

REGIONE PIEMONTE

COMUNE DI CASALE MONFERRATO

Domanda di Pronuncia di Compatibilit  Ambientale
ai sensi dell'art. 23 del D.lgs 152/06 e s.m.i. contestuale alla Domanda
per Modifica Sostanza/e di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.)
per installazioni I.P.P.C. ai sensi art. 29-ter del D.lgs.152/06 e s.m.i.

Attivit  di recupero e smaltimento rifiuti (operazioni R12, R13, D13, D14, D15)
svolta dalla ditta Marazzato Soluzioni Ambientali s.r.l. nel sito di
Fraz. Terranova, strada Mortara n.2 - Casale M.to (AL)

INTEGRAZIONI

CONFERENZA DEI SERVIZI del 28/07/2025

Verbale N.p.g. 45751 del 26/08/2025

Committente:

MARAZZATO SOLUZIONI AMBIENTALI S.R.L..
Strada Mortara, n.2
Casale Monferrato – Fraz. Terranova (AL)

Progettista:

Ing. Nicola Bottazzi

Oggetto:

RELAZIONE TECNICA INTEGRATIVA

Progetto n.

GR-487

Data:

Elaborato da:

Approvato da:

Revisione:

--

Gennaio 2025

Revisioni:

n.	Data	Elaborato da	Approvato da
1	Settembre 2025		
2			
3			
4			



Via Pietro Isola, 35A – 15067 Novi Ligure (AL)
Tel. +390143542213 – fax +390143542214
e-mail info@grprogetti.com

1. PREMESSA.....	4
2. PARERE PROVINCIA DI ALESSANDRIA SERVIZIO GESTIONE RIFIUTI.	5
2.1.1. Inserimento di codici CER pericolosi e non pericolosi. Si chiede di inserire in autorizzazione un numero piuttosto elevato di nuovi codici CER pericolosi e non pericolosi costituiti prevalentemente da fanghi, i quali vengono poi miscelati nei relativi box di stoccaggio dei rifiuti pericolosi e non pericolosi:	5
2.1.2. Miscelazione rifiuti pericolosi. Non sono descritte procedure per la miscelazione di rifiuti pericolosi solidi e liquidi se non una mera procedura ad opera di un generico addetto/operatore, utilizzando secchielli direttamente sul luogo di lavoro (anche se tamponato e con aspirazione). Si chiede la trasmissione di una dettagliata procedura di miscelazione che preveda almeno quanto segue:	8
2.1.3. In diversi punti della RT relativamente ai rifiuti in uscita dalle operazioni di miscelazione R12/D13/D14 di rifiuti non pericolosi si specifica che l'attribuzione del codice EER avviene considerando il Codice EER prevalente: tale modalità non è corretta in quanto a valle di una operazione di miscelazione di rifiuti, il codice in uscita deve tenere conto dell'operazione di provenienza, ossia trattamento chimico/fisico del rifiuto ai sensi della normativa vigente. Risposte EER prevalente:.....	10
2.1.4. Modifiche alle aree di stoccaggio:.....	11
2.1.5. Pressatura rifiuti pericolosi. La pressatura è stata prevista non solo per i rifiuti precedentemente previsti (170603* altri materiali isolanti ...) ma anche per i seguenti EER: 150202* assorbenti e materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose; 150110* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da altre sostanze. Si chiede di descrivere con maggiore dettaglio e chiarezza i rifiuti ammessi a questo trattamento, le procedure, le modalità previste, ecc., ad esempio indicando:	13
2.1.6. Area D liquidi non pericolosi in cisterne mobili	14
2.1.7. Si evidenzia che nella relazione tecnica molte cose vengono date per scontate o non descritte sufficientemente, specialmente riguardo alle operazioni D13 e D14, anche per quanto riguarda i rifiuti non pericolosi: devono essere meglio definite le responsabilità, i criteri adottati, le procedure da seguire anche praticamente (es. modalità di trasferimento di rifiuti liquidi, precauzioni, ecc.) definendo specifiche istruzioni operative che gli operatori devono seguire.	14
3. PARERE ORGANO DIREZIONE AMBIENTE, ENERGIA E TERRITORIO SETTORE URBANISTICA PIEMONTE ORIENTALE.	15

4. PARERE ASL AL, DIPARTIMENTO DI PREVENZIONE, S.C. SERVIZIO IGIENE E SANITÀ PUBBLICA, S.S. AMBIENTE E SALUTE.	16
4.1.1. Dovrà essere previsto un controllo periodico del serbatoio in cui verrà stoccata l'acqua potabile distribuita ai lavoratori, al fine di mantenerne le caratteristiche di potabilità.	16
4.1.2. Dovrà essere attuata una sorveglianza per gestire il controllo per la diffusione di piante che possano determinare problemi di salute come ad es. Ambrosia artemisiifolia, pianta infestante correlata a problemi di allergie in soggetti predisposti.	16
4.1.3. Dovrà essere integrato il documento di valutazione dei rischi in funzione del rischio Legionella ai sensi del D.Lgs. 81/08, dovuto a nebulizzazione di acqua , di provenienza pozzo privato e/o dal recupero delle acque di 1° pioggia, utilizzata per l'impianto di lavaggio mezzi d'opera e per abbattere eventuali polverosità proveniente dai cumuli.	16
4.1.4. Dovranno essere evitati i ristagni d'acqua, possibili habitat riproduttivi per le zanzare (Aedes -Albopictus);.....	17
4.1.5. Eventuali interventi di derattizzazione e disinfestazione dovranno essere affidati a ditte in possesso di specifici requisiti (quali l'abilitazione all'utilizzo di prodotti fitosanitari).....	17
4.1.6. Attuare tutti gli accorgimenti tecnici e di tutela per la diffusione di polveri.....	17
5. PARERE SETTORE PIANIFICAZIONE URBANA E AMBIENTALE, CITTÀ DI CASALE MONFERRATO	18
6. PARERE ARPA STRUTTURA COMPLESSA DIPARTIMENTO TERRITORIALE PIEMONTE SUD EST	19
6.1.1. Visto l'elenco di codici EER inseriti, e resi espliciti i quantitativi e le modalità gestionali che la ditta intenderebbe applicare, si chiede alla ditta:	19
7. PARERE COMANDO VIGILI DEL FUOCO DI ALESSANDRIA	27
7.1.1. Analizzata la documentazione inviata dalla Ditta istante, questo Comando rileva una modifica sostanziale ai fini della sicurezza antincendio ai sensi di quanto previsto dall'allegato IV al DM 07/08/2012. Premesso quanto sopra si specifica che per la modifica in parola dovranno essere attivate, a cura di tecnico abilitato, le procedure di cui all'art. 4 comma 6 del DPR 151/2011 secondo le modalità previste dagli art.3, comma 3, e art.4, commi 6 e 7, del DM 07/08/2012.	27

ELENCO ALLEGATI:

- Allegato 1 - IS AMB 144 miscelazione rifiuti; IS AMB 145 prove di miscelazione
- Allegato 2 - PLAN_03 Revisione 1
- Allegato 3 - Scheda tecnica cappe chimiche sala prove di miscelazione
- Allegato 4 - Aggiornamento D.V.R. rischio specifico Legionella
- Allegato 5 - Piano di monitoraggio e controllo Revisione 1
- Allegato 6 - Dichiarazione di non aggravio di rischio ai fini antincendio
- Allegato 7 - Certificati di analisi fanghi EER 190814

1. PREMESSA

Con la presente relazione si intende rispondere alle richieste integrative di cui al verbale prot. n. 45751 del 26/08/2025 rilasciato dalla Provincia di Alessandria, Servizio V.I.A. – V.A.S. – I.P.P.C., relativo all’istanza Valutazione Impatto Ambientale ai sensi dell’art. 27 bis D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e contestuale Modifica Sostanziale di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) ai sensi dell’art. 29-quater del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. per progetto di modifica sostanziale di attività di recupero e smaltimento rifiuti localizzato in fraz. Terranova, strada Mortara n.2 – Casale M.to (AL). Proponente ditta Marazzato Soluzioni Ambientali SRL.

