativa". L'allegato 2 dello stesso elaborato riporta la dichiarazione del produttore Nilltech relativa all'efficienza degli scrubbers alcalini. Così come riportato nell'elaborato AL1 "Report analisi TGA/FTIR/GC-MS eseguite su campioni di MPO", i composti organo clorurati (quali alogenuri alchilici 1,3-dicloro butano 1-cloro-2-metil butano) sono stati riscontrati unicamente all'interno dei gas generati dal trattamento del Campione 2. Come riportato nella controdeduzione al punto 4, solo il Campione 1 è rappresentativo del materiale che sarà utilizzato in ingresso all'impianto EcoFuel). L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è palesemente smentita per quanto sopra esposto e non provata.

Riscontro del Comitato VIA

Nell'allegato 2 della relazione tecnica integrativa, datata giugno 2016, a cui Ecofuel fa riferimento compare una dichiarazione della Nilltech che in premessa sottolinea che i due scrubber, C210 e B280, sono progettati con la soluzione alcalina a l fine di "intercettare" le molecole di acido cloridrico. Le perplessità, invece, palesate dallo scrivente Comitato circa l'efficienza di abbattimento delle molecole organo clorurate, mediante gli scrubber alcalini proposti, si fondano sulla ben nota bibliografia scientifica secondo cui una soluzione alcalina, nel caso in questione a base di soda, non rappresenta la soluzione tecnologica per contenere dette molecole organoclorurate ed in generale le VOC; a

suffragio di quanto è sufficiente fare riferimento al paragrafo 3.5.1.2.4 - Wet gas scrubber della pubblicazione delle BAT Edizione 2016 di cui, per completezza, si riporta lo stralcio in coerenza con la tecnologia proposta da Ecofuel:

"Alkaline solutions (e.g. caustic soda – i.e. sodium hydroxide – and sodium carbonate), toremove acidic compounds such as hydrogen halides, sulphur dioxide, hydrogen sulphide(H_2S), phenols, chlorine; also used for second-stage scrubbing to remove residualhydrogen halides after first-stage aqueous absorption; biogas desulphurisation. The pH value of the alkaline scrubber depends on the pollutant to be removed; pH is often keptbetween 8.5 and 9.5 (for SO_2 removal a pH range of 6.5–7.5 is needed, whereas for H_2Sremoval a pH of 10 or more is required). The pH value should not be too high because ofabsorption of CO_2 in the water. A pH value of 10 and above will cause the dissolved $CO_2$to be present in the water as carbonate, causing the alkaline consumption rate to increasedramatically. The calcium carbonate will also deposit on the gaskets, increasing thepressure drop. To avoid this, softened water can be used in an alkaline gas scrubber [176,Schenk et al. 2009]."

Si è riportato il testo originale in inglese per non fuorviare, con una traduzione errata, il reale contenuto. E' doveroso evidenziare, contestualmente, che le linee guida delle BAT, sopra citate, fanno, comunque, riferimento a tecnologia consolidata da anni.

Indipendentemente dal particolare provino (campione 1, 2 etc.) che ha rappresentato la materia MPO da depolimerizzare nello studio di laboratorio, resta il dubbio, non fugato da detto studio, che il contenuto percentuale in peso di PVC, anche se in minima percentuale di presenza nel MPO, possa concretamente portare alla formazione di precursori di molecole alogenate più o meno complesse. In sostanza la tecnica di rivelazione cromatografica impiegata (GC-MS), nella modalità "timed mode" per come è concepita, non garantisce che sia stato analizzato tutto il gas prodotto in quanto, è lo scopo della tecnica proposta, il sistema preleva ed inietta "aliquote" del gas liberatosi dal forno della termobilancia in precisi momenti del riscaldamento del MPO e non in maniera continuativa, aliquote che non sono affatto rappresentative delle potenzialtà emissive totali del MPO sottoposto allo specifico ed intero trattamento termico. Pertanto poiché non sono stati presentati altri dati e per il principio della massima cautela, il Comitato VIA ha chiesto approfondimenti nell'ottica e nella speranza che la proposta tecnologica fosse in linea con le BAT.

Infine nel rispetto della forma e della sostanza che devono esser propri degli elaborati tecnici presentati alla Pubblica Amministrazione, si evidenzia che, in premessa a pagina 3 dell'elaborato tecnico AL1 "Report analisi TGA/FTIR/GC4MS eseguite su campioni di MPO" datata 30 Aprile 2016, si riporta testualmente: *"il presente report di analisi è stato redatto dall'Ing. Massimo Guidi iscritto all'Albo degli Ingegneri della Provincia di Bari, sezione A, n. 4216 con la collaborazione dell'Ing. Ersilia D'Ambrosio iscritta all'albo degli Ingegneri della Provincia di Bari Sezione A n. 10102"*. Non risulta a questo Comitato che tra le competenze di un ingegnere sia contemplata la redazione di un'analisi chimica di un gas ed inoltre nel restante documento non compare quale sia stata la figura professionale (chimico o altro) responsabile della conduzione delle analisi chimiche sui gas.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "6" della Proponente
Riguardo le informazioni e i dati relativi agli impianti esistenti, il proponente ribadisce che esistono due impianti "autorizzati" similari a quello proposto, a Zug in Svizzera e a Mannheim in Germania, che sono autorizzati; non si hanno dati specifici sull'esercizione degli impianti e non si dispone di una raccolta storica dei dati emissivi (pag. 10).	L'elaborato Sim "Stato dell'arte degli impianti di depolimerizzazione Syntrol ®" dimostra che l'impianto proposto non è un impianto sperimentale e riporta una serie di documenti che dimostrano l'effettiva esistenza di impianti Syntrol ® con relativi studi effettuati in relazione all'ecoefficienza di tale tecnologia. In particolare l'impianto di Mannheim in Germania ha ottenuto dalle autorità tedesche tutte le autorizzazioni necessarie alla costruzione ed esercizio dello stesso. Non si dispone di una raccolta storica di dati emissivi non essendo l'impianto ancora in fase di esercizio. Contrariamente a quanto dichiarato nella presente osservazione, si specifica che l'impianto Syntrol® non è un impianto sperimentale. Esso ha superato con esito positivo la fase di sperimentazione che è stata eseguita dal 31/12/2005 al 31/12/2012 dal Federal Office for the Environment (Papiermühlestrasse 172, Ittigen, CH-3003 Bern), ossia dall' Ufficio federale dell'ambiente della Confederazione Svizzera (UFAM), sull'impianto che la società RVA AG ha realizzato nella città di Baar, comune svizzero del Canton Zugo, a seguito del rilascio del permesso di costruire del 20/07/2005 rilasciato dal Canton Zugo e dal comune di Baar (https://www.aramis.admin.ch/Texte/?ProjectID=25848). UFAM ha eseguito periodici controlli sulle materie in ingresso, sui combustibili liquidi prodotti, sulle emissioni in atmosfera e sui rifiuti prodotti. Le emissioni sono risultate sempre al di sotto dei limiti normativi (diossine e furani inclusi). L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è infondata e palesemente smentita per quanto sopra esposto.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Riscontro del Comitato VIA

1. Entrando nel merito di quanto contestato si ribadisce che il senso che si voleva trasferire al proponente era di dare evidenza di dati di esercizio impiantistico e dei dati sulle emissioni vista la dichiarata esistenza di due impianti reali in Europa continentale.
2. Di contro la Ecofuel produceva un elaborato SIM rev01 datato 'Ottobre 2016 contenente traduzione parziale di documenti già proposti in lingua originale con un precedente elaborato SIM rev 0 datato Settembre 2016. Questi documenti non rispondono alle richieste del Comitato in quanto in sintesi:
3. In allegato 1b (pag 112 elaborato SIM rev01) viene riportato uno studio statistico sui benefici ambientali derivanti dal riciclaggio del PE in Svizzera;
4. In allegato 2b (pag 152 elaborato SIM rev01) viene riportato lo stralcio di una conferenza stampa sul progetto Syntrol;
5. In allegato 3b (pag 249 elaborato SIM rev01) viene presentato uno stringato stralcio di una offerta di mercato volta alla partecipazione di un fondo di investimento (Öko-Energie Umweltfonds 1 GmbH & Co. KG del 24.08.2009) per la realizzazione della tecnologia Syntrol;
6. In allegato 4 (pag 256 elaborato SIM rev01) viene riportata la traduzione della Autorizzazione unica integrata per la costruzione e gestione ai sensi della legge federale sul controllo delle emissioni-BImSchG" (Stadt Mannheim – 30.5.2011). Al punto 1.5 l'Autorizzazione (pag 258 elaborato SIM rev01), tra le altre cose, prescrive: *"Questa autorizzazione perde la sua efficacia se la sua costruzione non è iniziata entro tre anni dall'entrata in vigore della presente delibera."* Tenuto conto che detta autorizzazione è stata rilasciata il 30.05.2011 l'impianto dovrebbe essere già in esercizio, non si comprende pertanto l'affermazione di Ecofuel che dichiara: *"In particolare l'impianto di Mannheim in Germania ha ottenuto dalle autorità tedesche tutte le autorizzazioni necessarie alla costruzione ed esercizio dello stesso. Non si dispone di una raccolta storica di dati emissivi non essendo l'impianto ancora in fase di esercizio."* Ammesso per assurdo che tale impianto non sia mai stato realizzato sarebbe stato sufficiente produrre la documentazione sugli impatti emissivi presentata da Öko-Energie in occasione della richiesta autorizzativa, infatti al punto 2.13 dell'autorizzazione (pag 258 del documento Sim rev01) è indicato che sono stati presentati "Dati sulle emissioni (1 foglio) Perizia olfattiva (32 fogli)" ;
7. In allegato 5b (pag 282 del documento Sim rev01) viene riportata una sintesi stringata del processo di termolisi Syntrol senza alcun approfondimento tecnico;
8. In allegato 6b viene riportata una sintesi stringata di una tesi master in economia (Erasmus school of Economics Rotterdam) in cui si discute di una ricerca condotta al fine di raccogliere e confrontare "i fattori relativi alla location con riferimento alle aziende di trasformazione della plastica in combustibile a livello mondiale con i fattori relativi alla location con riferimento alle aziende di trasformazione della plastica in combustibile validi per l'Olanda. I fattori relativi alla location per l'Olanda permetteranno di identificare e spiegare meglio l'utilità di possibili location per le aziende di trasformazione della plastica in combustibile olandesi."

9. Alla luce di quanto appare evidente l'incoerenza e l'inconsistenza della documentazione prodotta rispetto alle specifiche richieste "tecniche e scientifiche" del Comitato. Ecofuel accenna per la prima volta in queste controdeduzioni a dati dell'UFAM reperibili sul sito
10. https://www.aramis.admin.ch/Texte/?ProjectID=25848
11. visitando questa pagina web, purtroppo, si rileva solo documentazione in tedesco.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "7" della Proponente
Sulla base di una valutazione che non sembra essere sufficientemente discussa, il proponente, in via previsionale e cautelativa, prospetterebbe un profilo emissivo incrementato del 50% rispetto a quello del processo "Plastic2oil" (pag. 10).	Come riportato a pag. 19 dell'elaborato QAm "Quadro Ambientale", considerate le forti analogie di processo con la tecnologia Plastic2Oil®, il profilo emissivo dello stesso può ritenersi rappresentativo per una stima delle emissioni dell'impianto EcoFuel (in assenza di dati analitici di impianti di identica tecnologia Syntrol®). In particolare si è assunto un fattore di sicurezza k d'incremento del 50% di questi valori per una valutazione a vantaggio di sicurezza, considerando la non completa uguaglianza delle tecnologie in esame. Di fatto i successivi studi sui gas di processo, prima quelli effettuati mediante termogravimetria (TGA) e poi attraverso ulteriori analisi gascomatografiche eseguite sui gas di processo ottenuti in da un impianto a scala laboratorio, hanno confermato la natura e la composizione chimica dei gas di processo. Alla luce dellerisultanze di detti studi, e tenuto conto delle caratteristiche tecniche delle caldaie presenti nelle linee Syntrol®, è stato quindi possibile confermare il profilo emissivo definito negli elaborati progettuali trasmessi. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto è palesemente smentita in ragione della documentazione prodotta dal proponente.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Riscontro del Comitato VIA
Prima di porre alcune osservazioni in merito, è doveroso evidenziare una palese contraddizione nelle affermazioni di Ecofuel, ossia in sintesi si dichiara *"in assenza di dati analitici di impianti di identica tecnologia Syntrol®"* espressione che contraddice quanto, nelle controdeduzioni precedenti al punto 6, si affermava con forza l'esatto contrario con: *"UFAM ha eseguito periodici controlli sulle materie in ingresso, sui combustibili liquidi prodotti, sulle emissioni in atmosfera e sui rifiuti prodotti. Le emissioni sono risultate sempre al di sotto dei limiti normativi (diossine e furani inclusi)."* Il Comitato in riferimento alla valutazione, riportata al paragrafo 3.3.1 del documento QAm datato 27/02/16, evidenziava un approfondimento insufficiente per lo scopo proposto, infatti il proponente riporta dati desunti dalla pagina web http://www.plastic2oil.com/site/emissions mai supportati da documentazione ufficiale o letteratura attinente il processo; a riguardo ancor oggi non è dato sapere quali siano le "forti analogie di processo" o anche "la non completa uguaglianza delle tecnologie in esame" questo perché, come ben noto a tutti gli addetti del settore, il profilo emissivo di un processo è legato all'intera tecnologia da cui si sviluppa (per far un esempio non si conosce se la Plastic2oil esercisce lo stesso sistema di abbattimento proposto da Ecofuel!), mancando quindi questi termini di mero confronto su quali notizie si asserisce che le due tecnologie hanno "forti analogie"? Il proponente in queste controdeduzioni fa confusione tra "profilo emissivo" e "composizione analitica dei vapori" sviluppati dal trattamento termico dei provini nello studio di laboratorio condotto dalla Innhovub e da Chemical Lab spinoff dell'Università di Tubinga. A titolo esplicativo e non esaustivo il profilo emissivo, di cui si deve tener conto in una valutazione statistica a supporto di uno studio previsionale delle ricadute di inquinanti al suolo, è rappresentabile come l'insieme di dati quali ad esempio caratteristiche fluidodinamiche e dimensionali dell'emissione convogliata, portata massica degli inquinanti emettibili etc.; nel caso in questione, ricordiamo ancora una volta, che è da riferirsi alle emissioni da combustione del "gas incondensabile di processo" delle caldaie delle linee di depolimerizzazione della tecnologia Sintrol.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Materiali da avviare al trattamento e condizioni di alimentazione dell'impianto

Controdeduzioni n. 8, 9, 10, 11, 12 e 13.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "8" della Proponente
Il proponente non modifica la qualità del materiale che viene acquisita da terzi; intende dotarsi di spettrometro NIR per controllare il MPO in ingresso all'impianto; tuttavia non svolge analisi chimiche e/o fisiche sui materiali ammessi a trattamento; la caratterizzazione dei materiali verrà svolta da terzi mediante controllo della qualità del prodotto fornito (pag. 10).	L'elaborato MI "Relazione tecnica integrativa. Materiali in ingresso, controlli di conformità e procedure di sicurezza dell'impianto Syntrol ®" descrive con maggiore dettaglio le caratteristiche della miscela MPO che sarà utilizzata da EcoFuel ai fini della produzione di gasolio e cherosene e i controlli a cui lo stesso materiale sarà sottoposto, sia da Corepla, sia dall'impresa diriciclo, sia da EcoFuel. Al capitolo 3 dello stesso elaborato sono descritti **i controlli che EcoFuel effettuerà sul materiale in ingresso**. Il controllo del materiale in ingresso, avente l'obiettivo di verificare la corrispondenza della partita con la tipologia preventivamente omologata e certificata dal fornitore (impresa di riciclo, ossia Dalena), sarà effettuato nel momento in cui l'autocarro, adibito al trasporto di tali materie, giungerà nell'area esterna all'edificio industriale dove sarà installato il bilico ed un "ragno campionatore" mediante il quale l'operatore preleverà degli "incrementi" dall'interno del container ai fini della formazione di un campione primario (composito), dal quale poi si otterrà il campione di laboratorio (il campionamento del materiale sarà effettuato secondo la norma UNI 10802:2013). Il campione di laboratorio sarà quindi inviato al laboratorio chimico, sito all'interno dell'edificio industriale della EcoFuel, in cui l'operatore provvederà ad effettuarne il riconoscimento tramite un fotometro. Se dall'analisi fotometrica saranno desunti risultati positivi, ossia se il materiale analizzato sarà costituito esclusivamente da PE, PP e PS, le MPO contenute nel container saranno accettate ed

	abilitate all'ingresso nello stabilimento; in caso contrario il mezzo in conferimento sarà respinto ed inviato nuovamente al mittente, ossia alla Dalena Ecologia. EcoFuel effettuerà inoltre un controllo in continuo del materiale in ingressomediante un selettore ottico posto a monte della stazione di essiccatura. Il selettore ottico consentirà di verificare che la miscela di MPO abbia il massimo grado di purezza, mediante l'intercettazione e l'allontanamento dal flusso di materiali diversi da PE, PP e PS, eventualmente sfuggiti al controllo qualità (esterno) e al controllo di accettazione (interno). Il selettore ottico di cui disporrà EcoFuel sarà dotato di tecnologia Hyper Spectral Imaging (HSD). Esso sarà impostato per il riconoscimento di PE, PP e PS, che continueranno il loro percorso verso l'essiccatore, e per l'allontanamento di eventuali altri materiali diversi (vetro, carta, pvc, ecc.). I materiali estranei saranno raccolti in appositi cassoni e trattati come rifiuto. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto palesemente infondata ed erronea in quanto non considera, tra l'altro, la documentazione dettagliata e copiosa documentazione prodotta dalla proponente sull'argomento.

