COMUNE di PARONA
(Prov. di Pavia)

VERBALE DELLA COMMISSIONE CONSULTIVA COMUNALE SUL TERMOUTILIZZATORE

N. 3 del 19 maggio 2018

L'anno duemiladiciotto, il giorno diciannove del mese di maggio, alle ore 9,30

(addì 19/05/2018, ore 9,30)

si è riunita, c/o la sala Consiliare del Comune di Parona in Parona - Piazza Signorelli, regolarmente convocata a norma del vigente Regolamento per il suo funzionamento, la Commissione Consultiva Comunale sul Termoutilizzatore, nominata con deliberazione della Giunta Comunale n. 9 del 04.02.2015.

La Commissione è composta dai sottoindicati componenti.
Risultano presenti:

Sindaco o suo delegato	**PRESIDENTE**					
	COMPONENTI EFFETTIVI			**COMPONENTI SUPPLENTI**		
		P	**A**		**P**	**A**
Consigliere Comunale Rappresentante di maggioranza	**BONTEMPELLI** Alessandra			**BELTRAME** Giovanni	X	
Consigliere Comunale Rappresentante di minoranza	**COLLI** Silvano			**GRECO** Deborah		
Comune di Albonese Rappresentante	**GARDINALI** Stefano					
Comune di Cilavegna Rappresentante	**COLLI** Avv. Giuseppe			**RONA** Ing. Marco		
Comune di Mortara Rappresentante	**MASSUCCHI** Arch. Renato			**FARINA** Dott. Fabio		
Comune di Vigevano Rappresentante	**NOTARFRANCESCO** Geom. Michele					
Ambientalista	**CASTAGNOLA** Ing. Federico	X		**BERNARDINELLO** Gianfranco		
Ambientalista	**BASIRICÒ** Daniele	X		**LASAGNA** Ing. Alberto		
Ambientalista	**SOFFRITTI** Renato	X		**DI AGOSTINO** Palmarino		
Tecnico esperto nel settore	**GIAVAZZI** Ing. Matteo					
Tecnico esperto nel settore	**MARIN** Ing. Roberto					
Rappresentante i cittadini	**PARADISO** Giuseppina	X		**COLOMBO** Marino	X	
Rappresentante i cittadini	**CARRUBBA** Paolo					

Il Presidente della Commissione è identificato nel sindaco Dott. Marco Lorena
La Segretaria verbalizzante della Commissione è la Sig.ra Paradiso Giuseppina Maria

Sono inoltre presenti per Lomellina Energia l' Ing. Angeloni, l'Ing. Lettieri e l'Ing. Altamura esperto ambientale di Lomellina Energia.

Il Presidente, all'inizio dei lavori, fa presente che è posto all'O.d.G. di questa seduta:

Analisi Report
Analisi dati ARPA
MNS
Analisi piezometri
Varie ed eventuali

Il Sindaco informa la commissione che nella seduta odierna l'Ing. Altamura ci illustrerà, attraverso l'utilizzo di una presentazione che viene proiettata e allegata al presente verbale, il funzionamento dello SME (Sistema di Monitoraggio delle Emissioni).

Come richiesto nella scorsa seduta della commissione, quanto ci viene presentato oggi ha lo scopo di far capire meglio l'andamento dei grafici inseriti nella relazione ARPA che era stata inviata qualche mese fa in visione e che per molti non era di facile lettura perché conteneva dei dati molto tecnici.

Per prima cosa ci viene presentata l'ubicazione dello stabilimento nel territorio paronese, vengono descritte le varie zone dell'impianto che sono evidenziate con delle colorazioni differenti per far capire le varie fasi di processo e infine vengono evidenziati i punti di emissione delle due linee di incenerimento.

Ci viene spiegato che lo SME è un sistema caratterizzato in generale da una gruppo di campionamento dell'effluente gassoso a camino (sonda, linea di trasferimento, eventuale sistema di condizionamento e analizzatori), da un insieme di ulteriori sensori remoti (segnali di impianto e parametri caratteristici dei fumi), da un sistema dedicato all'acquisizione e salvataggio su file dei segnali di tali dispositivi e da un software di trattamento dei dati (validazione, elaborazione successive, archiviazione ed eventuale trasmissione degli stessi).