2. PARERE PROVINCIA DI ALESSANDRIA SERVIZIO GESTIONE RIFIUTI.

Visto il contributo tecnico del Servizio Gestione Rifiuti esposto durante la Conferenza dei Servizi tenutasi in data 28 luglio 2025 presso la Provincia di Alessandria, dal quale emergono una serie di osservazioni, con la presente si intende fornire i chiarimenti richiesti.

2.1.1. Inserimento di codici CER pericolosi e non pericolosi. Si chiede di inserire in autorizzazione un numero piuttosto elevato di nuovi codici CER pericolosi e non pericolosi costituiti prevalentemente da fanghi, i quali vengono poi miscelati nei relativi box di stoccaggio dei rifiuti pericolosi e non pericolosi:

2.1.1.1. *si chiede di fornire una valutazione più approfondita degli spazi disponibili per l'aumento di potenzialità richiesto, in particolare si chiede di approfondire gli aumenti di stoccaggio nelle aree L1 e L2.*

L'incremento dei quantitativi di rifiuti pericolosi riguarda prevalentemente l'introduzione del nuovo piazzale denominato area B1 dedicato a terre e rocce (170503* 170507* 170903* 190813*) in container, e dallo scorporo dei quantitativi dello stesso materiale che attualmente transitano sulla futura area B. Quando le attività dell'area B (oggi area non denominata ma autorizzata con nulla osta npg 10763 del 08/03/2023) sono iniziate, i quantitativi di questo materiale che non viene di fatto scaricato in alcuna area di stoccaggio, hanno assorbito gran parte della capacità annuale riservata ai rifiuti pericolosi. Scorporando i quantitativi di terre che transitano su B o che vengono stoccati in B1, si potrà sfruttare la volumetria disponibile per l'effettivo stoccaggio di rifiuti pericolosi. Si evidenzia inoltre che l'area G2 è stata soppressa e sostituita da L3 per soli pericolosi in colli. L'incremento dei quantitativi di rifiuti non pericolosi che invece è molto più contenuto, è dovuto alla nuova misurazione delle aree dalla quale deriva un più preciso calcolo delle volumetrie disponibili e dei possibili turnover. Si evidenzia inoltre che l'area I è stata soppressa e accorpata a G1, si è aggiunta un'area L4 dedicata a non pericolosi in colli. In base al calcolo dei camion/giorno e dei volumi disponibili, è possibile movimentare il quantitativo dichiarato. Le quantità indicate non corrispondono alle quantità massime potenzialmente gestibili con gli spazi a disposizione, ma sono commisurate al carico di lavoro previsto e alla forza lavoro disponibile.

In riferimento alle aree L1 ed L2 si precisa che l'aumento del quantitativo di stoccaggio istantaneo a fronte di una immutata superficie delle aree è legato ad una più approfondita e precisa valutazione del peso specifico dei rifiuti trattati. Sulla base delle esperienze di gestione, in funzione della natura del rifiuto e delle

modalità di imballaggio (big bags, fusti, bancali) si è ridefinito suddetto dato che corrisponde ad un peso specifico medio pari a 1,2 t/mc.

Lo stesso ragionamento è stato fatto per tutte le aree di stoccaggio

Si riporta di seguito la tabella con indicazione per ciascuna tipologia di rifiuti, del peso specifico, delle dimensioni delle aree, dell'altezza media dei rifiuti abbancati e del conseguente quantitativo di stoccaggio istantaneo richiesto.

Area	DESCRIZIONE TIPOLOGIA		Tipo di stoccaggio	Stoccaggio max istantaneo						
				Lato 1	Lato 2	m ²	altezza	m ³	Densità	t
A	ASSIMILABILI IN CUMULO	NP	Sfuso su platea in cls	15,0	30,0	450,0	1,0	450	0,6	270
B	SOLIDI IN CONTAINER BAG	P	Container	3,0	36,0	108,0		60	1,5	90
B1	SOLIDI IN CONTAINER BAG	P	Container	27,0	80,0	2160,0	2,5	700	1,5	1050
C	SOLIDI NON PERICOLOSI IN CUMULO	NP	Sfuso su platea in cls	15,0	20,0	300,0	2,0	600	1,5	900
D	LIQUIDI NON PERICOLOSI IN CISTERNE MOBILI	NP	Cisterna	15,0	15,0	225,0		60	1,0	60
E	INERTI E LEGNO IN BOX ALL'APERTO	NP	Sfuso in Box	10,0	14,0	140,0	2,0	280	1,0	280
F	FANGHI E SOLIDI IN BOX COPERTI	NP	Sfuso in Box	7,0	25,0	175,0	2,5	438	1,2	525
		P	Sfuso in Box	7,0	10,0	70,0	2,5	175	1,2	210
G1	FANGHI E E SOLIDI IN CASSONI SCARRABILI	NP	Cassone	25,0	20,0	500,0		810	1,0	810
		P	Cassone	20,0	12,0	240,0		360	1,0	360
H	LIQUIDI SFUSI	NP	Serbatoio	6,0	7,5	45,0		30	1,0	30
		P	Serbatoio	6,0	7,5	45,0		15	1,0	15
I	LIQUIDI IN COLLI	NP	Cisterna IBC 1mc	6,0	10,0	60,0		10	1,0	10

Area	DESCRIZIONE TIPOLOGIA		Tipo di stoccaggio	Stoccaggio max istantaneo						
				Lato 1	Lato 2	m ²	altezza	m ³	Densità	t
		P	Cisterna IBC 1mc	6,0	10,0	60,0		10	1,0	10
L1	SOLIDI IN COLLI	NP	Bancale o Big Bag	9,0	12,0	108,0	2,0	216	1,2	259
		P	Bancale o Big Bag	9,0	27,0	243,0	2,2	540	1,2	648
L2	SOLIDI IN COLLI	NP	Bancale o Big Bag	8,0	12,0	96,0	2,0	192	1,2	230
		P	Bancale o Big Bag	8,0	26,0	208,0	2,0	416	1,2	499
L3	SOLIDI IN COLLI	P	Bancale o Big Bag	6,0	26,0	156,0	2,0	312	1,0	312
L4	SOLIDI IN COLLI	NP	Bancale o Big Bag	6,0	13,0	78,0	2,0	156	1,0	156
			TOTALE					5149		6724

2.1.1.2. Nell'area G1 vengono stoccati i rifiuti costituiti da "Collettame solidi non pericolosi" o "Collettame solidi pericolosi", provenienti dalle aree di stoccaggio interne al capannone oppure da terzi: spiegare cosa si intende per "collettame";

Si definisce trasporto a collettame, il trasporto di colli o altri oggetti eseguito con un unico mezzo di trasporto (autocarro o vagone ferroviario) per conto di più clienti. Nel nostro ambito si intendono pertanto i rifiuti, anche provenienti da produttori diversi, che vengono accorpati per organizzare il trasporto verso il destinatario finale.