Riscontro del Comitato VIA

La considerazione riportata nel parere del Comitato VIA non è nè "infondata" ne' puo' considerarsi "erronea" come l'interpretazione data dal proponente intende rappresentare.

La problematica in essere, relativa a questa sezione del parere, è valutare se il sistema proposto di selezione ottico/meccanico dei rifiuti plastici in ingresso è idoneo ad ottenere un MPO dalle caratteristiche quali-quantitative minime rispondenti agli standard UNI ed a tutela della salubrità ambientale e sicurezza sanitaria.

Aspetto determinante e' quindi la valutazione delle potenzialità del sistema a selezionare a partire da materiali di rifiuto plastiche in quantità e qualità utilizzabili convenientemente nel processo termico

proposto e l'assenza di materiali indesiderati da un punto di vista della tutela ambientale e sanitaria.
Si rileva al paragrafo 3 della suddetta relazione che all'interno dell'impianto verranno effettuati "Controlli sul materiale in ingresso" ed in particolare "Controlli in ingresso all'impianto (Controllo1)" (paragrafo 3.1) e "Controlli in continuo mediante selettori ottici (Controllo 2)" (paragrafo 3.2).
In particolare si riporta:

- "Giunte all'impianto Ecofuel, sulle MPO in ingresso saranno effettuati ulteriori controlli aventi l'obiettivo di verificare la corrispondenza della partita con la composizione specificata in Tabella 2 e dichiarata dal fornitore (Dalena Ecologia)".
- con riferimento al Controllo 1, "Se dall'analisi fotometrica saranno desunti risultati positivi, ossia se il materiale analizzato sarà costituito esclusivamente da PE, PP e PS, le MPO contenute nel container saranno accettate ed abilitate all'ingresso nello stabilimento; in caso contrario il mezzo in conferimento sarà respinto ed inviato nuovamente al mittente, ossia alla Dalena Ecologia. .... Il materiale accettato sarà caricato nei containers moving-floor e raggiungerà il compartimento 3, dal quale poi, sarà immesso sui nastri trasportatori del sistema di controllo in continuo di seguito descritto".
- Con riferimento al Controllo 2, al fine di garantire che la miscela abbia la composizione riportata in Tabella 2, a seguito del controllo di accettazione (Controllo 1), Ecofuel effettuerà un controllo in continuo del materiale in ingresso (Controllo 2), avente una pezzatura compresa tra 10 e 30 mm, mediante un selettore ottico posto a monte della stazione di essiccatura.
- Il selettore ottico consentirà di verificare che la miscela di MPO abbia il massimo grado di purezza, mediante l'intercettazione e l'allontanamento dal flusso di materiali diversi da PE, PP e PS, eventualmente sfuggiti al controllo qualità (esterno) e al controllo di accettazione (interno).

Si ribadisce pertanto che la caratterizzazione dei materiali/rifiuti all'origine e che vengono utilizzate quale "base" del materiale da trattare viene svolta da terzi proprio mediante il controllo della qualità dei materiali di rifiuto originali e del prodotto fornito e che viene effettuata primariamente al di fuori dell'impianto Ecofuel.
La documentazione presentata dal proponente non descrive alcuna tipologia di analisi di tipo chimico e fisico sui materiali ammessi al trattamento che si preveda svolgersi all'interno dell'impianto Ecofuel per caratterizzare tali materiali ai fini dell'impatto ambientale.
Infatti, sia con riferimento al controllo 1 che al controllo 2, verrà condotta rispettivamente un'analisi fotometrica per determinare nel materiale analizzato il contenuto esclusivo di "PE, PP e PS, le MPO", e un "riconoscimento di PE, PP e PS" mediante selettore ottico".

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "9" della Proponente
Nella configurazione impiantistica proposta e con le soluzioni descritte, consegue che "impurità" e materiali "non desiderati" presenti nei flussi di alimento potenzialmente possono essere processati nell'impianto se non individuati e intercettati da apposito sistema di controllo (pag. 10).	Come descritto nel precedente punto cui si rinvia, si evidenzia che tutto il sistema di gestione del materiale in ingresso permette di escludere la presenza di materiali non desiderati. Inoltre, come descritto nell'elaborato CS "Condizioni operative della linea Syntrol® e dispositivi di sicurezza", l'intera linea Syntrol® sarà realizzata nel rispetto del principio di precauzione e prevenzione. Essa sarà munita di diversi dispositivi di controllo e di allarme in grado di segnalare tempestivamente qualsiasi funzionamento anomalo delle componenti. Così come riportato al capitolo 3 del suddetto elaborato, che descrive le possibili anomalie operative del sistema e le "reazioni" dell'impianto, in caso di materiale in ingresso non conforme (rif. errore F13) si aziona l'allarme nella sala di controllo, l'impianto passa automaticamente in modalità standby se la condizione di errore persiste oltre il tempo previsto dalle procedure, verranno verificate le analisi condotte sui lotti di materiale in ingresso e si provvederà alla correzione e fornitura di appropriata materia prima. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto generica, infondata e non tiene conto delle procedure previste dalla proponente.
Riscontro del Comitato VIA	
In merito a tale controdeduzione si intende far osservare che la capacità del sistema di gestione di "escludere" o "controllare" la presenza di materiali non desiderati non viene specificatamente determinata o quantificata. Viene indicata e descritto il criterio di funzionamento di una macchina disponibile commercialmente per la quale però non viene specificato ne' il rendimento di separazione o estrazione per ognuno degli specifici materiali indesiderati. Inoltre, non viene indicato ne' l'errore connesso al processo, o se determinati valori di efficienza, anche prossimi al valore massimo, possano essere "assunti" per alcune tipologie di materiali.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "10" della Proponente
Lo studio ambientale non fornisce indicazioni sugli impianti e sui processi di selezione per la produzione di MPO (pag. 10).	Si rileva che oltre ad un esame visivo, non è prevista alcuna procedura gestionale di analisi merceologica e della composizione del materiale in ingresso all'impianto. L'elaborato MI "Relazione tecnica integrativa. Materiali in ingresso, controlli di conformità e procedure di sicurezza dell'impianto Syntrol ®" descrive il processo a cui è sottoposto il materiale per la produzione di MPO sia considerando i processi attuati nel centro di selezione della plastica (CSS) che quelli attuati dall'impresa di riciclo. Il progetto presentato prevede, inoltre, la realizzazione di un laboratorio chimico sitoall'interno dell'edificio industriale, così come riportato negli elaborati del progetto definitivo presentato e nell'elaborato QPr "Quadro progettuale" in cui, in figura 20 a pag. 41, è riportato uno stralcio della planimetria con la localizzazione del suddetto laboratorio. La fondatezza dell'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto palesemente smentita in ragione di quanto esposto, considerando anche le controdeduzioni riportate al punto n. 8.

Riscontro del Comitato VIA

Nel layout aziendale proposto si individua un laboratorio di analisi in cui effettuare prove.
Infatti a pag. 40 del documento QPr citato il proponente dichiara che un operatore sarà in grado, mediante un "fotometro light scattering", ad effettuare il riconoscimento del materiale in ingresso in 30 minuti, è scientificamente noto, al contrario, che per il riconoscimento della natura composizionale di un provino di MPO è necessario allestire una linea analitica da laboratorio ben più complessa costituita, almeno, da un GPC-SEC (Gel Permeation Chromatography - Size Exclusion Chromatography) accoppiato con detector a light scattering. Un percorso di analisi perseguito con detta linea analitica comprensivo della fase preliminare del campione impegna un operatore per tempi di gran lunga superiori ai trenta minuti prospettati e comunque per questo motivo se utilizzata non rappresenta una tecnica compatibile con i tempi brevi legati all'ingresso/uscita del materiale in impianto.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "11" della Proponente
Si rileva la necessità di procedere al controllo della qualità del materiale destinato al trattamento. (pag. 10)	Il materiale destinato al trattamento è sottoposto a una filiera di controlli, così come schematizzato alla Figura 6 pag. 19 dell'elaborato MI "Relazione tecnica integrativa. Materiali in ingresso, controlli di conformità e procedure di sicurezza dell'impianto Syntrol ®". Sulla miscela MPO, prima che la stessa entri nelle linee di depolimerizzazione Syntrol®, saranno quindi eseguiti i seguenti controlli: 1. controllo di qualità effettuato presso ilcentro di selezione della plastica facente parte del circuito Corepla (CSS) atto alla produzione del SELE-MPOF/C (codice prodotto 28611); 2. controllo di qualità eseguito dalla Dalena Ecologia incaricata dell'ulteriore selezione del materiale ricevuto dal CSS; 3. ulteriori n.2 controlli svolti a cura di EcoFuel: a) controllo di accettazione; b) controllo in continuo mediante selettore ottico, posto a monte della stazione di essiccatura e delle linee Syntrol®. La fondatezza dell'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto palesemente smentita in ragione di quanto esposto, considerando anche le controdeduzioni riportate al punto n. 8.
Riscontro del Comitato VIA	
Il parere del Comitato vuole evidenziare la necessità di procedere al controllo della qualità del materiale destinato al trattamento e che tale aspetto risulta fondamentale per lo sviluppo e l'efficenza del processo.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "12" della Proponente
Il proponente riporta le specifiche COREPLA relative alla composizione del materiale da alimentare all'impianto. A tal merito, si rileva sul sito di COREPLA (http://www.corepla.it/selezione): Il Consorzio COREPLA si occupa principalmente di imballaggi in plastica "post-consumo provenienti dalla raccolta differenziata urbana" § Il COREPLA non selezione i materiali plastici, bensì propone a "Chi ha la disponibilità di un impianto per il recupero di rifiuti in plastica" di "interagire con COREPLA" § In particolare, chi dispone di un impianto autorizzato può candidarsi a svolgere per conto del Consorzio l'attività di selezione per polimero/colore come Centro di Selezione (CSS), in base ad un contratto-tipo (Parte generale, Allegato tecnico e relativi allegati, visionabile sul sito alla pagine"Documentazione") e ad eventuali addendum contrattuali per prodotti sperimentali § Tale impianto può fungere da piattaforma di conferimento e di pressatura (con o senza prepulizia e/o selezione della raccolta "multimateriale") della raccolta differenziata dei rifiuti di imballaggio in plastica in qualità di "Centro Comprensoriale" (CC), stipulando contratti con Comuni e altri soggetti convenzionati con COREPLA in base all'Accordo-Quadro ANCI-CONAI che non prevede rapporti contrattuali con COREPLA. (pag. 11)	Al capitolo 1.1 dell'elaborato MI "Relazione tecnica integrativa. Materiali in ingresso, controlli di conformità e procedure di sicurezza dell'impianto Syntrol ®", viene descritta la composizione della miscela polimerica proveniente da CSS COREPLA. I materiali plastici che alimenteranno l'impianto sono di proprietà COREPLA che affida il servizio di recupero dei rifiuti in plastica ad appositi impianti attraverso contratti specifici; tali impianti di recupero non hanno nulla a che fare con l'impianto EcoFuel. Scopo della suddetta relazione, così come indicato a pagina 4, è proprio quello di illustrare nel dettaglio soprattutto l'attività di selezione effettuata dai CSS di COREPLA, in quanto soggetto a monte del ciclo/processo che porterà alla produzione del materiale che EcoFuel impiegherà nel proprio impianto. Unitamente alle caratteristiche del materiale e al processo produttivo, vengono descritti i controlli che saranno effettuati sia dal centro di selezione Corepla, sia da Dalena Ecologia che da EcoFuel. A tal riguardo deve essere evidenziato che COREPLA, quale consorzio per la raccolta, il riciclaggio e il recupero degli imballaggi in plastica, è ad oggi l'unico grande produttore di materiale plastico da riciclo di imballaggi primari. Si tratta di una complessa organizzazione che produce, per le imprese del sistema del riciclo, un'ampia gamma di "prodotti", con diversa tipologia e matrice polimerica. Tali "prodotti", attraverso trasformazioni successive, ritornano quindi nel ciclo della produzione di beni. Attraverso l'impiego di nuove tecnologie di selezione, i CSS COREPLA

	sono in grado di ottenere materiali omogenei, aventi caratteristiche definite, e di qualità certificata. Molti dei prodotti ottenuti sono impiegati anche in comparti produttivi, come quello degli imballaggi per alimenti, ove il livello di garanzia di qualità richiesto dal mercato e dalle normative è molto elevato. Chiarito che l'attività del centro di selezione è cosa ben distinta da EcoFuel, non si comprende l'utilità delle informazioni riportate nel parere del Comitato. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è da ritenersi pertanto non pertinente e fuorviante.
Riscontro del Comitato VIA	
L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non è da ritenersi "non pertinente" ne' "fuorviante". L'osservazione riportata nel parere del Comitato intende evidenziare che il materiale da utilizzarsi nel processo proposto da Ecofuel non è né prodotto, ne' all'origine è in possesso del proponente, ne questi puo' gestire "direttamente" e in maniera autonoma la quantità e la qualità del materiale originario, se non parzialmente e limitatamente, ne' prevedere o programmare tali attività. L'attività del centro di selezione seppure sia distinta da quella condotta da EcoFuel, non esula quest'ultima dalla conoscenza e quindi dalla completa caratterizzazione dei materiali influenti al fine di garantire la tutela ambientale e la salute pubblica, oltre che l'idoneo sviluppo e la corretta gestione del processo, laddove le già limitate e scarse informazioni e i dati forniti dal centro di selezione siano carenti e inadeguate.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "13" della Proponente
Relativamente alla caratterizzazione merceologica del materiale in ingresso e alla selezione dell'MPO si rileva che associazioni e comitati di cittadini presentano osservazioni. (pag. 12)	Tutte le osservazioni pervenute sono statepuntualmente controdedotte e respinte dalproponente, con gli elaborati OS"Controdeduzioni", OS1 "Controdeduzioni alleosservazioni 4, 5, 6, 7. Integrazionedell'elaborato OS emesso in data 04/08/2015 epubblicato in data 06/08/2015" e OS2"Controdeduzioni alle osservazioni del dott. DiCiaula e del Consorzio EDEN s.c.r.l.". Non si comprende pertanto cosa intendaesprimere il Comitato VIA con la presente affermazione.
Riscontro del Comitato VIA	
Il Comitato rileva che su tali argomenti le associazioni e i comitati di cittadini presentano osservazioni, senza alcuna valutazione di tali osservazioni.	