L'installazione di un sistema SME su un camino, consente di misurare in continuo (ovvero ogni 5 secondi) le concentrazione degli inquinanti soggetti a limiti in uscita dal camino e di altri parametri caratteristici dei fumi (temperatura, pressione, umidità, …) e di funzionamento dell'impianto (condizioni di esercizio, energia prodotta, …).

Viene introdotto il quadro normativo di riferimento che prevede delle norme comunitarie e nazionali (Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/06 che viene definito come testo unico ambientale, la legge n. 46 del 2014 e s.m.i) leggi regionali e in particolare, per la Regione Lombardia, la legge 24/2006 e s.m.i e poi ci sono anche delle norme UNI da rispettare.

Il sistema SME si deve dotare di un manuale di gestione che deve essere validato da ARPA che ne effettua poi le verifiche periodiche.

Il Manuale di Gestione SME si prefigge lo scopo di:

- Fotografare esaurientemente il sistema SME di una azienda
- Riportare le modalità di gestione del sistema SME per la verifica dei dati di emissioni in atmosfera e per assicurare il rispetto dei limiti ed il mantenimento dell'efficienza dello SME nell'ottica della migliore gestione possibile da parte del Gestore.

Il Manuale di Gestione, normalmente è articolato in 3 sezioni che riportano:

- descrizione dell'impianto e dello SME;
- modalità di trattamento dei dati;
- gestione dello SME.

L' Ing. Altamura ci comunica che il manuale di gestione dello SME di Lomellina Energia è stato revisionato da ARPA nel 2017 con esito positivo, fatta eccezione di qualche aspetto tecnico per far dialogare al meglio i sistemi informatici di acquisizione dei dati di ARPA Lombardia con quelli adottati dall'azienda.

Basiricò chiede se ARPA possa non accettare un sistema SME. Viene risposto che ARPA può richiedere delle modifiche anche sostanziali ai piani presentati ma che solitamente questo non avviene in quanto ci sono delle linee guida molto precise e puntuali da rispettare e viene inoltre fatto presente che Regione Lombardia è spesso presa da esempio anche da altre regioni.

Basiricò chiede come vengono effettuati i controlli di ARPA. Viene spiegato che ARPA può accedere ai dati che vengono registrati in continuo (ogni 5 secondi); i dati che vengono inviati con cadenza periodica ad ARPA provengono sia dai report delle rilevazioni delle centraline in continuo sia dalle analisi effettuate a camino da laboratori qualificati.

In ogni momento l'ente di controllo può effettuare delle analisi ai camini e può essere effettuata una verifica anche in campo del manuale SME.

Ci viene illustrato che i camini presenti presso l'impianto di Parona sono alti 100 m. e hanno le piattaforme di controllo posizionate a 30 e a 40 m. di altezza.

Nella piattaforma a 40 m. è presente il misuratore di portata dei fumi, pressione e temperatura, in quella 30 metri è presente il polverometro e il rilevatore degli inquinanti.

In questo impianto su sollecitazione di ARPA è stato predisposto il monitoraggio in continuo delle diossine e dei furani. Ci viene spiegato che questo non significa avere un dato puntuale del valore di questi inquinanti in quanto i campionatori sono dotati di cartucce che assorbono gli inquinanti per 1 mese dopo di che vengono sostituite e mandate ai laboratori qualificati per essere analizzate.

Al fine della validazione dei dati relativi alle diossine, l'impianto deve funzionare per almeno quindici giorni consecutivi senza interruzioni.

Soffritti chiede se si hanno delle notizie su quanti e quali siano gli impianti che hanno il controllo in continuo delle diossine.
L' Ing. Angeloni precisa che questa può essere una richiesta inserita nelle autorizzazioni o concordata con gli enti di controllo ma che non vi è ad oggi una norma che obblighi gli impianti ad esserne dotato e quindi è un dato che va verificato con i vari gestori degli impianti.