2.1.1.3. Relativamente all'area I si chiede di precisare la procedura adottata per garantire la compatibilità o meno dei rifiuti ad essere stoccati nello stesso bacino di contenimento, così come descritto nella Relazione Tecnica.

Le modalità di gestione dei rifiuti liquidi non sono variate rispetto alla situazione attualmente autorizzata.

Il bacino di contenimento è suddiviso in 2 porzioni e le cisternette sono posizionate sulle diverse sezioni in base alla pericolosità dei rifiuti contenuti; una porzione del bacino è dedicata ai pericolosi mentre l'altra ai non pericolosi.

I rifiuti che vengono stoccati al di sopra dello stesso bacino di contenimento devono fra loro essere compatibili al fine di scongiurare reazioni pericolose nel caso di sversamenti accidentali.

Suddetta compatibilità viene determinata sulla base delle analisi chimiche effettuate sul rifiuto in fase di omologa.

Il bacino di contenimento non comporta stoccaggio, ma una misura di precauzione in caso di rottura di un contenitore.

2.1.2. Miscelazione rifiuti pericolosi. Non sono descritte procedure per la miscelazione di rifiuti pericolosi solidi e liquidi se non una mera procedura ad opera di un generico addetto/operatore, utilizzando secchielli direttamente sul luogo di lavoro (anche se tamponato e con aspirazione). Si chiede la trasmissione di una dettagliata procedura di miscelazione che preveda almeno quanto segue:

2.1.2.1. Definizione responsabilità e criteri decisionali, competenze specifiche (le prove non possono essere affidate ad un generico addetto,) ordini di lavoro, ecc.

Si rimanda alla specifica procedura “IS AMB 145 Prove di Miscelazione” allegata alla presente (Cfr. Allegato 1 - IS AMB 144 miscelazione rifiuti; IS AMB 145 prove di miscelazione).

2.1.2.2. Le prove di miscelazione e la compatibilità alla miscelazione deve essere attestata da laboratorio con personale competente che conduca le prove in sicurezza e verifichi l' idoneità, i criteri, le proporzioni, le modalità di miscelazione, ecc. dei rifiuti e rilasciando apposita dichiarazione/certificazione che ne attesti la compatibilità. Sarebbe auspicabile che il proponente si dotasse di un laboratorio interno.

Si rimanda alla specifica procedura “IS AMB 145 Prove di Miscelazione” allegata alla presente (Cfr. Allegato 1 - IS AMB 144 miscelazione rifiuti; IS AMB 145 prove di miscelazione) e all'allegato 2 “Plan_03 Revisione 1” per l'individuazione del locale dedicato alle prove di miscelazione.

2.1.2.3. Si ritiene opportuna l'individuazione di aree o box dove effettuare le operazioni di miscelazione

Si rimanda alla specifica procedura “IS AMB 144 Miscelazione rifiuti” allegata alla presente (Cfr. Allegato 1 - IS AMB 144 miscelazione rifiuti; IS AMB 145 prove di miscelazione). Le aree interessate dalle attività di miscelazione sono: area C per le terre, i box da F1 a F5 per i fanghi non pericolosi, F6 e F7 per i fanghi pericolosi e i serbatoi di area H per i liquidi.

2.1.2.4. Definizione di procedure di miscelazione, modalità di versamento, miscelazione, (per rifiuti solidi e per rifiuti liquidi), registrazioni, procedure di rintracciabilità

Si rimanda alla specifica procedura "IS AMB 144 Miscelazione rifiuti" allegata alla presente (Cfr. Allegato 1 - IS AMB 144 miscelazione rifiuti; IS AMB 145 prove di miscelazione).

2.1.2.5. Per quanto riguarda i rifiuti liquidi pericolosi stoccati nel serbatoio in area H non è chiaro se avviene la miscelazione di più rifiuti per volta e con quali modalità.

Se la capacità del serbatoio lo consente, potranno essere miscelati più rifiuti purché compatibili tra loro. La prova di miscelazione in questo caso sarà fatta tra il contenuto del serbatoio e il nuovo rifiuto in ingresso in autocisterna.

2.1.2.6. Criteri di sicurezza e misure da adottare in caso si verifichino situazioni di pericolo (inneschi, produzione vapori/gas, ecc.) ecc.

I test di compatibilità sui rifiuti destinati alla miscelazione vengono svolti all'interno di apposito locale dedicato situato nel capannone (cfr. Allegato 2 - PLAN_03 Revisione 1) proprio al fine di evitare che possano verificarsi situazioni di pericolo per gli operatori.

In questo modo le situazioni di pericolo possono verificarsi solamente durante lo svolgimento dei test, ma svolgendosi questi in un ambiente specifico, allestito, sotto cappa e riguardando piccole aliquote di materiale, il rischio per l'operatore è ridotto.

Nella sala prove di miscelazione sarà presente un estintore da utilizzare in caso di incendio. Il capannone è dotato di telecamere monitorate anche di notte e nel caso di produzione di vapori o inneschi, si applicano le normali procedure antincendio.

Il banco di lavoro che si intende utilizzare, di cui si allega scheda tecnica (Allegato 3 - Scheda tecnica cappe chimiche sala prove di miscelazione) è una cappa chimica a filtrazione nella quale l'aria viene aspirata, filtrata e riemessa all'interno dell'ambiente di lavoro nel rispetto della normativa vigente. Non sono previsti pertanto punti di emissione in atmosfera.

2.1.2.7. Definizione e criteri per le analisi finali e l'individuazione delle operazioni e dell'impianto di destino.

La miscela ottenuta sarà ulteriormente analizzata da laboratori certificati per ottenere una nuova omologa finale in base all'impianto finale di destino. Le BAT prevedono che la destinazione della miscela non possa differire rispetto alla

destinazione dei rifiuti che la compongono. Pertanto, per l'individuazione degli impianti finali comandano le omologhe dei rifiuti originali, i quali oltre a essere compatibili per la miscelazione dovranno anche avere gli stessi possibili destini.

2.1.2.8. Si ritiene che la somma delle caratteristiche H dei rifiuti miscelati non sia idonea per la caratterizzazione del rifiuto in uscita ma deve essere effettuata idonea analisi chimica.