Sistema di trattamento per la eliminazione del PVC

Controdeduzione n. 14.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "14" della Proponente
Relativamente al processo di trattamento del PVCe all'efficacia del processo si rileva cheassociazioni e comitati di cittadini presentano osservazioni. (pag. 13)	Tutte le osservazioni pervenute sono statepuntualmente controdedotte e respinte dalproponente, con gli elaborati OS"Controdeduzioni", OS1 "Controdeduzioni alleosservazioni 4, 5, 6, 7. Integrazionedell'elaborato OS emesso in data 04/08/2015 epubblicato in data 06/08/2015" e OS2"Controdeduzioni alle osservazioni del dott. DiCiaula e del Consorzio EDEN s.c.r.l.". Non si comprende pertanto cosa intenda esprimere il Comitato VIA con la presenteaffermazione.
Riscontro del Comitato VIA	
Il Comitato rileva che su tali argomenti le associazioni e i comitati di cittadini presentano osservazioni, senza alcuna valutazione di tali osservazioni.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

1.3 Quadro Ambientale

Atmosfera: qualità dell'aria – emissioni e odori

Controdeduzioni n. 15 e 16.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "15" della Proponente
Relativamente alla potenziale diffusione di residui di effluenti gassosi inquinanti il proponente non fornisce dati su: - Valutazione quantitativa; - Mappe di diffusione degli inquinanti e emissioni odorigene; - Impatti potenziali: rischio sanitario sulla popolazione; impatto sulle componenti ambientali. (pagg. 15-16)	Nell'elaborato QAm "Quadro ambientale" al capitolo 3.3 vengono analizzati gli impattisull'atmosfera, considerando le emissioni convogliate in atmosfera dei fumi dicombustione e dei vapori provenienti dal sistema di essiccatura delle materie prime e trattamentoe stoccaggio del residuo solido; le emissioni fuggitive legate allo stoccaggio dei prodottifinali (gasolio e cherosene); le emissioni diffuse dovute al traffico veicolare indotto ealtre emissioni secondarie. Nel capitolo 3.3.2.1 "Stima delle dispersioni in atmosfera dei gas esausti", contenuta nelsuddetto documento, sono riportate le mappe riportanti le zone di isoconcentrazionerelative a ossido di azoto NOx (pagg. 28-29), biossido di zolfo SO2 (pag. 30), monossido dicarbonio CO (pagg. 31-32), particolato PM10 (pag. 33), carbonio organico totale TOC (pagg. 34-35), composti organici volatili VOC (pag. 36), metano CH4 (pag. 37), diossine e furani (pagg. 38-39), anidride carbonica CO2 (pag. 40). Approfondimento sulle emissioni in atmosfera sono stati riportati anche nel capitolo 5.3 dell'elaborato A1 "Relazione tecnica integrativa". Non è stato valutato il rischio sanitario sulla popolazione in quanto l'impianto EcoFuel risulta sufficientemente lontano dal centro abitato e isolato nella zona industriale di Ascoli Satriano (ASI/Foggia); dallo studio di Area Vasta (elaborato AV "Caratterizzazione dell'influenza dell'impianto su area vasta") si è riscontrata l'assenza di

	recettori sensibili nell'area circostante all'impianto mentre le emissioni in atmosfera – comunque inferiori ai limiti previsti dal D.Lgs.155/2010 - risultano estinguersi localmente senza arrecare potenziali danni all'abitato. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto infondata e non considera gli studi e le analisi sopra indicate.

Riscontro del Comitato VIA

L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non è da ritenersi infondata, considerando gli studi e le analisi presentate dal proponente.

Infatti, relativamente alla potenziale diffusione di residui di effluenti gassosi inquinanti, il parere del Comitato VIA riporta che il proponente non fornisce dati su una valutazione quantitativa e mappe di diffusione degli inquinanti e emissioni odorigene". Cio' viene affermato in quanto si è rilevato che le simulazioni condotte dal proponente sono sostanzialmente limitate e carente di dati.

Esse sono infatti rappresentative di un un'unica condizione di calcolo, che il proponente riporta quale condizione rappresentativa di una condizione meteorologica "media"ricosciuta anche come la situazione "più pericolosa", essendo l'abitato di Ascoli Satriano situato rispetto all'impianto nella stessa direzione in cui spirano i venti prevalenti (da Ovest verso Est).Tale condizione di calcolo è relativa a valori di temperatura media pari a 15 °C, una velocità del vento pari a 6,08 m/s e una direzione di provenienza del vento a 270°. Per la temperatura media il proponente fa riferimento a dati del Servizio di Protezione Civile della Regione Puglia (media dei valori massimi e minimi annuali da rilevamenti effettuati dal 1956 al 2010) e per quanto riguarda velocità e direzione di provenienza del vento ai dati riportati nell'Atlante Eolico della Regione Puglia (da dati ricavati da rilevamenti effettuati ogni 10 minuti per un periodo di tempo di 6 anni)

A tale riguardo si intende evidenziare che un calcolo cosi' impostato non presenta alcun elemento significativo e rappresentativo dello stato di qualità ambientale: si intende evidenziare che al fine di analizzare l'impatto ambientale sono da valutarsi piu' scenari che rappresentino le condizioni piu' frequenti e di maggiore "pericolosità". La validità dell'unica assunzione presentata dal proponente quale rappresentativa del fenomeno, basata sull'adozione di un valore "medio" per i differenti parametri, richiede la correlazione del valore "medio" alla relativa "frequenza di accadimento". Questi dati non vengono tra l'altro forniti e pur tuttavia, assumendo la velocità del vento pari al valore assunto nei calcoli di 6,08 m/s, si puo' affermare che esso si presenti in un limitato numero di giorni e tale valore venga superato in un numero di giorni ventosi consistente o meno. Lo studio non fornisce i relativi dati.

L'assunta "sufficiente" lontananza del centro abitato di Ascoli Satriano dalla sorgente delle emissioni non è significativa se il fenomeno di contaminazione non viene correlato ad una frequenza di accadimento di condizioni ambientali specifiche diverse da quelle computate.

Inoltre, lo studio presentato dal proponente non tiene in conto e non valuta nell'analisi altri recettori sensibili.

Infatti, anche con riferimento alla direzione del vento, assunta come unica nei calcoli, si deve considerare che costituiscono ulteriori ricettori sensibili, la cui tutela è da prendere in dovuta considerazione, i seguenti ricettori sensibili:

- l'utenza della strada statale n. 655 Foggia-Candela", la cui frequenza di percorrenza e' particolarmente elevata in particolare nelle ore diurne;
- l'utenza della linea delle Ferrovie dello Stato "Foggia-Candela";
- l'utenza dell'area industriale, in particolare nei turni di lavoro;
- l'utenza delle aree agricole "coltivate" poste nelle zone adiacenti l'area industriale.

Tali ricettori sensibili devono essere analizzati.

E' quindi anche non sinificativa la considerazione che l'impatto potenziale sulla popolazione e il rischio sanitario non vengano discussi in quanto si riscontra l'assenza di recettori sensibili.

Le considerazioni presentate relativamente alle emissioni odorigene sono invece del tutto limitate e generiche.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "16" della Proponente
Relativamente alla composizione dei gas incondensabili di processo e dei prodotti finalidella combustione si rileva che associazioni ecomitati di cittadini presentano osservazioni sulleattività di gestione e controllo. (pag. 16)	Tutte le osservazioni pervenute sono statepuntualmente controdedotte e respinte dalproponente, con gli elaborati OS "Controdeduzioni", OS1 "Controdeduzioni alleosservazioni 4, 5, 6, 7. Integrazionedell'elaborato OS emesso in data 04/08/2015 epubblicato in data 06/08/2015" e OS2"Controdeduzioni alle osservazioni del dott. Di Ciaula e del Consorzio EDEN s.c.r.l.". Non si comprende pertanto cosa intenda esprimere il Comitato VIA con la presente affermazione.
Riscontro del Comitato VIA	
Il Comitato rileva "esclusivamente" che su tali argomenti le associazioni e i comitati di cittadini presentano osservazioni, senza alcuna valutazione di tali osservazioni.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Attività di controllo e monitoraggio delle emissioni gassose

Controdeduzione n. 17.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "17" della Proponente
Si rileva che non vengono definite attività di monitoraggio delle miscele dei gas utilizzati nel ciclo di processo e delle emissioni gassose. Il proponente intende predisporre idonei punti di campionamento per consentire il prelievo dei gas combusti dei bruciatori e dei gas incondensabili recuperati e del flusso di lavaggio scaricato dalloscrubber, al fine di condurre le idonee analisi della qualità. Nell'eventualità che in fase di esercizio si rilevasse la "non conformità" dei gas incondensabili di processo, il proponente afferma che si procederà ad una rapida messa in sicurezza dell'impianto. È richiesta l'adozione di un Piano di Monitoraggio dell'impianto che preveda un'attività specificatamente indirizzata a verificare le caratteristiche delle emissioni in atmosfera. La procedura di campionamento e analisi verrà preventivamente concordata con l'ARPA Puglia prima della messa in esercizio dell'impianto. (pag. 16)	L'elaborato PMCA "Piano di Monitoraggio e Controllo Ambientale" è stato predisposto proprio al fine di tutelare il territorio e la popolazione residente dalle potenziali modificazioni che la costruzione dell'opera e ilsuccessivo esercizio possono comportare. Sono state considerate le componenti ambientali atmosfera, ambiente idrico, suolo e sottosuolo, rifiuti e rumore e le fasi temporali di monitoraggio per ciascuna di essa. Per ciascuna componente/fattore ambientale da monitorare sono state definite le aree di indagine (entro le quali sono attesi gli impatti significativi sulla componente indagata generati dalla realizzazione ed esercizio dell'opera, e nell'ambito delle quali programmare le attività di monitoraggio e individuare le stazioni o punti di monitoraggio in corrispondenza dei quali effettuare i campionamenti), i parametri analitici (chimici/fisici/biologici) descrittori dello stato qualitativo e quantitativo della componente ambientale (attraverso i quali controllare l'evoluzione nello spazio e nel tempo delle sue caratteristiche, la coerenza con le previsione effettuate nello studio di impatto ambientale, l'efficacia delle misure di mitigazione adottate), le tecniche di campionamento, misura ed analisi e la relativa strumentazione; la frequenza dei campionamenti e la durata complessiva dei monitoraggi nelle diverse fasi temporali; le metodologie di controllo di qualità, validazione, analisi ed elaborazione dei dati del monitoraggio per la valutazione delle variazioni nel tempo dei valori dei parametri analitici utilizzati; le eventuali

	azioni da intraprendere (comunicazione alle autorità competenti, verifica e controllo efficacia delle azioni correttive, indagini integrative sulle dinamiche territoriali e ambientali in atto, aggiornamento del programma lavori e aggiornamento del piano di monitoraggio) in relazione all'insorgenza di condizioni anomale o critiche inattese rispetto ai valori di riferimento assunti. In particolare per la componente atmosfera il PMCA prevede il monitoraggio dei seguenti parametri (così come riepilogato nelle tabelle 13 e 14 del documento): - Monitoraggio in corso d'opera: PM10 (nelle giornate più critiche in termini di emissioni di polveri) - Monitoraggio post operam: PM10 (al collaudo e continua); HCl (continua); NH3 (continua); CO (continua); NO2 (continua); SO2 (continua); N2O (continua); O2 (continua); Umidità (continua); Temperatura (continua); Pressione (continua): Portata dei fumi (continua); TOC (al collaudo e continua); Microinquinanti organici (IPA, PCDD/F, PCB) (collaudo); Microinquinanti inorganici (metalli pesanti) (collaudo). L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto priva di ogni fondamento avendo il proponente previsto il piano di monitoraggio e controllo ambientale, già oggetto, tra l'altro di valutazione da parte dell'ARPA.
Riscontro del Comitato VIA	
L'affermazione del parere del Comitato VIA non è assolutamente priva di ogni fondamento. Con riferimento alla presente osservazione, esso intende evidenziare aspetti che sono di fondamentale importanza nella gestione dell'impianto. Al paragrafo "3 ATMOSFERA" sotto-paragrafo "3.2 POST OPERAM" si riporta che riguardo all'emissione dei fumi di combustione, ogni linea sarà dotata di un sistema di monitoraggio in continuo dei parametri di emissione ai camini. Il Sistema di Monitoraggio delle Emissioni (SME) sarà composto da:	

- FTIR per il rilevamento di HCl, NH3, CO, NO2, SO2, N2O;
- strumento per il rilevamento dell'O2, umidità, temperatura, pressione e portata dei fumi;
- strumento per la misura degli idrocarburi totali;
- fotometro del tipo "light scattering" per la misura delle polveri.

Si riporta altresì che nelle prime fasi di collaudo dell'impianto sarà inoltre effettuata, al fine di verificare la rispondenza delle emissioni alle stime effettuate e riportate nel Quadro Ambientale (QAm) una campagna conoscitiva ai n. 3 camini incentrata sui microinquinanti organici ed inorganici ed in particolare su IPA, PCDD/F, PCB e sui metalli pesanti, e una campagna conoscitiva dei valori di PM10 e del TOC, con particoalre riferimento ai n.3 scarichi sul tetto annessi ai n.3 sistemi di aspirazione previsti per i sistemi di trattamento del residuo solido (interno alle n.3 linee Syntrol), e allo lo scarico sul tetto connesso al sistema di aspirazione previsto per il container di stoccaggio del residuo solido (ubicato nel compartimento 3 dell'edificio).

Ne consegue che in "fase di esercizio" non verranno monitorati, tra gli altri microinquinanti organici, i parametri IPA, PCDD/F e PCB, e i microinquinanti inorganici (metalli pesanti).

Si rileva pertanto che, pur nelle previste attività di "controllo di qualità" delle miscele dei gas utilizzati nel ciclo di processo e monitoraggio delle emissioni gassose, durante il funzionamento dell'impianto a regime in esercizio il proponente non prevede attività di monitoraggio sui principali microinquinanti organici ed inorganici.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Ambiente idrico: trattamento e smaltimento delle acque reflue e corpo idrico ricettore

Controdeduzioni n. 18, 19, 20 e 21.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "18" della Proponente
Non vengono specificatamente esplicitate le caratteristiche quali-quantitative del carico inquinante dei reflui da trattare, seppure a tal riguardo, il proponente dichiara di provvedere alla realizzazione di vasche di accumulo per la raccolta di acque in "surplus" provenienti dal sistema di lavaggio del PVC, quantitativamente non superiore all'1% in massa dei semi-lavorati. Il progetto non dettaglia il processo di depurazione e non vengono forniti elementi di riconoscimento e valutazione del corpo idrico ricettore. Si evidenzia pertanto la necessità di condurre un idoneo sistema di depurazione e un'idonea attività di monitoraggio. (pag. 17)	Il capitolo 3.2.6 "Smaltimento delle acque di processo" dell'elaborato A1 "Relazione integrativa" analizza i rifiuti liquidi derivanti dal processo, le cui caratteristiche quali-quantitative sono riportate nella tabella 9 pag. 49 dello stesso elaborato. Come riportato al capitolo 5.4.1 "Raccolta delle acque di processo" del suddetto elaborato, le acque reflue di processo saranno stoccate in apposita vasca e periodicamente smaltite a mezzo di ditte autorizzate; esse non saranno pertanto trattate come scarico idrico bensì comerifiuto. Le attività di monitoraggio relative alla componente ambientale Ambiente idrico sono analizzate nel capitolo 4 dell'elaborato PMCA "Piano di Monitoraggio e Controllo Ambientale", gli impatti su tale componente nella fase post operam sono principalmente legati alla possibilità di dilavamento di sostanze pericolose con le acque meteoriche, che saranno sottoposte ad idoneo trattamento conforme alla norma. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto fuorviante priva di alcun fondamento.
Riscontro del Comitato VIA	
L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non puo' essere ritenuta fuorviante e priva di alcun fondamento. Le informazioni e i dati forniti dalla documentazione presentata dal proponente è limitata e inadeguata. Riguardo la qualità delle acque reflue, la citata tabella fornisce dati che non contemplano neanche i principali parametri dettati dalla normativa vigente (D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, Parte III, Allegato 5). Il proponente dichiara che si tratta sostanzialmente di "liquido assimilabile a soluzione salina	