Come detto sopra lo SME deve rispettare anche delle norme ISO che hanno lo scopo di:

1) definire un processo per la caratterizzazione dello SME in termini di linearità, stabilità, incertezza di misura attraverso il ricorso ad una serie di misure in parallelo realizzate tramite un 'metodo di riferimento'
2) definire le attività necessarie a garantire che lo SME rimanga in uno stato di 'calibrazione' al fine di poter garantire la qualità dei dati misurati
3) definire le attività necessarie ad effettuare i controlli periodici annuali.

Per ottemperare queste prescrizioni vengono effettuati i seguenti controlli:

QAL 1: 'Certificazione'
la procedura determina le caratteristiche dello SME attraverso controlli funzionali e statistici e verifica che sia idoneo all'utilizzo.

QAL 2: Quality assurance dello SME.
La procedura copre esclusivamente l'installazione. Lo SME viene caratterizzato e 'calibrato' in campo attraverso il confronto con misure in parallelo effettuate utilizzando un 'metodo di riferimento'.

QAL 3: 'Ongoing quality assurance during operation'
La procedura di occupa di definire un metodo per assicurare nel tempo che le caratteristiche di precisione siano mantenute.
E' basata sulle figure di merito ottenute con la Qal1.

AST: Annual surveillance test
La procedura definisce la modalità dei controlli periodici annuali.
E' basata su misure in parallelo con metodi di riferimento.

Dopo aver riletto i grafici presenti nella relazione di ARPA con l'ausilio delle informazioni acquisite in mattinata il sindaco chiede se ci siano delle osservazioni su documenti mandati in visione alla commissione.

Soffritti chiede spiegazioni sulle comunicazioni dei superamenti dei limiti di alcuni parametri (in particolare il CO) e se vi siano delle correlazioni fra questi episodi e il fatto che vengano conferiti presso l'impianto dei rifiuti provenienti dal sud Italia che magari non hanno gli stessi standard di qualità presenti nei rifiuti normalmente ritirati dalle nostre realtà.

Viene spiegato che non vi è una correlazione fra gli episodi comunicati e il conferimento presso l'impianto di rifiuti provenienti da impianti di trattamento urbani del sud Italia ma gli sforamenti siano stati causati da problemi legati alla normale gestione di impianti di incenerimento.

L' Ing. Angeloni a tal proposito rende noto alla commissione di aver elaborato uno schema riportante i dati dei conferitori di rifiuti dell'impianto di Parona e come richiesto vengono anche indicati gli attuali impianti utilizzati per lo smaltimento delle ceneri.
Questi dati verranno forniti al Comune che li allegherà al presente verbale.

Viene messo in evidenza, come già affermato nella scorsa riunione, che per scelta aziendale, si preferisce utilizzare materiali provenienti da impianti di trattamento rifiuti provenienti da aziende che trattano quasi al 100% i rifiuti provenienti dal ciclo degli RSU. Si cerca di ridurre quindi la percentuale di rifiuti non pericolosi provenienti da impianti che effettuino trattamenti di rifiuti sia urbani che industriali.

Basiricò chiede spiegazioni sull' infortunio sul lavoro di cui si è letto nelle settimane scorse sui giornali. Ci viene detto che si tratta di un infortunio accorso a un'operaio di una ditta esterna che effettuava delle manutenzioni presso l'impianto di Lomellina Energia. Il lavoratore indossava tutti i DPI previsti e quindi è stato trasportato presso l'ospedale di Novara dove è stato curato e trattenuto in osservazione per il trauma subito ma fortunatamente non vi sono state delle conseguenze gravi.

Ci viene illustrato che si è fatto molto in termine di sicurezza sul lavoro ma che la prevenzione è prima di tutto un fatto culturale. Il fatto di riuscire a far passare il messaggio che l'utilizzo dei DPI che vengono forniti non deve essere vissuto come un obbligo ma come un ausilio nel caso in cui si debbano affrontare degli imprevisti e che questi presidi servono a garantire la propria incolumità richiede tempi lunghi ma proprio per questo devono essere sempre tenuti ben presenti come traguardi a cui tendere.

La seduta si chiude alle 12,00

Letto, approvato e sottoscritto il presente verbale

IL PRESIDENTE – Il Sindaco
Dott. Marco Lorena _____

IL SEGRETARIO VERBALIZZANTE
Sig.ra Paradiso Giuseppina Maria _____