L'osservazione appare in contrasto con le BAT vigenti.

La miscelazione non deve infatti generare una diluizione che possa determinare l'accettabilità della miscela presso impianti che non avrebbero potuto gestire singolarmente i rifiuti che la hanno generata. La nuova analisi della miscela verrà obbligatoriamente condotta per poter omologare il rifiuto presso l'impianto di destino, ma non per la sua riclassificazione in termini di pericolo in quanto la miscela non può avere meno HP rispetto ai rifiuti che le hanno generate o subire trattamenti meno tutelanti dal punto di vista ambientale.

Per riferimento normativo si rimanda a *"Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment, Industrial Emissions Directive 2010/75/EU (Integrated Pollution Prevention and Control)"*, capitolo 2.1.4 Blending and mixing; e a *"DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio"*.

2.1.3. In diversi punti della RT relativamente ai rifiuti in uscita dalle operazioni di miscelazione R12/D13/D14 di rifiuti non pericolosi si specifica che l'attribuzione del codice EER avviene considerando il Codice EER prevalente: tale modalità non è corretta in quanto a valle di una operazione di miscelazione di rifiuti, il codice in uscita deve tenere conto dell'operazione di provenienza, ossia trattamento chimico/fisico del rifiuto ai sensi della normativa vigente. Risposte EER prevalente:

Attualmente la Scrivente è autorizzata alla miscelazione di:

- rifiuti solidi non pericolosi in cumulo, area C, con attribuzione di codice E.E.R. prevalente, operazioni R12, D13, D14;
- rifiuti solidi non pericolosi in cumulo, box area F, con attribuzione di codice E.E.R. prevalente, operazioni D13, D14;
- rifiuti liquidi non pericolosi in cisterne mobili, area D, con attribuzione di codice E.E.R. prevalente, operazioni D13, D14;

- rifiuti inerti e legno in box all'aperto, area E, con attribuzione di codice E.E.R. prevalente, operazioni R12, D13, D14;

La gestione dei suddetti rifiuti viene pianificata dalla ditta Marazzato in modo tale che i rifiuti in ingresso all'impianto, sottoposti a miscelazione, abbiano caratteristiche idonee all'impianto di destinazione finale e che anche i codici EER miscelati siano presenti nell'autorizzazione del destinatario.

L'attività di miscelazione svolta consiste in operazioni di accorpamento, ricondizionamento e raggruppamento preliminare che hanno l'obiettivo di ottenere frazioni omogenee da destinare alle successive fasi di smaltimento/recupero. Non sono previste lavorazioni che alterino le caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto in oggetto, la miscelazione non si configura pertanto come un trattamento.

Si ritiene pertanto che, applicando una corretta attribuzione del E.E.R. prevalente, essendo tutti i codici E.E.R. che entrano in gioco nelle operazioni di recupero/smaltimento (D13, D14, R12), autorizzati sia nell'impianto iniziale (Marazzato) che in quello finale, non si verifichino potenziali criticità dal punto di vista ambientale.

Nella configurazione progettuale oggetto della presente valutazione è stato mantenuto per i rifiuti non pericolosi quanto attualmente autorizzato. Non si richiede pertanto alcuna modifica rispetto l'attuale assetto autorizzativo.

2.1.4. Modifiche alle aree di stoccaggio:

2.1.4.1. Nuova area per solidi in container bag: si ritiene assentibile tale modifica ma i container devono essere chiusi e stagni e l'area deve essere impermeabilizzata e regimata.

I container che trasportano "container-bag" sono aperti nella parte superiore (open-top), ma sono dotati di un telo di copertura mobile impermeabile in modo tale da consentire le operazioni di carico e scarico e chiudere il contenitore durante il trasporto e lo stoccaggio. Suddetto telo garantisce la chiusura del container, impedendo l'interazione con gli agenti atmosferici ed in particolare l'ingresso dell'acqua piovana all'interno del container stesso.

Trattasi di container omologati ed utilizzati per il trasporto su strada e rotaia; il fondo e le pareti del container sono a tenuta e nel caso in cui accidentalmente entrasse acqua piovana nel cassone, questa rimarrebbe in esso confinata; inoltre, i rifiuti in essi contenuti sono totalmente imballati in big-bags di grandi dimensioni "container-bag" omologati e contenuti all'interno di un ulteriore

cassa in metallo protettiva, per cui il contatto diretto tra il rifiuto e le acque piovane si può ritenere in maniera ragionevole praticamente impossibile.

Ad ulteriore precauzione, come indicato dal progetto, si precisa che l'area di stoccaggio sarà impermeabilizzata e le acque meteoriche regimate e trattate come già avviene.

Suddetta soluzione gestionale garantisce la tutela delle matrici ambientali potenzialmente interessate da eventuali sversamenti.

- 2.1.4.2. in generale tutte le aree di stoccaggio devono essere impermeabilizzate e regimate, se all'aperto i rifiuti devono essere comunque protetti dalla pioggia per evitare percolazioni, i cassoni chiusi devono essere stagni, i rifiuti pericolosi devono essere stoccati al coperto o quantomeno in cassoni chiusi e completamente stagni posti su area impermeabilizzata e regimata.*

Si rimanda al punto precedente.

- 2.1.4.3. i rifiuti liquidi devono avere adeguati bacini di contenimento per dimensioni e caratteristiche costruttive e di materiali. i rifiuti pericolosi devono essere gestiti e stoccati separatamente da quelli non pericolosi e, se liquidi, in bacini di contenimento diversi.*

La gestione dei rifiuti liquidi non è stata modificata rispetto alla situazione attualmente approvata, se non modificando il nome dell'area dedicata alle cisternette in area I, dividendola da quella dei serbatoi (area H).

Per quanto riguarda l'area I lo stoccaggio dei liquidi avviene in colli separati e il bacino di contenimento è dotato di un setto che lo divide in 2 settori distinti; pertanto, i rifiuti pericolosi vengono tenuti su una metà del bacino e i non pericolosi sull'altra metà in modo tale che in caso di perdite non avvenga alcun contatto tra rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Per quanto riguarda l'area H "Liquidi sfusi" lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi e non pericolosi avviene in n. 2 serbatoi distinti, dotati di doppia parete con intercapedine avente funzione di bacino di contenimento. I suddetti rifiuti (liquidi pericolosi e non pericolosi) risultano pertanto stoccati in maniera ben separata in modo tale da evitare commistioni in situazione ordinaria ed anche in caso di eventuali perdite.

- 2.1.4.4. In generale deve essere valutato con maggior attenzione l'incremento degli stoccaggi a fronte di superfici invariate, tranne la nuova area esterna per container bags.*

Si rimanda al paragrafo 2.1.1.1.

2.1.4.5. i rifiuti liquidi in colli devono essere stoccati in bacini di contenimento separati per categorie omogenee e per evitare miscele accidentali che ingenerino reazioni pericolose.