(corrispondente al quantitativo di soluzione di NaOH immesso annualmente)" e di "acqua utilizzata dal sistema di raffreddamento" sostituita annualmente.
Si fornisce esclusivamente la concentrazione di COD, con un valore massimo, senza riportare un valore medio o minimo, TOC, cloruro di sodio (NaCl).
I valori dei parametri relativi al COD e al TOC sono molto alti e riguardo questi parametri non viene fornita alcuna informazione relativamente ai contenuti di sostanze inquinanti ad essi associati.
Si indica altresì un valore, probabilmente medio, della concentrazione del parametro "particelle oleose in sospensione" espresse come massa su volume (mg/l) per il quale non si forniscono ulteriori informazioni né sulla determinazione ne' sulla costituzione.
La determinazione del relativo codice CER delle acque reflue non risulta essere basata su un'ampia base informativa sugli inquinanti contenuti in esse.
Si rileva che alcuna valutazione del corpo idrico ricettore viene proposta per la realizzazione di uno scarico anche di emergenza.
In quanto espresso, il parere intende solo evidenziare la necessità di condurre un idoneo sistema di depurazione e un'idonea attività di monitoraggio, non esprimendosi alcuna valutazione.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	**Controdeduzione "19" della Proponente**
Relativamente alla depurazione delle acqueprovenienti dal bagno di lavaggio dei gasincondensabili e dei gas esausti si rileva cheassociazioni e comitati di cittadini presentano osservazioni. (pag. 17)	Tutte le osservazioni pervenute sono statepuntualmente controdedotte e respinte dalproponente, con gli elaborati OS"Controdeduzioni", OS1 "Controdeduzioni alleosservazioni 4, 5, 6, 7. Integrazionedell'elaborato OS emesso in data 04/08/2015 epubblicato in data 06/08/2015" e OS2"Controdeduzioni alle osservazioni del dott. DiCiaula e del Consorzio EDEN s.c.r.l.". Non si comprende pertanto cosa intenda esprimere il Comitato VIA con la presente affermazione.
Riscontro del Comitato VIA	
Il Comitato ha "esclusivamente" rilevato che su tali argomenti le associazioni e i comitati di cittadini presentano osservazioni, senza alcuna valutazione di tali osservazioni.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Produzione di materiali solidi residui

Controdeduzione n. 20.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "20" della Proponente
Relativamente all'analisi della composizione delresiduo solido carbonioso e al controllosistematico della composizione per accertarne l'idoneità all'impiego si rileva che associazioni ecomitati di cittadini presentano osservazioni. (pag. 17)	Tutte le osservazioni pervenute sono state puntualmente controdedotte e respinte dal proponente, con gli elaborati OS "Controdeduzioni", OS1 "Controdeduzioni alle osservazioni 4, 5, 6, 7. Integrazionedell'elaborato OS emesso in data 04/08/2015 epubblicato in data 06/08/2015" e OS2"Controdeduzioni alle osservazioni del dott. Di Ciaula e del Consorzio EDEN s.c.r.l.". Non si comprende pertanto cosa intenda esprimere il Comitato VIA con la presente affermazione.
Riscontro del Comitato VIA	
Il Comitato ha "esclusivamente" rilevato che su tali argomenti le associazioni e i comitati di cittadini presentano osservazioni, senza alcuna valutazione di tali osservazioni.	

Utilizzo di additivi e produzione e qualità del combustibile finale

Controdeduzione n. 21.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "21" della Proponente
Sull 'impiego di additivi si rileva che associazioni e comitati di cittadini presentano osservazioni. (pag. 18)	Tutte le osservazioni pervenute sono state puntualmente controdedotte e respinte dal proponente, con gli elaborati OS" Controdeduzioni", OS1 "Controdeduzioni alle osservazioni 4, 5, 6, 7. Integrazionedell'elaborato OS emesso in data 04/08/2015 epubblicato in data 06/08/2015" e OS2"Controdeduzioni alle osservazioni del dott. Di Ciaula e del Consorzio EDEN s.c.r.l.". Non si comprende pertanto cosa intenda esprimere il Comitato VIA con la presente affermazione.
Riscontro del Comitato VIA	
Il Comitato ha "esclusivamente" rilevato che su tali argomenti le associazioni e i comitati di cittadini presentano osservazioni, senza alcuna valutazione di tali osservazioni.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Sicurezza dell'impianto e degli operatori

Controdeduzione n. 22.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "22" della Proponente
La documentazione presentata non presenta specifici approfondimenti relativamente a tali tematiche. (pag. 18).	La linea Syntrol® è conforme alle normative europee (direttive e norme tecniche EN/ISO) e tedesche (normative DIN) vigenti in materia di sicurezza ed ai codici di buone pratiche tedeschi (UVV – Regole per la prevenzione degli incidenti; VDI – Associazione degli Ingegneri Tedeschi; VDE - Associazione degli Elettricisti Tedeschi). In particolare, quali principali direttive e normative tecniche europee in materia è stata progettata conformemente alla Direttiva 2006/42/CE (Direttiva Macchine); Direttiva 97/23/CE (Direttiva Apparecchi a Pressione); Direttive 2014/34/UE e 99/92/CE (Direttiva ATEX); UNI EN ISO 12100:2010 "Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione - Valutazione del rischio e riduzione del rischio". Nell'elaborato CS "Condizioni operative della linea Syntrol ® e dispositivi di sicurezza", sono descritti i dispositivi di sicurezza implementati nella linea Syntrol® e le condizioni operative della stessa. Così come riportato anche nel capitolo 10.4 dell'elaborato A1 "Relazione Tecnica Integrativa", l'azienda EcoFuel intende perseguire un miglioramento continuo delle proprie performance ambientali. Per tale motivazione entro 2 anni dalla messa in esercizio dell'impianto, si propone di adottare ed applicare un Sistema di Gestione Qualità, Ambiente, Sicurezza ed Energia che sarà periodicamente sottoposto a verifica da parte di un Ente terzo accreditato, secondo le norme UNI EN ISO 9001:2015 (certificazione Sistema di Gestione Qualità); UNI EN ISO 14001:2015 (certificazione Sistema di Gestione Ambientale); UNI EN ISO

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

	50001:2011 (certificazione Sistema di Gestione Energia); OHSAS 18001:2007 (certificazione Sistema Gestione Sicurezza). La scrivente, per confermare quanto riportato, ha trasmesso in data 13/07/2016 una dichiarazione d'intenti relativa al sistema di certificazione di cui l'impianto si doterà, sottoscritta dall'Amministratore Unico della società EcoFuel. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA oltre ad essere assolutamente generica risulta è priva di fondamento.
Riscontro del Comitato VIA	
L'osservazione riportata nel parere VIA non è assolutamente generica né priva di fondamento. Relativamente a questi argomenti, i proponenti si rifanno all'elaborato CS "Condizioni operative della linea Syntrol® e dispositivi di sicurezza". Pur con evidenti riferimenti alle condizioni di funzionamento impiantistico e ai dispositivi di sicurezza installati, non vengono proposti "specifici approfondimenti" sulla "sicurezza degli operatori". Riguardo la norma OHSAS 18001:2007, "Occupational Health and Safety Assessment Series", "Certificazione Sistema Gestione Sicurezza", emanata dal BSI nel 1999 e rivista nel 2007, e che identifica uno standard internazionale per un sistema di gestione della "Sicurezza e della Salute dei Lavoratori", si rileva che essa consente esclusivamente di poter disporre di uno standard per il quale possa venire rilasciata una certificazione di conformità. La certificazione OHSAS attesta quindi l'applicazione volontaria di un sistema che permette di garantire un adeguato controllo riguardo alla "Sicurezza e la Salute dei Lavoratori". Si rileva ancora che nel 2008 è stata pubblicata un'apposita guida a questa norma, la "OHSAS 18002: Sistemi di Gestione della Sicurezza e della Salute dei Lavoratori - Linee guida per l'implementazione dello standard OHSAS 18001". Quest'ultima è stata quindi revisionata nel 2008. Si intende evidenziare che i "Sistemi di Gestione Qualità" di per sè non possono essere riconosciuti quale metodo di garanzia della sicurezza degli impianti tecnici.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Impatto sanitario

Controdeduzione n. 23.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "23" della Proponente
Lo studio del proponente non riporta una valutazione delle ricadute di carattere sanitario sul territorio, ai sensi dell'art. 216 del Testo Unico delle Leggi Sanitarie (pag. 18)	Così come riportato nella controdeduzione al punto 15, non è stato valutato il rischio sanitario sulla popolazione in quanto l'impianto EcoFuel risulta sufficientemente lontano dal centro abitato e isolato nella zona industriale di Ascoli Satriano (ASI/Foggia); dallo studio di Area Vasta (elaborato AV "Caratterizzazione dell'influenza dell'impianto su area vasta") si è riscontrata l'assenza di recettori sensibili nell'area circostante all'impianto mentre le emissioni in atmosfera - comunque inferiori ai limiti previsti dal D.Lgs. 155/2010 - risultano estinguersi localmente senza arrecare potenziali danni all'abitato. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto errata.

Riscontro del Comitato VIA

L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non è errata.

Lo studio del proponente presenta studi della diffusione degli inquinanti limitati e carenti.

L'unica assunzione presentata dal proponente quale rappresentativa del fenomeno, basata per i differenti parametri sull'adozione di un valore "medio", presenta una frequenza di accadimento che è ovviamente limitata. Il valore medio è di per se superato in un numero di giorni ventosi che puo' rivelarsi consistente o meno. A tal riguardo, il proponente non fornosce dati.

L'assunta "sufficiente" lontananza del centro abitato di Ascoli Satriano dalla sorgente delle emissioni non ha quindi senso se il fenomeno di contaminazione non viene correlato ad una frequenza di accadimento dell'evento stesso. Si intende inoltre rappresentare che oltre all'area urbana di Ascoli Satriano, costituiscono ulteriori ricettori sensibili da esaminare:

- l'utenza della strada statale n. 655 Foggia-Candela, considerata che la frequenza di percorrenza e' particolarmente elevata in particolare nelle ore diurne;
- l'utenza della linea delle Ferrovie dello Stato "Foggia-Candela";
- l'utenza dell'area industriale, in particolare nei turni di lavoro;
- l'utenza delle aree agricole "coltivate" poste nelle zone adiacenti l'area industriale.

E' quindi non significativa la considerazione che l'impatto potenziale sulla popolazione e il rischio sanitario non vengano discussi in quanto si riscontra l'assenza di recettori sensibili.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Valutazione costi-benefici

Controdeduzione n. 24 e 25.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "24" della Proponente
Si evidenzia la mancanza nello studio ambientale di una specifica valutazione tecnico-economica dell'impianto attraverso un'analisi costi-benefici. (pag. 18)	Tra gli elaborati trasmessi dalla scrivente in data 15/02/2016 in Riscontro del Comitato VIA al parere del Comitato VIA del 12/1/2016 (prot. n. 366 del 13/01/2016) e ARPA Puglia (prot. n. 13689 del 08/10/2015) è presente anche il documento "Analisi Costi –Benefici Progetto Syntrol Ascoli Satriano (FG)" (pubblicato in data 17/02/2016 sul Portale Ambientale della Regione Puglia all'indirizzo http://ambiente.regione.puglia.it/portal/VIA/Elenchi/Procedure+VIA). L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto infondata.
Riscontro del Comitato VIA	
L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non è assolutamente infondata. La valutazione tecnico-economica dell'impianto mediante un'analisi costi-benefici deve svolgersi attraverso un esame e un'analisi dell'intero processo e delle attività connesse all'impianto, considerando le criticità e quantificando i costi in funzione dei benefici. Cio' al fine di valutare l'accettabilità del progetto e verificarne le alternative. L'analisi di fattibilità tecnica-economica deve verificare se le soluzioni tecniche, sotto i diversi profili, e in primo luogo quello costruttivo e tecnologico, siano realizzabili. A tal fine, devono misurarsi gli effetti di rilevanza sociale del progetto, anche in termini monetari, lungo tutto il ciclo di vita del progetto. Principali fasi dell'analisi costi-benefici sono l'analisi del progetto, la definizione dell'orizzonte temporale, la determinazione dei costi e dei benefici, la scelta e la misura di indicatori dell'accettazione sociale e di prestazione del progetto l'analisi del rischio, un giudizio di fattibilità e convenienza, consentendo di apprezzare la sostenibilità ambientale e sociale del progetto. A partire dall'identificazione dei portatori di interessi dei benefici e costi e dei rischi critici connessi alle singole alternative progettuali, l'analisi di fattibilità deve: individuare gli elementi propedeutici alla valutazione di impatto ambientale. La sostenibilità ambientale non può essere considerata rilevante a meno di non analizzarla in connessione con la percezione sociale dei problemi ambientali e di qualità della vita. L'analisi di sostenibilità ambientale e sociale deve consentire di individuare gli effetti che possono derivare dagli impatti su determinati portatori di interessi, determinandone le possibili conseguenze di conflitto che potrebbero influire sull'iter di realizzazione del progetto. L'analisi di	

fattibilità deve approfondire, rispetto alla valutazione effettuata dei rischi e delle possibili conseguenze, se siano previsti in seno alla singola alternativa progettuale degli interventi di mitigazione e, in caso positivo, valutarne l'efficacia in rapporto al problema che sono chiamati a risolvere.
In tale quadro, la sostenibilità finanziaria deve essere valutata in funzione di analisi di tipo complessivo, sociale e privato.
Il documento presentato dal proponente "Analisi Costi-Benefici Progetto Syntrol Ascoli Satriano (FG)", in data Febbraio 2016, consta di sette pagine (una pagina di titolo, due pagine di relazione e tre pagine di tabelle relative a dati economici, finanziari e patrimoniali del progetto) e rappresenta sostanzialmente un'analisi "economico-finanziaria" del progetto che esamina gli investimenti, i ricavi, i costi variabili e annui. Nel documento, non viene effettuata alcuna quantificazione di "costi e benefici" né di "rischi" associata ai processi, ne' attraverso fattori e criteri "non economici" ed "economici", ne' una valutazione dei beni e dei servizi che costituiscono i risultati fondamentali dall'intervento oggetto di esame.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "25" della Proponente
L'opera in progetto è inserita tra gli insediamenti produttivi che comportano lavorazioni insalubri e pericolose (R.D. 27/7/1934 n. 1265. L. n. 615 del 13/7/1966). (pag. 18)	Valgono le controdeduzioni riportante al punto 23 (si fa presente che la Legge n. 615 del 13/07/1966 è stata abrogata dal D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii). L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto errata.

Riscontro del Comitato VIA

Il Testo Unico delle leggi sanitarie (Regio Decreto 27/7/34, n. 1265), all'art. 216 recita: "Le manifatture o fabbriche che producono vapori, gas o altre esalazioni insalubri o che possono riuscire in altro modo pericolose alla salute degli abitanti sono in un elenco diviso in due classi:

1. La prima classe comprende quelle che devono essere isolate nelle campagne e tenute lontane dalle abitazioni;
2. La seconda quelle che esigono speciali cautele per l'incolumità del vicinato"

Il Decreto del Ministero della Sanità 05.09.1994 introduce la nuova e più recente "classificazione" di cui all'art. 216 del T.U.LL.SS.

Le classi sono definite in base:

1. alle sostanze chimiche prodotte, impiegate e depositate;
2. ai prodotti e materiali impiegati nella produzione, lavorazione, formulazione ed altri trattamenti);
3. al tipo attività industriali.

Un'industria è individuata come "insalubre" è obbligata ad attenersi alle disposizioni contenute negli articoli 216 e 217 del Testo unico delle leggi sanitarie.

Nella fattispecie l'impianto Ecofuel potrebbe essere inquadrato fra le industrie di prima classe in riferimento:

- ai punti 64 (Gas povero (gas misto) – produzione) e 65 (Idrocarburi - frazionamento, purificazione, lavorazione, deposito (esclusi i servizi stradali di sola distribuzione) della parte I B) – prodotti e materiali del D.M. 5 settembre 1994 - Elenco delle industrie insalubri di cui all'art. 216 del testo unico delle leggi sanitarie

oppure,

- in riferimento al punto 15 (Industrie chimiche: produzioni anche per via petrolchimica non considerate nelle altre voci) della della parte I C) – Attività industriali del D.M. 5 settembre 1994 - Elenco delle industrie insalubri di cui all'art. 216 del testo unico delle leggi sanitarie.

Alla luce di quanto la documentazione presentata dal proponente risulta orfana di questa valutazione e comunque di una valutazione puntuale in merito.

La Legge n. 615 del 13/7/1966 è stata abrogata, come segnalato da Ecofuel, la citazione nel Parere è dovuta ad un refuso che comunque non incide sul senso compiuto della frase.

1.4 Considerato

Controdeduzioni n. 26, 27, 28, 29, 30, 31 e 32.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "26" della Proponente
Una criticità del processo è rappresentata dal trattamento della componente PVC presente nel MPO. (pag. 20)	Vale quanto riportato nelle controdeduzioni ai punti 8 e 9. L'elaborato MI "Relazione tecnica integrativa. Materiali in ingresso, controlli di conformità e procedure di sicurezza dell'impianto Syntrol®" descrive le caratteristiche della miscela MPO e analizza in maniera dettagliata il ciclo produttivo a cui è sottoposta con i relativi controlli di qualità previsti. Il PVC sarà ridotto a tracce (inferiore a 1%). Un controllo in continuo sarà inoltre effettuato sulle MPO versate sui nastri trasportatori de selettore ottico, posto a monte della stazione di essiccatura e delle linee Syntrol®. Eventuali materiali indesiderati, che siano "sfuggiti" ai precedenti controlli, saranno allontanati dal flusso e trattati come rifiuto ai sensi delle normative vigenti. Inoltre, come ampiamente descritto sia nello studio di impatto ambientale che nell'elaborato A1 "Relazione tecnica integrativa", la presenza degli scrubbers alcalini all'interno del processo produttivo garantisce che all'interno del gas incondensabile combusto non vi siano sostanze indesiderate (quali VOC, HCL, etc.) all'interno dei gas dei gas di processo avviati a combustione. Le condizioni operative dell'impianto, così come descritto nell'elaborato CS "Condizioni operative della linea Syntrol ® e dispositivi di sicurezza", prevedono inoltre in caso di materiale in ingresso non conforme (rif. errore F13) il passaggio automatico in modalità standby dell'impianto se la condizione di errore persiste oltre il tempo previsto dalle procedure. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA, oltre ad essere generica, è fuorviante e priva di fondamento per i motivi sopra esposti.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Riscontro del Comitato VIA
L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non è ne' generica ne' priva di fondamento, né è da intendersi fuorviante come ritenuto "capziosamente" dal proponente. Come precedentemente osservato, in Riscontro del Comitato VIA alle controdeduzioni della Ecofuel n.ri 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, di cui sopra, a cui si rimanda per non incorrere in tediose ripetizioni, la progettualità proposta e la sperimentazione su scala laboratorio dei provini di MPO, non offrono le minime garanzie, perché non ben palesate, in termini di sostenibilità ambientale, sicurezza e salute che insieme ad altri aspetti concorrono, debolmente, nella valutazione di impatto ambientale prodotta e sostenuta dal proponente.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "27" della Proponente
Manca la chiara evidenza delle soluzioni tecnologiche impiegate per contenere le eventuali emissioni diffuse e fuggitive. (pag. 20)	Come riportato al capitolo 3.2.5.13 "Dispositivi di sicurezza e di controllo dell'impianto" dell'elaborato A1 "Relazione tecnica integrativa", nel rispetto del principio di precauzione e prevenzione, la progettazione dell'impianto di depolimerizzazione è stata eseguita in modo da assicurare "la totale assenza di perdite/fughe" in qualsiasi parte o componente dell'impianto produttivo, ubicando, lungo le linee, diversi dispositivi di controllo e di allarme in grado di segnalare tempestivamente qualsiasi funzionamento anomalo dell'impianto. Per garantire la completa assenza di perdite/fughe e conseguenti emissioni in atmosfera, le parti dell'impianto al cui interno fluiscono i gas di processo sono di tipo ermetico. Eventuali giunti sono di aggraffato e dotati di coprigiunto. L'impianto in diversi punti è inoltre dotato di rilevatori di perdite gassose, detti "gas sniffers", anch'essi collegati al sistema di controllo del processo PCS. Per ogni linea ne sono previsti dieci, localizzati nelle varie parti dell'impianto. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto errata.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Riscontro del Comitato VIA
L'osservazione riportata nel parere del Comitato VIA intende evidenziare non l'assenza delle soluzioni tecnologiche finalizzate alle eventuali emissioni diffuse e fuggitive bensì la scarsità di di dati e informazioni ("*chiara evidenza*") concernenti i riferimenti dei protocolli gestionali e procedurali che contempla la normativa ATEX relativamente alla valutazione dei rischi rinvenibili nell'impianto.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "28" della Proponente
Il progetto prevede specifici sistemi per il trattamento delle emissioni gassose che mancano della opportuna verifica del dimensionamento, funzionamento e rendimento. (pag. 20)	Come riportato al capitolo 3.2.7 "Trattamento e smaltimento dei fumi" dell'elaborato A1 "Relazione tecnica integrativa", la presenza degli scrubber alcalini all'interno del processo produttivo garantisce che all'interno del gas incondensabile combusto non vi siano sostanze indesiderate, per cui non si prevedono ulteriori trattamenti dei fumi uscenti dai tre camini. L'utilizzo degli scrubber con soluzione alcalina è inoltre previsto quale BAT per l'eliminazione di HCl, SO2, NH3, VOC ed altre sostanze dai gas in accordo al documento "Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment / Management Systems in the Chemical Sector". L'allegato 2 al documento sopracitato "Dichiarazione Nilltech efficienza scrubbers alcalini", riporta l'attestazione del produttore (e relativa traduzione) circa il funzionamento, le condizioni operative, i livelli di emissioni raggiungibili, tassi di rendimento e consumi degli scrubbers presenti nella linea Syntrol®. Le verifiche del dimensionamento, funzionamento e rendimento di tali sistemi fanno parte della documentazione tecnica del produttore, coperta da segreto industriale. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto errata.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Riscontro del Comitato VIA
L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non è da ritenersi errata. E' doveroso evidenziare che al capitolo 3.5.1.3. Abatement techniques for VOCs and inorganic compounds del documento "Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment / Management Systems in the Chemical Sector" – Edizione 2016, citato dal proponente ed a cui si rimanda per ogni approfondimento tecnico, compaiono solo le tecniche di abbattimento: 1. Biofiltration 2. Bioscrubbing 3. Biotrickling 4. Moving-bed trickling filter 5. Thermal oxidation 6. Catalytic oxidation 7. Ionisation 8. Photo/UV oxidation Alla luce di quanto risulta scontata ogni ulteriore considerazione visto che la tecnologia proposta (*"L'utilizzo degli scrubber con soluzione alcalina"*) non è in linea con le BAT.

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "29" della Proponente
Non possono essere escluse condizioni di rischio e pericolo di incidenti rilevanti connessi condeterminate sostanze pericolose. (pag. 20).	Così come riportato nel documento R03 "Report verifica rischio incidente rilevante" e nel capitolo 9 dell'elaborato A1 "Relazione tecnica integrativa", l'impianto in progetto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105/2015 e ss.mm.ii. "Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllodel pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose" Valgono inoltre le controdeduzioni riportate per il punto 22 relativamente alla sicurezza dell'impianto. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto generica ed infondata.
Riscontro del Comitato VIA	
L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non è da valutarsi né è da ritenersi infondata, tant'è che nell'elaborato citato A1 "Relazione tecnica integrativa", al capitolo 9, il proponente sviluppa le considerazioni per attestare che l'impianto in progetto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105/2015 e ss.mm.ii. "Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose". Da quanto attestato dal proponente, l'impianto in	

progetto non è soggetto agli adempimenti di tale decreto.
L'affermazione del Comitato VIA non è generica, riguardo il fatto che si riporta che non possano essere escluse condizioni di "rischio e pericolo di incidenti" connessi a determinate sostanze pericolose, presenti in impianto, pur fermo restando che non si rientri nell'ambito di applicazione del suddetto decreto. In effetti il "rilevante" è da intendersi come un refuso, la cui citazione nel Parere non incide sul senso compiuto della frase.
Si intende comunque evidenziare che tale osservazione presente nella parte della descrizione del "Quadro Ambientale", non venga ripresa e richiamata nella parte del parere del Comitato VIA concernente le "Valutazioni".

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "30" della Proponente
Manca la valutazione previsionale dell'impatto acustico del rumore nell'ambiente circostante. (pag. 20)	Il capitolo 6.3 "Analisi e valutazione degli impatti acustici" dell'elaborato QAm "Quadro ambientale" riporta lo studio previsionale di impatto acustico, effettuato utilizzando il software NFTP ISO 9613, atto al calcolo del rumore prodotto da sorgenti puntuali secondo quanto previsto dalla norma ISO 9613-2 "Attenuation of sound during propagation outdoors". L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto infondata.
Riscontro del Comitato VIA	
Al fine di chiarire questa controdeduzione si fa riferimento alla documentazione presentata e alle integrazioni spontanee. Nell'elaborato Quadro Ambientale dello SIA identificato con la sigla QAM del 27/02/15 da pag 62 a 79 compare un capitolo i cui contenuti, per come sono proposti, non sono configurabili come valutazione di impatto acustico, ai sensi della Normativa vigente, che, come ben noto tra l'altro, deve essere a firma di tecnico competente in acustica. Gli stessi contenuti vengono ripresi integralmente nel capitolo 6.3 del documento QAM rev01 pubblicato il 17/02/2016. Il proponente, con comunicazione del 17/06/2016, presenta integrazioni spontanee con documento "relazione tecnica integrativa" datato Giugno 2016, dove al capitolo cap 5.5 di pag 90 compare uno stralcio della documentazione già prodotta, corredata di una planimetria con layout impiantistico dei macchinari che costiutuirebbero sorgenti di rumore etc.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "31" della Proponente
Manca la valutazione del trattamento e del corretto smaltimento delle acque reflue potenzialmente prodotte negli impianti ausiliari ai sensi della normativa vigente. (pag. 20)	Così come riportato nelle controdeduzioni al punto 18, le acque reflue di processo saranno stoccate in apposita vasca e periodicamente smaltite a mezzo di ditte autorizzate; esse non saranno pertanto trattate come scarico idrico bensì come rifiuto. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto infondata.

Riscontro del Comitato VIA

L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non è da ritenersi infondata.
L'osservazione del parere del Comitato si riferisce alla "valutazione del trattamento e del corretto smaltimento delle acque reflue potenzialmente prodotte negli impianti ausiliari".
Con riferimento a questi impianti di trattamento delle acque reflue civili e delle acque reflue meteoriche si rileva che il proponente dichiara nella "Relazione Tecnica Integrativa" dello "Studio di Impatto Ambientale" ("5.4.3 Raccolta e smaltimento delle acque nere civili"), e nella Tavola IF02, in data quanto segue:
- "il sito è già dotato di rete esterna di smaltimento acque nere. Pertanto, i nuovi insediamenti che determineranno la produzione di acque reflue di scarico civili (nello specifico la zona wc e spogliatoi della palazzina uffici amministrativi) saranno collegati alla rete fognaria esistente corrente sul perimetro del sito".
- dopo la fase di grigliatura, il trattamento delle acque meteoriche si suddividerà in n. 2 impianti, uno per le acque di prima pioggia e l'altro per quelle di dilavamento successive.
A tal riguardo, alcuna informazione viene data dal proponente con riferimento alle quantità e alla composizione delle "acque di dilavamento" ne' alle modalità impiantistiche ovvero al controllo dell'impatto ambientale e indirizzate allo scarico in "subirrigazione" o "riutilizzo".
Si rileva che alcuna valutazione del corpo idrico ricettore viene proposta per la realizzazione dello scarico. In quanto espresso, il parere intende solo evidenziare la necessità di condurre un idoneo sistema di depurazione e un'idonea attività di monitoraggio, non esprimendosi alcuna valutazione.
E', invece, per quanto riguarda le "acque reflue di processo" che il proponente dichiara che "saranno stoccate in apposita vasca e periodicamente smaltite a mezzo di ditte autorizzate; esse non saranno pertanto trattate come scarico idrico bensì come rifiuto".

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del Parere del Comitato VIA	Controdeduzione "32" della Proponente
Non è garantita la sicurezza dell'impianti e degli operatori anche attraverso l'opportuna valutazione del rischio. (pag. 20).	Si conferma quanto riportato nella controdeduzione al punto 9 e 22. Come descritto nell'elaborato CS "Condizioni operative della linea Syntrol® e dispositivi di sicurezza", l'intera linea Syntrol® sarà realizzata nel rispetto del principio di precauzione e prevenzione. Essa sarà munita di diversi dispositivi di controllo e di allarme in grado di segnalare tempestivamente qualsiasi funzionamento anomalo delle componenti. Saranno inoltre rispettate le norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro (D.Lgs. 81/2008), così come già affermato a pag. 41 dell'elaborato A1 "Relazione tecnica integrativa". L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto infondata.
Riscontro del Comitato VIA	
L'osservazione riportata nel parere VIA non è assolutamente priva di fondamento. Relativamente a questi argomenti, i proponenti si rifanno all'elaborato CS "Condizioni operative della linea Syntrol® e dispositivi di sicurezza". Pur con evidenti riferimenti alle condizioni di funzionamento impiantistico e ai dispositivi di sicurezza installati, non vengono proposti "specifici approfondimenti" sulla "sicurezza degli operatori". Relativamente agli impianti non si riscontrano evidenti approfondimenti riguardanti la valutazione delle atmosfere a rischio di esplosione secondo le Direttive ATEX.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

2. PARERE DEL COMITATO VIA – SECONDA PARTE - "VALUTAZIONI"

Di seguito, sono riportati i riscontri alle controdeduzioni relative alla sezione del parere del Comitato VIA riguardante le "Valutazioni" del progetto, ed indicate con una "lettera" nel testo delle controdeduzioni presentato dalla proponente.

Il processo di produzione dei combustibili e la tecnologia adottata

Controdeduzioni "A", "B", "C", "D". "E", "F" e "G".

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "A" della Proponente
La tecnologia proposta per l'applicazione in esame non risulta essere attestata da documentazione di riconosciuto valore tecnico e scientifico, seppure la proponente presenti agli atti testi e illustrazioni. Dati desumibili da analoghe esperienze in impianti sperimentali o in piena scala, pur citate dal proponente, non sono resi disponibili. Le prestazioni e l'affidabilità di questo tipo di impianti non è chiaramente dimostrata (pag. 21).	Come descritto nell'elaborato A1 "Relazione tecnica integrativa" (par. 3.2.5) la tecnologiaSyntrol® implementa al suo interno n. 3 processi inventati da Wolf-Eberhard Nill e brevettati UE, ai quali sono stati assegnati i seguenti codici identificativi: EP 1 745 115 B1, EP 1 968 735 B1, EP 2 265 394 B1. I testi e le illustrazioni presentate agli atti sonostate fornite dall'azienda produttrice dell'impianto Nilltech. Informazioni di carattere prettamente tecnico, inerenti ai dimensionamenti e alle scelteimpiantistiche saranno fornite in fase diprogettazione esecutiva e AutorizzazioneIntegrata Ambientale. L'elaborato SIm "Stato dell'arte degli impianti didepolimerizzazione Syntrol ®" dimostra chel'impianto proposto non è un impianto sperimentale e riporta una serie di documenti chedimostrano l'effettiva esistenza di impianti Syntrol® con relativi studi effettuati in relazione all'ecoefficienzadi tale tecnologia. In particolare l'impianto di Mannheim in Germania ha ottenuto dalle autorità tedesche tutte leautorizzazioni necessarie alla costruzione ed esercizio dello stesso. Non si dispone diuna raccolta storica di dati emissivi non essendol'impianto ancora in fase di esercizio. Contrariamente a quanto dichiarato nellapresente

	osservazione, si specifica che l'impiantoSyntrol® non è un impianto sperimentale. Essoha superato con esito positivo la fase disperimentazione che è stata eseguita dal31/12/2005 al 31/12/2012 dal Federal Office forthe Environment (Papiermühlestrasse 172 ,Ittigen, CH-3003 Bern), ossia dall' Ufficio federaledell'ambiente della Confederazione Svizzera(UFAM), sull'impianto che la società RVA AG harealizzato nella città di Baar, comune svizzero delCanton Zugo, a seguito del rilascio del permessodi costruire del 20/07/2005 rilasciato dal CantonZugo e dal comune di Baar UFAM ha eseguito periodici controlli sulle materie in ingresso, sui combustibili liquidi prodotti, sulle emissioni in atmosfera e suirifiuti prodotti. Si segnala inoltre l'esistenza in esercizio di altri impianti di depolimerizzazione termica contecnologia similare a quella Syntrol® (Cynar Plc,Londra; Plast2Oil, Praga ecc.). Si segala tra questi che l'impianto della CynarPlcè stato finalista del premio "Enterprise Awards2015" è vincitore del premio "Sustanibility Leaders Awards 2013". L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto infondata.