I rifiuti liquidi ritirati sono riconducibili ad un'unica categoria omogenea in quanto soluzioni o emulsioni acquose. Le caratteristiche chimiche dei rifiuti a progetto sono tali per cui la suddivisione del bacino di contenimento in due parti (rifiuti pericolosi e non pericolosi) è tale da garantire l'esclusione di reazioni pericolose in caso di sversamenti accidentali.

Per ulteriori dettagli si rimanda al paragrafo 2.1.1.3.

2.1.4.6. Selezione e operazioni su traversine ferroviarie (Codice EER 170204) a mano: si chiede all'ASL (Spresal?) di esprimere una valutazione in merito.*

Sulla base delle osservazioni e prescrizioni ASL la Scrivente conferma le modalità di gestione indicate a progetto, precisando che le attività avvengono già nel rispetto delle norme di sicurezza.

2.1.5. Pressatura rifiuti pericolosi. La pressatura è stata prevista non solo per i rifiuti precedentemente previsti (170603* altri materiali isolanti ...) ma anche per i seguenti EER: 150202* assorbenti e materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose; 150110* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da altre sostanze. Si chiede di descrivere con maggiore dettaglio e chiarezza i rifiuti ammessi a questo trattamento, le procedure, le modalità previste, ecc., ad esempio indicando:

2.1.5.1. Le caratteristiche dei rifiuti e la filiera di provenienza che possono essere ammessi alla pressatura, (es, relativamente ai rifiuti codice EER 150202, chiarire se la ditta intende stoccare e pressare filtri dell'olio).*

Non si intende pressare filtri dell'olio o altro materiale che possa dare origine a percolato. Si intende pressare imballaggi sporchi privi di materiali che possano generare percolato. Prima di posizionare la pressa, il fondo sarà adeguatamente trattato e verniciato per facilitare la pulizia e verrà realizzato un cordolo di contenimento che limiterà la dispersione di eventuale percolato e permetterà la sua semplice raccolta.

2.1.5.2. Non è chiaro se i rifiuti vengano pressati singolarmente o aggiunti agli altri, in altre modalità, se sono separati per eer, ecc.

Si prevede di pressare diversi colli di rifiuti aventi lo stesso codice EER, al fine di ottimizzarne il trasporto. Non sono previsti colli in uscita misti di EER differenti.

2.1.6. Area D liquidi non pericolosi in cisterne mobili

2.1.6.1. Si prevede di aggiungere il Codice EER 200125 “oli e grassi commestibili”: considerato che in area D sono presenti altri rifiuti, chiarire le modalità di stoccaggio, e se viene miscelato con gli altri rifiuti o stoccato a parte per essere inviato a recupero.

Come già previsto dall'autorizzazione attualmente in vigore, in area D sono presenti 4 cisterne; i rifiuti vengono raggruppati per caratteristiche chimiche omogenee e possono essere miscelati in base alle esigenze dell'impianto di destino per garantire il corretto smaltimento, così come già autorizzato.

2.1.7. Si evidenzia che nella relazione tecnica molte cose vengono date per scontate o non descritte sufficientemente, specialmente riguardo alle operazioni D13 e D14, anche per quanto riguarda i rifiuti non pericolosi: devono essere meglio definite le responsabilità, i criteri adottati, le procedure da seguire anche praticamente (es. modalità di trasferimento di rifiuti liquidi, precauzioni, ecc.) definendo specifiche istruzioni operative che gli operatori devono seguire.

Il ricondizionamento D14 è costituito dall'insieme delle operazioni meccaniche e/o fisiche (ad es. la triturazione, l'apertura dei contenitori, sconfezionamento, confezionamento, selezione e la cernita) che consentono di ottimizzare il conferimento dei rifiuti allo smaltimento. Nel caso specifico, a seconda della tipologia di rifiuti in oggetto, si prevedono operazioni di apertura contenitori, sconfezionamento, selezione e cernita, confezionamento, raggruppamento; non è prevista la triturazione.

Il raggruppamento preliminare/miscelazione D13 “raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12” consiste nella preparazione di carichi omogenei in quantità utile per il conferimento ad altri impianti di smaltimento. Le operazioni di raggruppamento e miscelazione verranno eseguite in maniera da evitare emissioni pericolose o di disturbo, per le persone e per l'ambiente; questa operazione consiste nel conferimento, mediante più operazioni di carico, di rifiuti codificati con diverso EER e compatibili tra loro dal punto di vista chimico – fisico, all'interno del pertinente serbatoio, nel caso di rifiuti liquidi, o in cumulo o in cassone scarrabile, nel caso di rifiuti solidi. L'operazione comporta variazione della codifica, con attribuzione rispettivamente di nuovo EER (EER prevalente per i non pericolosi o nuovo EER generato dall'operazione per i pericolosi) e si configura come raggruppamento preliminare D13.

Si rimanda alla procedura “IS AMB 144 Miscelazione rifiuti” allegata alla presente (Allegato 1 - Procedure di miscelazione rifiuti).

3. PARERE ORGANO DIREZIONE AMBIENTE, ENERGIA E TERRITORIO SETTORE URBANISTICA PIEMONTE ORIENTALE.

Visto il parere di Direzione Ambiente, Energia e territorio Settore Urbanistica Piemonte Orientale illustrato in sede di Conferenza dei Servizi tenutasi in data 28 luglio 2025 presso la Provincia di Alessandria, si prende atto di quanto indicato.

4. PARERE ASL AL, DIPARTIMENTO DI PREVENZIONE, S.C. SERVIZIO IGIENE E SANITÀ PUBBLICA, S.S. AMBIENTE E SALUTE.

Visto il contributo tecnico di ASL AL esposto durante la Conferenza dei Servizi tenutasi in data 28 luglio 2025 presso la Provincia di Alessandria, dal quale emergono una serie di osservazioni, con la presente si intende fornire i chiarimenti richiesti.

4.1.1. Dovrà essere previsto un controllo periodico del serbatoio in cui verrà stoccata l'acqua potabile distribuita ai lavoratori, al fine di mantenerne le caratteristiche di potabilità.

L'acqua potabile è distribuita al personale mediante dispenser alimentati da taniche di plastica sigillate che vengono aperte solo al momento dell'inserimento nel dispenser. La potabilità è pertanto garantita. In foto il dispenser in dotazione al personale di impianto.



4.1.2. Dovrà essere attuata una sorveglianza per gestire il controllo per la diffusione di piante che possano determinare problemi di salute come ad es. Ambrosia artemisiifolia, pianta infestante correlata a problemi di allergie in soggetti predisposti.

Attualmente il contenimento delle piante nocive è garantito dal costante sfalcio delle aree verdi, che garantisce il taglio prima dell'eventuale fioritura.

L'attività di sorveglianza e sfalcio verrà estesa alle nuove aree verdi in progetto

4.1.3. Dovrà essere integrato il documento di valutazione dei rischi in funzione del rischio Legionella ai sensi del D.Lgs. 81/08, dovuto a nebulizzazione di acqua, di provenienza pozzo privato e/o dal recupero delle acque di 1° pioggia, utilizzata

per l'impianto di lavaggio mezzi d'opera e per abbattere eventuali polverosità proveniente dai cumuli.

Si trasmette in allegato alla presente l'aggiornamento D.V.R. rischio specifico Legionella. (Cfr. Allegato 4)

4.1.4. Dovranno essere evitati i ristagni d'acqua, possibili habitat riproduttivi per le zanzare (Aedes -Albopictus);

Si inserirà l'attività di controllo e contenimento della proliferazione delle zanzare, all'interno del contratto di derattizzazione e disinfestazione.

4.1.5. Eventuali interventi di derattizzazione e disinfestazione dovranno essere affidati a ditte in possesso di specifici requisiti (quali l'abilitazione all'utilizzo di prodotti fitosanitari)

La Scrivente si affida già a ditte qualificate in possesso dei suddetti specifici requisiti richiesti.

4.1.6. Attuare tutti gli accorgimenti tecnici e di tutela per la diffusione di polveri

Le polveri sono monitorate periodicamente come da Piano di Monitoraggio e Controllo vigente. L'impianto è dotato di spazzatrice per rimuovere la polvere dalle pavimentazioni e le attività più polverulente vengono svolte sotto il capannone aspirato il quale garantisce 3 ricambi d'aria ogni ora.

5. PARERE SETTORE PIANIFICAZIONE URBANA E AMBIENTALE, CITTÀ DI CASALE MONFERRATO

Visto il parere di Direzione Ambiente, Energia e territorio Settore Urbanistica Piemonte Orientale illustrato in sede di Conferenza dei Servizi tenutasi in data 28 luglio 2025 presso la Provincia di Alessandria, si prende atto di quanto indicato.

6. PARERE ARPA STRUTTURA COMPLESSA DIPARTIMENTO TERRITORIALE PIEMONTE SUD EST

Visto il contributo tecnico di ARPA Piemonte esposto durante la Conferenza dei Servizi tenutasi in data 28 luglio 2025 presso la Provincia di Alessandria, dal quale al capitolo 4.3 emergono una serie di osservazioni inerenti alla gestione dei rifiuti, con la presente si intende fornire i chiarimenti richiesti.

6.1.1. Visto l'elenco di codici EER inseriti, e resi espliciti i quantitativi e le modalità gestionali che la ditta intenderebbe applicare, si chiede alla ditta:

6.1.1.1. *Di esplicitare l'origine di tali rifiuti e se sussistano al momento delle richieste di conferimento da parte di terzi;*

La Marazzato Soluzioni Ambientali è un'azienda attiva nel settore del trasporto e intermediazione dei rifiuti, oltre al sito di Casale Monferrato controlla l'impianto di Azzurra srl a Villastellone. Vista la conoscenza del mercato e la tipologia di rifiuti trasportati o intermediati, si ritiene che arricchire l'elenco dei codici con quelli richiesti, possa generare un valore aggiunto. Negli anni infatti sono pervenute diverse richieste riguardanti questi codici e sulla base di queste si è realizzata un'analisi di mercato. La natura degli EER richiesti è analoga a quella dei fanghi già attualmente approvati; pertanto, le precauzioni ambientali e le modalità di gestione non cambiano rispetto allo stato attuale. Nel momento in cui i nuovi codici saranno ammessi, sarà possibile esplorare ulteriormente il mercato per reperire eventuali nuovi flussi.

6.1.1.2. *Nonostante la riorganizzazione e l'inserimento di una nuova area di stoccaggio, gli spazi appaiono comunque risicati per pensare a un raddoppio dei quantitativi, per cui si chiede al proponente di effettuare delle valutazioni a tal proposito, eventualmente stralciando alcune categorie di rifiuti*

L'incremento dei quantitativi di rifiuti pericolosi riguarda prevalentemente l'introduzione del nuovo piazzale denominato area B1 dedicato a terre e rocce (170503* 170507* 170903* 190813*) in container, e dallo scorporo dei quantitativi dello stesso materiale che attualmente transitano sulla futura area B. Quando le attività dell'area B (oggi area non denominata ma autorizzata con nulla osta npg 10763 del 08/03/2023) sono iniziate, i quantitativi di questo materiale che non viene di fatto scaricato in alcuna area di stoccaggio, hanno assorbito gran parte della capacità annuale riservata ai rifiuti pericolosi. Scorporando i quantitativi di terre che transitano su B o che vengono stoccati in B1, si potrà sfruttare la volumetria disponibile per l'effettivo stoccaggio di rifiuti pericolosi. Si evidenzia inoltre che l'area G2 è stata soppressa e sostituita da L3

per soli pericolosi in colli. L'incremento dei quantitativi di rifiuti non pericolosi che invece è molto più contenuto, è dovuto alla nuova misurazione delle aree dalla quale deriva un più preciso calcolo delle volumetrie disponibili e dei possibili turnover. Si evidenzia inoltre che l'area I è stata soppressa e accorpata a G1, si è aggiunta un'area L4 dedicata a non pericolosi in colli. In base al calcolo dei camion/giorno e dei m3 disponibili, è possibile movimentare il quantitativo dichiarato. Le quantità indicate non corrispondono alle quantità massime potenzialmente gestibili con gli spazi a disposizione, ma sono commisurate al carico di lavoro previsto e alla forza lavoro disponibile.

L'incremento del quantitativo di stoccaggio istantaneo a fronte di una immutata superficie delle aree è legato ad una più approfondita e precisa valutazione del peso specifico dei rifiuti trattati. Sulla base delle esperienze di gestione, in funzione della natura del rifiuto e delle modalità di imballaggio (big bags, fusti, bancali, cumuli, serbatoio, ecc..) si è ridefinito il suddetto dato per tutte le tipologie di rifiuti stoccati.

Si faccia riferimento alla tabella riportata a pagina 6 e 7 per i dettagli di ciascuna tipologia di rifiuti, peso specifico, dimensioni delle aree e altezza media dei rifiuti abbancati e del conseguente quantitativo di stoccaggio istantaneo richiesto.

6.1.1.3. Si rammenta che la gestione dei rifiuti pericolosi e dei non pericolosi deve avvenire in modo ben separato per evitare la commistione: non si ritiene quindi ammissibile la gestione dei rifiuti liquidi pericolosi e non nella medesima area e ancor più considerando un unico bacino di contenimento.

La gestione dei rifiuti liquidi non è stata modificata rispetto alla situazione attualmente approvata, se non modificando il nome dell'area dedicata alle cisternette in area I, dividendola da quella dei serbatoi (area H).

Per quanto riguarda l'area I lo stoccaggio dei liquidi avviene in colli separati e il bacino di contenimento è dotato di un setto che lo divide in 2 settori distinti; pertanto, i rifiuti pericolosi vengono tenuti su una metà del bacino e i non pericolosi sull'altra metà in modo tale che in caso di perdite non avvenga alcun contatto tra rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Per quanto riguarda l'area H "Liquidi sfusi" lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi e non pericolosi avviene in n. 2 serbatoi distinti, dotati di doppia parete con intercapedine avente funzione di bacino di contenimento. I suddetti rifiuti (liquidi pericolosi e non pericolosi) risultano pertanto stoccati in maniera ben separata in modo tale da evitare commistioni in situazione ordinaria ed anche in caso di eventuali perdite.