Riscontro del Comitato VIA

Il parere VIA non contiene frasi che dichiarano che l'impianto proposto sia un impianto sperimentale.
L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non è assolutamente "infondata".
Con riferimento a quanto "contestato", si intende che il processo non è attestato da documentazione di "riconosciuto" valore tecnico e scientifico prodotto da soggetti "terzi".
La documentazione presentata dal proponente consiste in documentazione prodotta dal solo "inventore" o da chi ne possiede il brevetto. Evidentemente, il progetto proposto si rappresenta nella mera applicazione di un brevetto impiantistico di cui il proponente dispone in qualche modo.
Si osserva che il "brevetto" non è un documento che attesta la validità e l'efficacia del processo, ma è un titolo in forza del quale si conferisce all'oggetto del brevetto un esclusivo sfruttamento, consistente nel diritto esclusivo di realizzare, disporre e fare un uso commerciale, vietando tali attività ad altri soggetti non autorizzati.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "B" della Proponente
Si rileva che il proponente non descrive soluzioni alternative per il processo impiantistico e non si riscontra nella soluzione impiantistiche proposte l'adozione di prescrizioni tecniche riportate dalle Best AvailableTechniques (BAT) (pag. 21).	Non sono state descritte soluzioni alternative per il processo impiantistico, in quanto il reperimento di informazioni specifiche e puntuali relative ad altri impianti di depolimerizzazione termica esistenti (CynarPlc, PlastOil, Praga ecc.) risulta estrememente difficoltoso in quanto si tratta di tecnologie brevettate da terzi e coperte da segreto industriale. Per quanto attiene alle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) che saranno adottate all'interno dello stabilimento EcoFuel, esse sono descritte al par. 10.5 dell'elaborato A1 "Relazione tecnica integrativa". In particolare si è operato un confronto tra le tecnologie che EcoFuel intende adottare e le BAT disponibili inerenti a: - la tecnologia di termolisi; - le tecnologie di abbattimento dei composti chimici nei gas esausti; - le tecnologie adottate per il trattamento degli scarichi idrici; - le tecnologie adoperate per la realizzazione dei serbatoi. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto infondata.
Riscontro del Comitato VIA	
Come prescritto dalla normativa vigente, la VIA individua, descrive e valuta gli effetti diretti ed indiretti di un progetto e delle sue principali alternative: relativamente al punto contestato si intende che il proponente non esamina, ne' discute valutazione alternative di schemi impiantistici e applicazioni tecnologiche. Anche con riferimento alle BAT, il proponente non discute le soluzioni alternative.	

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "C" della Proponente
Riguardo il funzionamento, il proponente fornisce esclusivamente limitate valutazioni sperimentaliin scala laboratorio ai fini della caratterizzazione delle emissioni gassose prodotte da cinque	Lo studio di laboratorio condotto su cinque provini (rif. elab. AL1 "Report analisiTGA/FTIR/GC-MS eseguite su campioni di MPO") è stato effettuato per ottemperare allarichiesta di integrazioni del Comitato

miscele tipo di MPO a composizione nota. (pag. 21).	VIAdel 12/01/2016 (nota prot. 366 del 13/01/2016),con cui si chiedeva di proporre "i risultati di unostudio di laboratorio in cui le varie miscele diMPO a composizione nota siano trattatemediante specifiche rampe termiche per studiareil comportamento termico e la stabilità (adesempio mediante TGA) e caratterizzare qualiquantitativamentele frazioni ottenibili". Si specifica inoltre che sono state eseguiteanalisi gascromatografiche sul "gas diprocesso" ottenuto da un impianto a scala dilaboratorio in grado di riprodurre ilfunzionamento dell'intera linea Syntrol®, apartire dalla miscela MPO che sarà utilizzata daEcoFuel. L'elaborato AL2 "Report sull'analisigascromatografica eseguita sui gas di processo" descrive i risultati desunti da dette analisi. Di fatto entrambe le analisi hanno confermato la natura e la composizione chimica dei gas diprocesso. Alla luce delle risultanze di detti studi, e tenuto conto delle caratteristiche tecniche dellecaldaie presenti nelle linee Syntrol®, è statoquindi possibile confermare il profilo emissivodefinito negli elaborati progettuali trasmessi. L'osservazione del Comitato VIA si ritiene pertanto non pertinente.

Riscontro del Comitato VIA

L'osservazione del Comitato VIA è da ritenersi del tutto pertinente.

Il Comitato ha rilevato una scarsità di dati sul processo ed, appunto, limitate valutazioni sperimentali e impiantistiche. A tal riguardo, il Comitato VIA ha quindi richiesto le citate prove sperimentali. Tali prove svolte hanno riguardano appunto gli aspetti connessi alle emissioni gassose di miscele di materiali di composizone nota.

L'attività sperimentale si è limitata a testare il processo termico in condizioni "batch" condotto a condizioni di temperatura controllata crescente. Le condizioni sperimentali sono del tutto insufficienti a rappresentare nelle sua interezza impiantistica il funzionamento in "continuo" del processo Syntrol, ed in particolare le condizioni dinamiche che si creano all'interno dei reattori nel trattamento di materiali che oltre al PVC contengono ulteriori impurità.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Si ribadisce che il funzionamento e l'efficienza dell'impianto proposto, nell'interezza delle differenti unità impiantistiche, non vengono assolutamente attestati da dati ne' in funzionamento in scala "sperimentale" ne' pilota e, soprattutto, ne' in "scala reale". Cio' a confermare la proposizione di un processo, chiaramente mai testato dagli stessi proponenti ne' documentabile da attività di altri laboratori.

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "D" della Proponente
A riguardo a pag. 9 dell'elaborato "Report sull'analisi gascromatografica eseguita sui gas di processo" viene riportata la "tabella 2" che elenca la composizione analitica del gas. I relativi dati sono diversi da quelli riportati, in Allegato I dello stesso report, nel rapporto di prova del laboratorio Innovhub, che certifica dati diversi poi ripresi dal proponente, a pag. 10 in tab. 4. Il proponente, sempre in questa pagina, afferma: "per risalire alla composizione del gas uscente dall'impianto Syntrol® a scala di laboratorio, occorre depurare la composizione desunta dall'analisi gascromatografica rispetto ai composti Ossigeno ed Argon". Non si comprende l'accezione "depurare" nel contesto analitico. Non si comprende come sia possibile certificare (i risultati sono ottenuti con metodo ASTM D 1946), con una precisione alla seconda cifra decimale, che la composizione del su menzionato gas sia composto da un numero "definito" di analiti la cui somma delle concentrazioni, espresse in % m/m, complementa al 100%. (pag. 21).	La Tabella 2 dell'elaborato AL2 "Report sull'analisigascromatografica eseguita sui gas di processo "riporta i risultati desunti dal Rapporto di ProvaN°: S-SSC-1601246 emesso dal laboratorioInnovhub (Allegato III dell'elaborato AL2). Come desumibile dalla Tabella 2, all'interno delgas sottoposto ad analisi gascromatografica èstata constatata la presenza di Ossigeno e Argon (3,49% mol). La presenza di tali composti èassociabile non alla composizione del gasbensi ad un elevato tempo di permanenza (circa 1 mese) di detto gas nella sacca inTedlar. Tale sacca risulta permeabile rispetto aicomposti presenti nell'aria ed in particolareall'Ossigeno e all'Argon, rispettivamente presentinell'aria con percentuali rispettivamente pari aca. 20,9% e 0,9% (frazione molare). Considerareil "range" temporale trascorso tra ilcampionamento del gas di processo, avvenutopresso il Chemical Lab il 24/08/2016, el'esecuzione dell'analisi gascromatografica avvenuta presso Innovhub il 22/09/2016, per"equilibrio" Ossigeno e Argon hanno permeato lasacca. Per risalire alla composizione del gas uscentedall'impianto Syntrol® a scala di laboratorio occorre pertanto non considerare ("depurare") tali composti. La composizione desuntadall'analisi gascromatografica è stata, per talimotivazioni, "modificata". La composizione attesaper il gas di processo, è riportata in Tabella

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

	4, oltre che nel Rapporto di prova N°: RPT-SSC-160042 (Allegato III dell'elaborato AL2). Nella Tabella 4, nonché nell'appena menzionatoRapporto di Prova, le percentuali sono espressein percento massa (% m/m), al fine di renderleconfrontabili con quelle attinenti allacomposizione del gas dichiarata da Nilltech(Allegato 3 "Dichiarazione Nilltech composizionedel gas incondensabile" all'elaborato A1"Relazione tecnica integrativa"). Letrasformazioni da %mol a %m/m sono stateeffettuate dal laboratorio Innovhub (N°: RPTSSC-160042). Non si comprende quale sia laproblematica annessa ad esprimere i risultatiottenuti con metodo ASTM D 1946, con una precisione alla seconda cifra decimale. L'osservazione del Comitato VIA si ritiene pertanto non pertinente.

Riscontro del Comitato VIA

Il dubbio esposto in questo passo del parere nasce dalla attenta lettura dei contenuti tecnici dell'elaborato " *Report di analisi* TGA/FTIR/GC4MS eseguite su campioni di MPO" datato 30/04/16 e dell'elaborato " Report sull'analisi gascromatografica eseguita sui gas di Processo" datato settembre 2016.

In sintesi, e si rimanda per ogni approfondimento a detti elaborati, vengono prospettati, tra le altre cose, i risultati di analisi del gas incondensabile di processo prodotto da trattamento termico di una miscela rappresentativa di MPO.

I risultati prodotti, dallo stesso laboratorio Innhovub, sono ottenuti analizzando la stessa tipologia di gas campione proveniente da stesso provino di MPO applicando, però, due tecniche analitiche differenti ossia:

1. In applicazione della tecnica FTIR-GC/MS (vedasi paragrafo 2.2 pag. 12 del documento *Report di analisi* TGA/FTIR/GC4MS eseguite su campioni di MPO" datato 30/04/16) sono state individuate le molecole: 1,3,5,74 cicloottatetraene, 1metilenpropilbenzene, 1metossi1metiletilbenzene, 2,4dimetil1, eptene, 2etilesene, 2metilbutano, 4metil1pentene, etc . etc (si rimanda per completezza alla tab 4 dell'elaborato);
2. In applicazione della tecnica cromatografica secondo il metodo ASTM D 1946 (vedasi tabella 2 paragrafo 2.1 del documento Report sull'analisi gascromatografica eseguita sui gas di Processo" datato settembre 2016) sono state individuate altre molecole (vedasi la tabella 2 menzionata).

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Premesso che in applicazione di una determinata metodica analitica che prevede fasi stazionarie cromatografiche diverse, tecniche strumentali diverse, detector diversi, etc. è plausibile e possibile individuare e dosare una moltitudine di molecole, risulta scontato, anche ad un profano, che l'accoppiamento di più tecniche consente di avere più informazioni. Detto questo, e senza entrare nel merito di un settore prettamente chimico, è scontato che sia impossibile, impiegando una sola tecnica analitica, determinare la composizione al 100% fittando (individuando univocamente), come risulta dalla documentazione tecnica prodotta, un determinato numero di molecole la cui concentrazione è espressa, per altro, con una precisione alla seconda cifra decimale (la somma della concentrazione delle molecole trovate è pari magicamente a 100,00 % vedasi risultati della tabella 2). Evidenza di quanto esposto è che lo stesso laboratorio si smentisce certificando, con altra metodologia analitica, altre molecole componenti lo stesso gas in condensabile!
Pertanto quali dati rappresentano la reale composizione della miscela di gas? qual è il peso statistico che deve essere associato a ciascun risultato prodotto visto che il laboratorio certifica, in un elaborato, il contenuto composizionale al 100% con una precisione alla seconda cifra decimale ed in un altro report certifica molecole completamente diverse? Queste molecole non dovrebbero partecipare alla composizione della miscela del gas computata al 100%? Qual è l'accuratezza della misura?

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "E" della Proponente
Nella prova di laboratorio gli sperimentatori dichiarano che alla MPO da trattare è aggiunto ossido di calcio e paraffina. Nella progettualità proposta, invece, il proponente dichiara che nel processo non verranno impiegati né additivi né catalizzatori; sarebbe stato opportuno quindi comprendere se la procedura di laboratorio deve essere seguita su scala industriale e quale possa essere il costo incidente sul processo (pag. 21).	Tale differenza è imputabile alle differenze di scala esistenti tra l'impianto presente presso illaboratorio Chemical Lab e l'impianto che saràinvece installato presso Ecofuel. L'impianto Syntrol® a scala di laboratorio è statoalimentato con 100 g di MPO, senza ricorrere algruppo di carico. Come desumibile dall'Allegato ldel AL2 – Analisi Gas", la materia prima è statadirettamente posta all'interno del reattore 1 conaggiunta di Ossido di Calcio e paraffina. Taleprocedura simula l'avviamento (start-up) della linea Syntrol®, descritto nell'elaborato CS "Condizioni operative della linea Syntrol® edispositivi di sicurezza" emesso a Luglio 2016. L'osservazione si ritiene pertanto non pertinente.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Riscontro del Comitato VIA
Non si riesce a restituire alcuna osservazione perché non si comprende cosa Ecofuel controdeduce anche in riferimento alla spiegazione che Ecofuel tenta di dare che è concettualmente lontana da quanto atteso da una chiara richiesta fatta dal Comitato. Se si volesse riformulare la richiesta: 1. l'ossido di calcio e la paraffina utilizzati in scala di laboratorio sono invece necessari in scala reale dato che mai prima nei documenti tecnici trasmessi sono stati menzionati ? 2. Cosa c'entra il "gruppo di carico" con le aggiunte di queste sostanze che essenzialmente modificano la ricetta di MPO rispetto alla ricetta che invece che sarebbe da trattare su scala industriale? 3. Alla luce di queste ulteriori informazioni, ivi ottenute con le controdeduzioni, quanto incide un simile modificante di MPO (aggiunta di ossido di calcio e la paraffina) sulla produzione del gas incondensabile e del prodotto liquido combustile rispetto alla produzione del gas incondensabile e del prodotto liquido combustile atteso in scala reale senza l'impiego di modificante di matrice? 4. Alla luce di quanto è stato simulato lo stesso processo in laboratorio?

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "F" della Proponente
Si evidenzia la necessità che tali impianti siano provvisti di sistemi automatizzati che sovrintendano all'acquisizione costante di tutti i dati che caratterizzano il processo (temperature pressioni, portate e altri parametri significativi di controllo). In caso di funzionamento anomalo, il sistema deve essere in grado di eseguire procedure correttive ovvero, allorquando si rilievi la non conformità dei parametri e condizioni di rischio, lo spegnimento istantaneo in modo automatico e il fermo dell'impianto (pagg. 21-22).	Come descritto nell'elaborato A1 "Relazionetecnica integrativa" (par. 3.2.5.13) enell'elaborato CS "Condizioni operative della linea Syntrol® e dispositivi di sicurezza" (par. 1.1) lalinea Syntrol® sarà dotata di un sistema dicontrollo del processo (PCS). L'Allegato I "Diagramma di flusso del processo edispositivi di controllo" dell'elaborato CS individuai dispositivi di acquisizione dati che saranno implementati nelle linee. L'osservazione si ritiene pertanto non pertinente.

Riscontro del Comitato VIA
L'osservazione è da ritenersi pertinente. Si rileva che il proponente riporta negli elaborati A1 "Relazione tecnica integrativa" e CS "Condizioni operative della linea Syntrol® e dispositivi di sicurezza" il sistema di controllo del processo. Si rileva che sono regolati e monitorati automaticamente: le temperature dei reattori, dei circuiti di raffreddamento, dello scambiatore di calore della colonna di rettifica, nonché il range di temperatura dei flussi di materiale associati; il valore di pH all'interno del primo scrubber alcalino; le pressioni e i livelli del sistema.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Si rileva che in potenziali condizioni di qualità non idonea delle emissioni gassose per la presenza di inquinanti organici e inorganici, condizioni non rilevabili direttamente dal sistema, possa avvenire che tali emissioni vengano scaricate. In tali condizioni dovrebbe trovare immediata interruzione l'alimentazione dei reattori e nei tempi piu' brevi attuarsi lo spegnimento dello stesso reattore.

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "G" della Proponente
La fattibilità tecnico-economica sul processo e sulla qualità dei prodotti finiti non viene comprovata in base agli effetti dell'approvvigionamento di materiali non idonei e le conseguenze sull'impianto, dovute a fermi impiantistici originati da irreperibilità dei materiali o malfunzionamento, non vengono specificatamente illustrate (pag. 22).	L'approvvigionamento dei materiali dal circuito Corepla (CSS), in primis, e dalla Dalena Ecologia, permetteranno di ottenere delle notevoli quantità di materiali, senza considerare che pressol'azienda vi sarà un magazzino materiale in ingresso in grado di assicurare la produzione per circa una settimana. Inoltre, il Corepla nella nota agli atti del procedimento, si è dichiarata disponibile ad assicurare un quantitativo annuo di MPO di 20.000 ton/anno. Si segnala in ultimo che i quantitativi di plastica proveniente dal riciclo sono in continuo aumento grazie all'incremento della raccolta differenziata. Nell'elaborato CS "Condizioni operative della linea Syntrol® e dispositivi di sicurezza" (cap. 3) sono individuate le principali anomalie operative, quali fermi impiantistici e malfunzionamenti, e sono descritte le azioni da compiere. L'osservazione del Comitato VIA si ritiene pertanto non pertinente.
Riscontro del Comitato VIA	
L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertinente e fondata. Si intende ribadire che la valutazione tecnico-economica dell'impianto mediante un'analisi costi-benefici deve svolgersi attraverso un esame e un'analisi dell'intero processo e delle attività connesse all'impianto, considerando le criticità e quantificando i costi in funzione dei benefici. Cio' al fine di valutare l'accettabilità del progetto e verificarne le alternative. L'analisi di fattibilità tecnica-economica deve verificare se le soluzioni tecniche, sotto i diversi profili, e in primo luogo quello costruttivo e tecnologico, siano realizzabili. A tal fine, devono misurarsi gli effetti di rilevanza sociale del progetto, anche in termini economici, nell'intero ciclo di vita del progetto. Il documento presentato dal proponente "Analisi Costi-Benefici Progetto Syntrol Ascoli Satriano (FG)",	

consta di sette pagine (una pagina di titolo, due pagine di relazione e tre pagine di tabelle relative a dati economici, finanziari e patrimoniali del progetto) e rappresenta sostanzialmente un'analisi "economico-finanziaria" del progetto che esamina gli investimenti, i ricavi, i costi variabili e annui.
Non viene effettuata nessuna quantificazione di "costi e benefici" né di "rischi, connessa agli effetti dell'approvvigionamento di materiali non idonei e le conseguenze sull'impianto, attraverso criteri tecnico-economici, né stime vengono specificatamente illustrate con riferimento alle conseguenze dovute a fermi impiantistici originati da irreperibilità dei materiali o malfunzionamento.

L'approvvigionamento dei materiali plastici da trattare

Controdeduzioni "H" e "I".

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "H" della Proponente
L'ottimale fattibilità tecnica, economica eambientale, dei processi termici dì valorizzazionedella plastica finalizzata alla produzione dìcombustibili richiede modalità diapprovvigionamento degli impianti checonsentano una qualità costante e invariabile deimateriali da trattare. Il ciclo di reperimento deimateriali non consente al proponente né digarantirne in maniera diretta la qualità, néottenere, ai fini dell'ottimale conduzione delprocesso termico, la composizione idonea. Le modalità di approvvigionamento delle materieplastiche presso i consorzi specializzati e ifornitori dei materiali indicati dal proponente, nonconsente di disporre di materiali, per qualità einvariabilità delle caratteristiche, del tutto idoneeal processo di trattamento adottato (pag. 22)	L'affermazione riportata in detto parere èveritiera: è infatti fondamentale per EcoFuel far sìche le linee siano alimentate con una qualitàcostante e invariabile dei materiali da trattare. Per tale motivazioni, come descritto nell'elaboratoMI "Relazione tecnica integrativa. Materiali iningresso, controlli di conformità e procedure disicurezza dell'impianto Syntrol®", sulla miscelaMPO, prima che la stessa entri nelle linee didepolimerizzazione Syntrol®, saranno eseguiti iseguenti controlli: 1. controllo di qualità effettuato presso ilcentro di selezione della plastica facenteparte del circuito Corepla (CSS) atto allaproduzione del SELE-MPOF/C (codiceprodotto 28611); 2. controllo di qualità eseguito dallaDalena Ecologia incaricata dell'ulterioreselezione del materiale ricevuto dal CSS; 3. ulteriori n.2 controlli svolti a cura diEcoFuel: a) controllo di accettazione; b) controllo in continuo mediante selettoreottico, posto a monte della stazione diessiccatura e delle linee Syntrol®. L'impianto EcoFuel sarà pertanto in gradodi garantire, mediante un controllo continuo,

	stringente e ridondante, che nelle linee didepolimerizzazione entri soltanto ilmateriale desiderato, ossia polietilene, polipropilene e polistirene. L'osservazione del Comitato VIA è pertanto ritenuta non pertinente ed infondata.

Riscontro del Comitato VIA

L'osservazione del Comitato VIA non è da ritenersi infondata.

Il proponente dichiara piu' volte che attività "preliminari" di selezione e controllo verranno effettuate da "terzi", proprio presso i CSS di COREPLA e Dalena Ecologia, e che le ulteriori attività di controllo garantiranno l'idoneità dei materiali alimentati alle linee di depolimerizzazione.

Si rileva che (http://www.corepla.it/prodotti) COREPLA cede esclusivamente ad imprese che effettuano direttamente il riciclo "rifiuti di imballaggi in plastica post-consumo di diverse "matrici polimeriche" e "tipologie", a valle degli impianti di selezione della raccolta differenziata urbana, che da un punto di vista normativo sono considerati tutti ancora "rifiuti". Ogni "prodotto" selezionato ha una propria specifica commerciale.

Si osserva che il materiale fornito da COREPLA e quindi dai CSS è il materiale "SELE MPOF/C - Poliolefine derivanti dalla selezione dei rifiuti di imballaggi in plastica", inserito da COREPLA tra i materiali prodotti a base di "POLIOLEFINE MISTE".

Facendo riferimento al documento disponibile sul sito web della COREPLA come "Specifica Prodotto" ovvero alla Tabella 1 a pagina 5 dell'elaborato MI "Relazione tecnica integrativa. Materiali in ingresso, controlli di conformità e procedure di sicurezza dell'impianto Syntrol ®", questo indica in modo "sommario" le proprietà e i materiali componenti:

- le proprietà indicano il "colore" e, per il caso in esame, materiali "trasparenti, opachi, colorati";
- per quanto riguarda la composizione, i valori massimi delle frazioni ammesse nel materiale selezionato, determinati, per quanto si legge, con metodo analitico "RP026", sono 20 % per i materiali di "imballaggi e manufatti di poliolefine", 11 % "altri imballaggi di PET e PS (non poliolefine), imballaggi di poliaccoppiati (plastica con altri materiali), altri manufatti, altri materiali, e contenitori contaminati", 1,5 % "imballaggi e manufatti di PVC", 1,5 % "Metalli (ferrosi e non ferrosi),

Tale documento quantificherebbe un materiale di rifiuto solido caratterizzato nel 34 % della massa del prodotto, assumendo che i valori riportati siano espressi in "massa su massa", oltre alle contaminazioni costituite da "correnti contaminate da residuo e sporcamento esterno" non quantificate, non fornendo alcuna indicazione per il 66 %.

In ogni caso, gli "imballaggi e manufatti di poliolefine" mescolati nel prodotto selezionato costituiscono al piu' il 20 % della massa del materiale approvvigionato e altri imballagi di PET e PS specificatamente indicati come "non poliolefine" sono "computati" ma non quantificati in un'ulteriore frazione pari al massimo all'11 % del prodotto.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Sulla base di tali considerazioni si osserva che nel prodotto fornito da COREPLA risulta consistente e prevalente la frazione del materiale non a base "poliolefine" e da considerarsi "non desiderato" o comunque "non idoneo" ai fini dell'ottimale conduzione del processo termico proposto, per motivi tecnico-impiantistici e ambientali.

In ogni caso tale caratterizzazione "approssimativa" non viene completata da alcun dato sulle caratteristiche di composizione degli elementi.

Inoltre si rileva che il proponente non fornisce dati sulle soluzioni alternative di processo e di impianto piu'idonee a trattare tali materiali.

Il parere del comitato ha inteso quindi rilevare che le attività di controllo devono sottindere un processo di selezione dei materiali "idonei" ed estrazione dei materiali "non desiderati" affinche' l'intero sistema garantisca che le linee di depolimerizzazione siano alimentate da materiali in "quantità sufficiente a sostenere il processo tecnico" e nella "qualità idonea", ossia "polietilene", "polipropilene" e "polistirene". Tali attività, per quanto presentato dal proponente sono da condursi presso Dalena S.r.l. e l'impianto Ecofuel. In quest'ultimo impianto si procede esclusivamente a rimuovere ulteriori materiali indesiderati.

L'impianto Dalena Ecologia S.r.l. lavorerà pertanto il prodotto acquistato da un CSS Corepla in modo da ottenere un prodotto, denominato "Misto di Poliolefine" (MPO), conforme alle specifiche Ecofuel, indicate nella Tabella 2 a pagina 6 dell'elaborato MI "Relazione tecnica integrativa. Materiali in ingresso, controlli di conformità e procedure di sicurezza dell'impianto Syntrol ®".

Tale tabella che rappresenta, come indicato nella didascalia la "Composizione del Misto di Poliolefine che sarà utilizzato da Ecofuel Apulia", non rappresenta una composizione bensì, leggendo le unità di misura in cui sono espressi i valori, in t/a, un carico annuo dei materiali avviati al trattamento.

Nello specifico, dai dati di Tabella 2 si rileva che viene stimato di alimentare all'impianto una massa di materiali, ritenuti "utili" per la realizzazione del processo non superiore a 14250 t/anno, ai quali "necessariamente" sono associati e verranno alimentati all'impianto non piu' di 1350 t/a di materiali da ritenersi "non desiderati", considerato un quantitativo di umidità nei materiali in ingresso dell'8%.

In particolare i primi sono costituiti da non piu' di 8250 t/a di Polietilene (PE), di 4500 t/a di Polipropilene (PP) e di 1500 t/a di Polistirene (PS,EPS).

I secondi da singoli flussi di non piu' di 150 t/a di Polivinilcloruro (PVC), Poliammide (PA), Poliuretano (PUR), Polimetil-metacrilato (PMMA), Acrilonitrile-butadiene-stirene copolimero (ABS) Stirene-acrilonitrile copolimero (SAN), Poli(acrilonitrile) (PAN), Policarbonato (PC) e altre tracce costituiti da residui di carta, vetro ed altri materiali.

Si intende infine evidenziare che non si riscontrano dati specifici ed elementi di analisi e verifica delle quantità (flussi di materiali da ammettere o escludere al trattamento) e della qualità dei polimeri ottenibili dai processi di selezione. Il proponente presenta formali dichiarazioni o documentazione tecnica di produttori terzi.

Alcuna composizione chimica o evidenza analitica di altri elementi nei materiali trattati viene riportata.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "I" della Proponente
Si osserva che in fase di esercizio dell'impianto, attuandosi solo ad un controllo basato sumetodologie ottiche a "campione" operato daterzi, il proponente non sarà in grado dianalizzare e quindi verificare la composizione e laqualità. L'assenza di analisi chimiche condotte iningresso al processo non consente di accertare l'effettiva composizione della materia prima che alimentata in continuo il processo. Né chi forniscei materiali di approvvigionamento è in grado diescludere la presenza di materiali indesiderati aifini del funzionamento tecnologico, della qualitàdel prodotto e della tutela ambientale, e puògarantire le caratteristiche di composizione concontinuità nel medio e lungo termine. A tal riguardo, si osserva che il proponente presentalimitate analisi e dati insufficienti ad indicare glistandard di qualità dei materiali forniti dai terzi (pag. 22).	Come già descritto nell'osservazione C enell'elaborato MI "Relazione tecnica integrativa. Materiali in ingresso, controlli di conformità eprocedure di sicurezza dell'impianto Syntrol®", sispecifica che non saranno effettuati soltantocontrolli basati su metodologie ottiche a"campione". EcoFuel svolgerà anche controlli incontinuo; d'altronde le MPO saranno già statesottoposte a controlli (in continuo) eseguiti presso iCSS e presso Dalena Ecologia. Non si comprende inoltre il motivo per il quale siritengano necessarie analisi chimiche piuttosto cheanalisi eseguite con spettrometri multisensoreopportunamente tarati ed in grado di riconoscere latipologia del materiale, quali quelli che sonodisponibili presso i CSS Corepla, presso DalenaEcologia e dei quali si munirà EcoFuel, sia per ilcontrollo a campione che per il controllo incontinuo. Per quanto attiene alla composizione dei materialiforniti da terzi, Dalena acquisterà, da un CSSCorepla, le cosiddette SELE-MPOF/C (codiceprodotto 28611), la cui composizione è consultabile sia nel sopra menzionato elaborato che al seguente link: http://www.corepla.it/documenti/d27e671f-3450-4bc0-8ddf-12f2633c3a6a/Specifica+commerciale+MPOF_C.pdf Esse sono sottoposte a controlli analitici comeriportato al medesimo link. Dalena Ecologia (impresa di riciclo) tratterà il materiale acquistato dal CSS Corepla in modo da renderlo conforme allespecifiche EcoFuel e, dopo aver eseguito opportuni controlli, emetterà certificati di conformità per ognipartita acquistata da EcoFuel. L'osservazione del Comitato VIA si ritiene pertanto assolutamente infondata.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Riscontro del Comitato VIA

L'osservazione del Comitato VIA non è da ritenersi "infondata".

Il proponente dichiara piu' volte che attività "preliminari" di selezione e controllo verranno effettuate da "terzi", proprio presso i CSS di COREPLA e Dalena Ecologia. e che le ulteriori attività di controllo garantiranno l'idoneità dei materiali alimentati alle linee di depolimerizzazione.

Il parere del Comitato ha inteso in primis rilevare che le attività di controllo devono sottendere ad un processo di selezione dei materiali "idonei" e rimozione dei materiali "non desiderati", affinche' l'intero sistema garantisca che le linee di depolimerizzazione siano alimentate da materiali in "quantità sufficiente a sostenere il processo tecnico" e nella "qualità idonea", ossia "polietilene", "polipropilene" e "polistirene". Tali attività, per quanto presentato dal proponente sono da condursi presso Dalena S.r.l. e l'impianto Ecofuel.

L'impianto Dalena Ecologia S.r.l. lavorerà pertanto il prodotto acquistato da un CSS Corepla in modo da ottenere un prodotto, denominato "Misto di Poliolefine" (MPO), conforme alle specifiche Ecofuel, indicate nella Tabella 2 a pagina 6 dell'elaborato MI "Relazione tecnica integrativa. Materiali in ingresso, controlli di conformità e procedure di sicurezza dell'impianto Syntrol ®".

I controlli da effettuarsi presso l'impianto Ecofuel non forniscono alcun dato e informazione sulle caratteristiche ambientali e tecnologiche dei materiali avviati al trattamento.