- 6.1.1.4. *Le aree potranno essere multifunzionali ma i rifiuti ivi presenti dovranno sempre essere mantenuti ben distinti e idoneamente individuati da apposita cartellonistica*

Quanto richiesto corrisponde alla gestione attuale; le aree sono identificate con cartelli recanti i codici EER ammessi e ogni collo o cassone viene etichettato con indicazione del rifiuto in esso contenuto.

- 6.1.1.5. *Si prende atto delle procedure gestionali in capo all'azienda*

Nessuna integrazione da fornire per questa specifica osservazione.

- 6.1.1.6. *Si chiede che venga prescritto un piano di manutenzione e controllo delle caditoie, che devono essere mantenute sempre pulite in modo da garantirne il massimo dell'efficienza, e delle superfici pavimentate, al fine di garantire la salvaguardia delle matrici ambientali.*

Attualmente è già prevista la pulizia semestrale delle caditoie e lo spurgo annuale delle vasche, come indicato nell'elaborato "Procedura gestione impianto acque di prima pioggia" e prescritto nell'autorizzazione in essere. Suddetto controllo viene inserito anche nel Piano di Monitoraggio e Controllo che si allega alla presente (Cfr. Allegato 5 - Piano di monitoraggio e controllo Revisione 1).

Il controllo della pavimentazione e del bacino di area D e H (in futuro I) viene effettuata mensilmente. Si intende mantenere tali prescrizioni nel suddetto P.M.C.

- 6.1.1.7. *vista la natura dei rifiuti, si chiede alla AC di valutare l'inserimento del parametro PFAS sullo scarico. Si chiede inoltre alla ditta di valutare il monitoraggio dello stesso parametro in ingresso all'impianto.*

La legge regionale del Piemonte numero 25 del 2021 all'art. 74 disciplina lo "Scarico di sostanze perfluoroalchiliche";

il paragrafo 2 recita:

"È vietato lo scarico di reflui contenenti le sostanze di cui al comma 1 sul suolo o negli strati superficiali del sottosuolo, ad eccezione degli scaricatori di piena a servizio delle reti fognarie".

Il sito in oggetto non dispone di scarichi di acque reflue industriali ma solamente di uno scarico su suolo delle acque meteoriche di dilavamento.

Si evidenzia che gli unici rifiuti che potrebbero influenzare le caratteristiche delle acque piovane, sono quelli stoccati all'aperto, nel dettaglio i container di area B (stagni) e quelli del box E ovvero legno, inerti e vetro; le acque del box E sono regimentate separatamente e smaltite come rifiuto.

Tutti gli altri rifiuti sono gestiti al coperto, all'interno del capannone; non è pertanto possibile il contatto tra i rifiuti e le acque piovane.

Inoltre, se i mezzi adibiti al trasporto dei fanghi, dovessero sporcarsi durante le operazioni di scarico, vengono lavati sotto la pensilina adibita ad autolavaggio dove l'acqua di scarico è raccolta e smaltita come rifiuto, proprio per evitare di sporcare il piazzale e la strada con rifiuti che possano contaminare le matrici ambientali. Per questi motivi non si ritiene utile ricercare i PFAS sullo scarico.

La richiesta di ricercare continuativamente la presenza di PFAS nelle acque scaricate sul suolo appare eccessiva, considerando che l'impianto non effettua lavorazioni ma si limita al trattamento dell'acqua meteorica di dilavamento del piazzale; pertanto, lo scarico in esame non può essere assimilato allo scarico industriale di uno stabilimento produttivo.

Ciò premesso si propone di effettuare una campagna semestrale di ricerca dei PFAS sulle acque di scarico durante il primo anno di esercizio della nuova autorizzazione. Se l'esito sarà negativo, i controlli di tali parametri saranno interrotti.

Il monitoraggio verrà effettuato ricercando le sostanze o gruppi di sostanze di cui alla tabella di Allegato A all'art. 74 della L.R. Piemonte n. 25 del 2021.

Per quanto riguarda la richiesta di verificare i PFAS sui rifiuti in ingresso si fa presente che sui rifiuti identificati con il codice EER 190814 (fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813) per cui è plausibile la presenza di PFAS, attualmente svolgiamo l'analisi dei PFAS al fine di omologare il rifiuto presso l'impianto di destino finale. Di seguito sono riportati i risultati delle analisi degli ultimi 4 anni di cui si allegano i Rapporti di Prova (Cfr. Allegato 7 - Rapportini di analisi fanghi 190814).

PFAS 190814		2208485-001	23LA69529	2400602-001	2405953-001	2410821-001	2504626-001
Prova	U.M	19/12/2022	12/01/2024	07/02/2024	02/08/2024	20/01/2025	26/06/2025
PFBA (acido perfluorobutanoico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	< 0,005
PFBS (acido perfluorobutansolfonico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	<0,1
PFDOA (acido perfluorododecanoico)	mg/kg		<0,005	<1	<0,1	<0,01	<0,1
PFDS (acido perfluorodecansolfonico)	mg/kg		<0,005				<0,1

PFAS 190814		2208485-001	23LA69529	2400602-001	2405953-001	2410821-001	2504626-001
Prova	U.M	19/12/2022	12/01/2024	07/02/2024	02/08/2024	20/01/2025	26/06/2025
PFDeA (acido perfluorodecanoico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	< 0,005
PFDoA (acido perfluorododecanoico)	mg/kg	<1					
PFDoS (acido perfluorododecansolfonico)	mg/kg						<0,1
PFHpA (acido perfluoroheptanoico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	
PFHpS (acido perfluoroheptanosolfonico)	mg/kg		<0,005	<1	<0,1	<0,01	<0,1
PFHxA (acido perfluoroesanoico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	< 0,005
PFHxS (acido perfluoroesansolfonico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	<0,1
PFNA (acido perfluorononanoico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	< 0,005
PFNS (acido perfluorononansolfonico)	mg/kg						<0,1
PFOA (acido perfluorottanoico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	<0,1
PFOS (acido perfluorottansolfonico)	mg/kg		<0,005	<1	<0,1	<0,01	< 0,005
PFPeA (acido perfluoropentanoico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	< 0,005
PFPeS (acido perfluoropentansolfonico)	mg/kg		<0,005				<0,1
PFTA (acido perfluorotetradecanoico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	<0,1
PFTTrDA (acido perfluorotridecanoico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	<0,1

PFAS 190814		2208485-001	23LA69529	2400602-001	2405953-001	2410821-001	2504626-001
Prova	U.M	19/12/2022	12/01/2024	07/02/2024	02/08/2024	20/01/2025	26/06/2025
PFTTrS (acido perfluorotridecansolfonico)	mg/kg						<0,1
PFUnA (acido perfluoroundecanoico)	mg/kg	<1	<0,005	<1	<0,1	<0,01	<0,1
PFUnS (acido perfluoroundecansolfonico)	mg/kg						<0,1
ADONA (acido dodecafluoro-3H-4,8-diossanonanoico)	mg/kg						<0,1
ADV	mg/kg						<0,1
Acido 6:2 fluorotelomero solfonico (6:2 FTSA)	mg/kg		0,009				<0,1
HFPO-DA GenX	mg/kg		<0,005				<0,1
C604/s sale ammonico	mg/kg			<1	<1	<0,01	<0,1
Altri PFAS (molecole catena 3-6 atomi)	mg/kg			<1	<1	<0,01	
Altri PFAS (molecole catena 7 atomi)	mg/kg			<1	<1	<0,01	

Tenuto conto che i risultati evidenziano l'assenza di PFAS, si propone di proseguire con la ricerca sui rifiuti in uscita che possono ragionevolmente contenerli alla luce del processo produttivo, ossia su quelli identificati con il codice EER 190814.