La tabella che rappresenta, come indicato nella didascalia la "Composizione del Misto di Poliolefine che sarà utilizzato da Ecofuel Apulia", nelle unità di misura in cui sono espressi i valori, t/a, non rappresenta una composizione bensì un carico annuo specifico dei materiali che sono avviati al trattamento.

La "semplificazione" che i materiali riconosciuti dall'esame fotometrico siano idonei al trattamento termico prospettato escludendo in maniera "perentoria" una minima caratterizzazione "ambientale" ovvero la determinazione di parametri tecnologici e degli elementi presenti nelle plastiche avviate al trattamento termico configura un'assunzione tecnicamente "approssimativa".

In altra maniera, puo' sostenersi che al momento sono assolutamente carenti i dati e l'esperienza per assumere "fattibile" tale processo. Proprio a tal riguardo, si intende evidenziare che non si riscontrano dati specifici ed elementi di analisi e verifica delle quantità (flussi di materiali da ammettere o escludere al trattamento) e della qualità dei polimeri ottenibili dai processi di selezione.

Il proponente fornisce esclusivamente dichiarazioni formali.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Emissioni inquinanti in atmosfera

Controdeduzioni "J", "K", "L" e "M".

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "J" della Proponente
Il processo termico adottato non esclude la presenza di sostanze "indesiderate" nei prodotti gassosi tra le quali possono riconoscersi composti tossici e nocivi per l'uomo e per l'ambiente (pag. 22).	Le analisi svolte, inerenti alla miscela di MPO che sarà utilizzata da EcoFuel (rif. elab. AL1 "Report analisi TGA/FTIR/GC-MS eseguite su campioni di MPO" ed elab. AL2 "Report sull'analisi gascromatografica eseguita sui gas di processo") hanno confermato l'assenza di composti pericolosi per la salute umana, quali i composti precursori per la formazione delle diossine (organo clorurati e acido cloridrico). L'osservazione del Comitato VIA si ritiene pertanto assolutamente infondata, generica e non sufficientemente motivata.
Riscontro del Comitato VIA	
Come già esposto ed osservato a riscontro delle controdeduzioni n. 5 si ribadisce che indipendentemente dallo specifico provino (campione 1, 2 etc.) che ha rappresentato la materia MPO da depolimerizzare nello studio di laboratorio, resta il dubbio, non fugato da detto studio, che il contenuto percentuale di PVC, anche se presente in minima percentuale nel MPO, possa concretamente portare alla formazione di precursori di molecole alogenate più o meno complesse. In sostanza la tecnica di rivelazione cromatografica impiegata (GC-MS) nella modalità "timed mode" per come è concepita non garantisce che sia stato analizzato tutto il gas prodotto in quanto, è lo scopo e contestualmente il limite della tecnica proposta, il sistema preleva ed inietta "aliquote" del gas prodotto dal forno della termobilancia in precisi momenti del riscaldamento del MPO e non in maniera continuativa, aliquote che non sono affatto rappresentative delle potenzialtà emissive totali del MPO sottoposto allo specifico ed intero trattamento termico. Pertanto poiché non sono stati presentati altri dati e per il criterio della "massima cautela" il Comitato VIA ha chiesto approfondimenti nell'ottica che la proposta tecnologica fosse in linea con le piu' recenti BAT. In relazione alla documentazione prodotta non si può escludere che si possano liberare molecole nocive.	

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "K" della Proponente
Le unità di trattamento preposte al controllo dell'inquinamento nelle emissioni gassose vanno adeguatamente dimensionate e la loro sostenibilità ambientale va verificata in fase di esercizio (pag. 22).	Non si comprende l'affermazione del Comitato riferita a generiche unità di trattamento. Ad ogni buon conto i criteri di dimensionamento adottati per tutte le parti dell'impianto costituenti la linea Syntrol® fanno parte della documentazione tecnica del produttore. Informazioni di carattere prettamente tecnico, inerenti ai dimensionamenti e alle scelte impiantistiche saranno fornite in fase di progettazione esecutiva e Autorizzazione Integrata Ambientale. L'osservazione del Comitato VIA è non pertinente.
Riscontro del Comitato VIA	
L'osservazione del Comitato VIA non è da ritenersi non pertinente. Nella documentazione esaminata non si rileva una procedura di dimensionamento delle unità di trattamento adottate condotta in base ai carichi inquinanti (portata massica temporale di ciascun inquinante) prodotti o attesi e dei rendimenti di efficienza, con riferimento alle concentrazioni limite da rispettare nelle emissioni.	

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "L" della Proponente
Il proponente non fornisce dati sui potenziali impatti nel medio e lungo termine sulla qualità dell'aria a scala "locale" nelle normali condizioni di esercizio, rapportati alla valutazione quantitativa delle emissioni inquinanti in atmosfera, e non supporta documentazione o mappe che attestino o escludano la potenziale diffusione degli inquinanti, il rischio sanitario sulla popolazione, l'impatto sulle componenti ambientali. Nel SIA non è stato preso in esame l'impatto cumulativo con le emissioni prodotte dalla vicina centrale termoelettrica (pag. 22).	Nell'elaborato QAm "Quadro ambientale" al capitolo 3.3 vengono analizzati gli impatti sull'atmosfera, considerando le emissioni convogliate in atmosfera dei fumi di combustione e dei vapori provenienti dal sistema di essiccatura delle materie prime e trattamento e stoccaggio del residuo solido; le emissioni fuggitive legate allo stoccaggio dei prodotti finali (gasolio e cherosene); le emissioni diffuse dovute al traffico veicolare indotto e altre emissioni secondarie. Nel capitolo 3.3.2.1 "Stima delle dispersioni in atmosfera dei gas esausti", nel suddetto documento, sono riportate le mappe riportanti le

	zone di isoconcentrazionerelative a ossido di azoto NOx (pagg. 28-29), biossido di zolfo SO2 (pag.30), monossido di carbonio CO (pagg.31-32), particolato PM10 (pag.33), carbonio organico totale TOC (pagg. 34-35), composti organici volatili VOC (pag.36), metano CH4 (pag.37), diossine e furani (pagg.38-39), anidride carbonica CO2 (pag.40). Si specifica che, nelle simulazioni effettuate (QAm rev.1), si è considerato il profilo denominato "emissioni a elevato margine di sicurezza", desunto dal confronto con le emissioni associate (da banche dati US EPA AP 42, EMEP/EEA, ISPRA) ad impianti industriali di combustione (non di depolimerizzazione termica) di analoga dimensione e potenza termica che bruciano gas, quali propano, butano, GPL ovvero gas di raffineria, paragonabili ai gas di processo che alimenteranno le caldaie delle n.3 linee Syntrol®. Facendo riferimento a tale profilo emissivo, maggiormente cautelativo rispetto a quello ottenuto incrementando del 50% quello del processo "Plastic2oil" ("emissioni EcoFuel") non si è riscontrato alcun esubero rispetto ai limiti prescritti dal D.Lgs. 155/2010; le emissioni risultano estinguersi localmente senza arrecare potenziali danni all'abitato. Non è stato valutato il rischio sanitario sulla popolazione in quanto l'impianto EcoFuel risulta sufficientemente lontano dal centro abitato e isolato nella zona industriale di Ascoli Satriano (ASI/Foggia); dallo studio di Area Vasta (elaborato AV "Caratterizzazione dell'influenza dell'impianto su area vasta") si è riscontrata l'assenza di recettori sensibili nell'area circostante all'impianto. L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA è pertanto infondata.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Riscontro del Comitato VIA

L'affermazione riportata nel parere del Comitato VIA non è assolutamente infondata.

Relativamente alla potenziale diffusione di effluenti gassosi inquinanti, il parere del Comitato VIA riporta che il proponente non fornisce dati su una valutazione quantitativa e mappe di diffusione degli inquinanti e emissioni odorigene". Cio' viene affermato in quanto si è rilevato che le simulazioni condotte dal proponente sono sostanzialmente limitate oltre che carenti di dati.

Esse sono infatti rappresentative di un un'unica condizione di calcolo, che il proponente riporta quale condizione rappresentativa di una condizione meteorologica "media" ricosciuta anche come la situazione "più pericolosa", essendo l'abitato di Ascoli Satriano situato rispetto all'impianto nella stessa direzione in cui spirano i venti prevalenti (da Ovest verso Est). Tale condizione di calcolo è relativa a valori di temperatura media pari a 15 °C, una velocità del vento pari a 6,08 m/s e una direzione di provenienza del vento a 270°. Per la temperatura media il proponente fa riferimento a dati del Servizio di Protezione Civile della Regione Puglia (media dei valori massimi e minimi annuali da rilevamenti effettuati dal 1956 al 2010) e per quanto riguarda velocità e direzione di provenienza del vento ai dati riportati nell'Atlante Eolico della Regione Puglia (dati ricavati da rilevamenti effettuati ogni 10 minuti per un periodo di tempo di 6 anni)

A tal riguardo, si intende evidenziare che tali calcoli, cosi' impostati, presentano limitati elementi significativi e rappresentativi dello stato di qualità dell'aria come atteso nelle differenti condizioni ambientali: si intende evidenziare che al fine di analizzare l'impatto ambientale sono da valutarsi piu' scenari che rappresentino le condizioni piu' frequenti e di maggiore "pericolosità".

La validità dell'unica assunzione presentata dal proponente quale "rappresentativa" del fenomeno, basata sull'adozione di un valore "medio" per i differenti parametri, richiede la correlazione del valore "medio" alla relativa "frequenza di accadimento". Questi dati non vengono tra l'altro forniti e pur tuttavia, assumendo la velocità del vento pari al valore assunto nei calcoli pari a 6,08 m/s, si puo' affermare che esso si presenti in un limitato numero di giorni e tale valore venga superato in un numero di giorni ventosi che il proponente non valuta.

L'assunta "sufficiente" lontananza del centro abitato di Ascoli Satriano dalla sorgente delle emissioni non ha senso se il fenomeno di contaminazione viene correlato ad una frequenza di accadimento delle condizioni ambientali specifiche diverse da quelle computate.

Inoltre sono da tenersi in conto anche altri recettori sensibili, non valutati nell'analisi presentata.

Anche con riferimento all'unica direzione del vento assunta nei calcoli, si deve considerare che costituiscono ulteriori ricettori sensibili la cui tutela è da esaminare le seguenti utenze:

- strada statale n. 655 Foggia-Candela, considerata che la frequenza di percorrenza e' sensibilmente elevata in particolare nelle ore diurne;
- linea delle Ferrovie dello Stato "Foggia-Candela";
- l'area industriale, in particolare nei turni di lavoro;
- le aree agricole "coltivate", presenti nelle zone adiacenti l'area industriale.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Si intende evidenziare che tali utenze vanno esaminate. E' quindi anche non significativa la considerazione che l'impatto potenziale sulla popolazione e il rischio sanitario non vengano discussi in quanto si riscontra l'assenza di recettori sensibili.

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "M" della Proponente
Le procedure gestionali non sono chiaramente inquadrate per rispondere a condizioni di funzionamento anomalo dell'impianto e in condizioni di emergenza. (pag. 23).	Il capitolo 3 dell'elaborato CS "Condizioni operative della linea Syntrol® e dispositivi di sicurezza" individua le principali anomalie operative, quali fermi impiantistici e malfunzionamenti, fornendo informazioni puntuali sulle procedure gestionali da eseguire anche in condizioni di emergenza. L'osservazione si ritiene pertanto infondata.
Riscontro del Comitato VIA	
Le procedure gestionali devono rispondere al controllo dell'impianto in base a criteri di tutela ambientale e di sicurezza. I criteri esposti dal proponente rispondono sostanzialmente ad esigenze di conduzione e verifica del processo termico.	

Combustibili prodotti

Controdeduzione "N"

Osservazione del parere del Comitato VIA	Controdeduzione "N" della Proponente
Il proponente fornisce elementi informativi e dati insufficienti sui combustibili prodotti né sul ciclo di utilizzo degli stessi, in conformità alla normativa vigente (pag. 23).	Come riportato nei vari documenti presentati (QPr "Quadro Progettuale", A1 "Relazione tecnica integrativa"), le n. 3 linee Syntrol® produrranno annualmente 8.100 t/a (ossia 27 t/gg) di liquido assimilabile a gasolio e 2.700 t/anno (ossia 9 t/gg) di liquido assimilabile a cherosene. Essi saranno sottoposti a controlli di qualità, mediante analisi in laboratorio, e, se necessario, si procederà con l'aggiunta di additivi in base all'utilizzo previsto (autotrazione, aviation gasoline etc.). In seguito saranno sottoposti ai controlli qualitativi-ambientali effettuati dall'Agenzia delle Dogane, conformemente alle normative vigenti in materia. Si evidenzia che i prodotti che saranno realizzati sono delle commodities con un ciclo di utilizzo ben noto trattandosi di comuni prodotti petroliferi venduti sul libero mercato per svariati utilizzi e sottoposti ad accise da parte dell'Agenzia della Dogane che ne certifica, per esigenze fiscali, la natura. L'osservazione si ritiene pertanto infondata.
Riscontro del Comitato VIA	
L'osservazione del Comitato VIA non è da ritenersi infondata. Il proponente non fornisce caratteristiche chimico-fisiche "attese" del prodotto del processo di depolimerizzazione come "liquido assimilabile a gasolio o cherosene". Ecofuel si limita soltanto a dichiarare che verrà garantito il rispetto di legge effettuando controlli qualitativi-ambientali. Si intende far rilevare a tal riguardo che i documenti tecnici delle prove di laboratorio condotte dal proponente non forniscono alcun dato sperimentale sul combustibile prodotto, ne' quantitativo ne' qualitativo (tali documenti escludono già in premessa la possibilità di fornire dati a riguardo).	

Il presente parere si compone di una premessa, di una prima parte, di una seconda parte, per un totale di n. 68 (sessantotto) pagine.

COMITATO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Modugno, li' 24 Gennaio 2017

1	**Esperto in Chimica** Dott. Damiano Antonio Paolo **MANIGRASSI**	
2	**Esperto in Gestione dei Rifiuti** Dott. Salvatore **MASTRORILLO**	
3	**Esperto in gestione delle acque** Ing. Alessandro **ANTEZZA**	
4	**Esperto giuridico-legale**	
5	**Esperto in igiene ed epidemiologia ambientale** Dott. Guido **CARDELLA**	
6	**Esperto impianti industriali e diffusione degli inquinanti nell'ambiente** Prof.Ing. Ettore **TRULLI**	
7	**Esperto in Urbanistica** Ing. Claudio **CONVERSANO**	
8	**Esperto in Infrastrutture** Arch. Antonio Alberto **CLEMENTE**	
9	**Esperto in paesaggio** Arch. Paola **DIOMEDE**	
10	**Esperto in scienze ambientali** Dott. Gianluigi **DE GENNARO**	
11	**Esperto in scienze forestali** Dott. Gianfranco **CIOLA**	
12	**Esperto in scienze geologiche** Dott. Oronzo **SANTORO**	
13	**Esperto in scienze marine** Dott. Giulio **BRIZZI**	
14	**Esperto in scienze naturali** Dott. Vincenzo **RIZZI**	
15	**Esperto in valutazioni economico-ambientali** Ing. Tommaso **FARENGA**	
16	**Rappresentante della Provincia di Bari** **Ing.** Francesco **LUISI**	
17	**Rappresentante della Provincia BAT** ing. Stefano **DI BITONTO** o delegato dott. Emiliano **PIERELLI**	
18	**Rappresentante della Provincia di Brindisi** Ing. Giovanna **ANNESE** (su delega dott. Epifani)	
19	**Rappresentante della Provincia di Foggia** Dott. Stefano **BISCOTTI**	
20	**Rappresentante della Provincia di Lecce** Ing. Dario **CORSINI**	
21	**Rappresentante della Provincia di Taranto** Ing. Dalila **BIRTOLO** o delegato ing. Emiliano **MORRONE**	
22	**Rappresentante della Direzione regionale per i Beni Culturali e Paesaggistici della PugliaArch.** Donatella **CAMPANILE** o componente supplente **arch. Anita GUARNIERI**	
23	**Rappresentante dell'Autorità di Bacino della Puglia** Dott.ssa Daniela **DI CARNE**	
24	**Rappresentante dell'Ass.to reg.le alla Qualità del Territorio** Dott. Michele **BUX**	