6.1.1.8. Circa la miscelazione dei rifiuti si chiede che vengano descritte con maggiore dettaglio le modalità e da chi, ma, soprattutto, dove saranno condotte tali prove di compatibilità.

A tale proposito è stata elaborata una apposita procedura "IS AMB 144 Miscelazione rifiuti" che dettaglia le modalità di svolgimento delle prove di compatibilità alla miscelazione dei rifiuti pericolosi.

Si rimanda allo specifico allegato “Allegato 1 - IS AMB 144 miscelazione rifiuti; IS AMB 145 prove di miscelazione” e all’allegato 2 “Plan_03 Revisione 1” per l’individuazione del locale dedicato alle prove di miscelazione.

6.1.1.9. La classificazione del rifiuto derivante dalla miscelazione sulla base del EER prevalente non appare sufficientemente tutelante .

Nella nuova configurazione di progetto, l’attribuzione del codice E.E.R. prevalente ai rifiuti derivanti dalla miscelazione riguarda esclusivamente i rifiuti non pericolosi.

Attualmente la Scrivente è autorizzata alla miscelazione di:

- rifiuti solidi non pericolosi in cumulo, area C, con attribuzione di codice E.E.R. prevalente, operazioni R12, D13, D14;
- rifiuti solidi non pericolosi in cumulo, box area F, con attribuzione di codice E.E.R. prevalente, operazioni D13, D14;
- rifiuti liquidi non pericolosi in cisterne mobili, area D, con attribuzione di codice E.E.R. prevalente, operazioni D13, D14;
- rifiuti inerti e legno in box all’aperto, area E, con attribuzione di codice E.E.R. prevalente, operazioni R12, D13, D14;

La gestione dei suddetti rifiuti viene pianificata dalla ditta Marazzato in modo tale che i rifiuti in ingresso all’impianto, sottoposti a miscelazione, abbiano caratteristiche idonee all’impianto di destinazione finale e che anche i codici EER miscelati siano presenti nell’autorizzazione del destinatario.

L’attività di miscelazione svolta consiste in operazioni di accorpamento, ricondizionamento e raggruppamento preliminare che hanno l’obiettivo di ottenere frazioni omogenee da destinare alle successive fasi di smaltimento/recupero. Non sono previste lavorazioni che alterino le caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto in oggetto, la miscelazione non si configura pertanto come un trattamento.

Si ritiene pertanto che, applicando una corretta attribuzione del E.E.R. prevalente, essendo tutti i codici E.E.R. che entrano in gioco nelle operazioni di recupero/smaltimento (D13, D14, R12), autorizzati sia nell’impianto iniziale (Marazzato) che in quello finale, non si verifichino potenziali criticità dal punto di vista ambientale.

Nella configurazione progettuale oggetto della presente valutazione è stato mantenuto per i rifiuti non pericolosi quanto attualmente autorizzato. Non si richiede pertanto alcuna modifica rispetto l’attuale assetto autorizzativo.

Per le aree non citate si rimanda a quanto esposto nell'allegato 10 "TABELLE CODICI E.E.R., TIPOLOGIE RIFIUTI, QUANTITA' STOCCAGGIO" allegato all'istanza di modifica sostanziale.

6.1.1.10. L'attribuzione delle classi di pericolo non può avvenire per mera sommatoria delle HP di ciascun rifiuto

L'osservazione appare in contrasto con le BAT vigenti.

La miscelazione non deve infatti generare una diluizione che possa determinare l'accettabilità della miscela presso impianti che non avrebbero potuto gestire singolarmente i rifiuti che la hanno generata.

La nuova analisi chimica della miscela verrà obbligatoriamente condotta per poter omologare il rifiuto presso l'impianto di destino, ma non per la sua riclassificazione in termini di pericolo in quanto la miscela non può avere meno HP rispetto ai rifiuti che le hanno generate o subire trattamenti meno tutelanti dal punto di vista ambientale.

Per riferimento normativo si rimanda a "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment, Industrial Emissions Directive 2010/75/EU (Integrated Pollution Prevention and Control)", capitolo 2.1.4 Blending and mixing; e a "DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio".

6.1.1.11. Il PMC sarà valutato una volta ricevute ed analizzate le integrazioni richieste

Si allega alla presente il P.M.C. revisionato sulla base delle proposte integrative di cui ai punti precedenti.

6.1.1.12. Si rammenta che la planimetria di stoccaggio dovrà essere perfettamente sovrapponibile a quella annessa al CPI

A lavori ultimati, si allegherà la planimetria aggiornata al nuovo CPI.

6.1.1.13. Circa le valutazioni correlate al d.lgs. 81/08 si rimanda al parere di ASL, competente in materia

Verranno attuati tutti gli adempimenti necessari in materia di sicurezza sul lavoro, anche visto il parere di ASL AL.

7. PARERE COMANDO VIGILI DEL FUOCO DI ALESSANDRIA

Visto il parere del Comando Vigili del Fuoco di Alessandria esposto durante la Conferenza dei Servizi tenutasi in data 28 luglio 2025 presso la Provincia di Alessandria, emergono una serie di osservazioni inerenti agli aspetti antincendio, con la presente si intende fornire i chiarimenti richiesti.

7.1.1. Analizzata la documentazione inviata dalla Ditta istante, questo Comando rileva una modifica sostanziale ai fini della sicurezza antincendio ai sensi di quanto previsto dall'allegato IV al DM 07/08/2012. Premesso quanto sopra si specifica che per la modifica in parola dovranno essere attivate, a cura di tecnico abilitato, le procedure di cui all'art. 4 comma 6 del DPR 151/2011 secondo le modalità previste dagli art.3, comma 3, e art.4, commi 6 e 7, del DM 07/08/2012.

Si allega alla presente "Dichiarazione di non aggravio di rischio ai fini antincendio" redatta da tecnico abilitato (Ing. Nieddu Gianluca) ai sensi dall'art. 4, comma 6 del DPR n.151/2011 (Allegato 6 - Dichiarazione di non aggravio di rischio ai fini antincendio).

Si precisa che una volta eseguite le opere in progetto la ditta Marazzato presenterà al competente Comando dei Vigili del Fuoco la Segnalazione Certificata di Inizio Attività con aggravio di rischio ai sensi dell'art. 4, punto 7 del D.M.7 agosto 2012, corredata della documentazione di rito.