



COMUNE DI PRATO SESIA

Provincia di Novara

ATO RIFIUTI NOVARESE
15 APR. 2010
PROT. 68

Spett.le
A.T.O. RIFIUTI NOVARESE
Via Loreto n. 19
28021 BORGOMANERO

Prot. 1784

Prato Sesia, 15 aprile 2010

Oggetto: programmazione smaltimenti terza fase - osservazioni.

Le conclusioni della relazione tecnica, che individuano come via preferenziale per il territorio novarese, il recupero di energia mediante la costruzione di un termovalorizzatore a partire dal rifiuto residuo dopo la raccolta differenziata, sembrano un po' affrettate, soprattutto se ad esse si perviene senza aver effettuato un'accurata analisi della realtà del nostro bacino e delle ulteriori opportunità che il territorio offre, come alternativa all'incenerimento dei rifiuti.

Se Novara, come viene affermato nel medesimo studio, si colloca tra le realtà italiane più virtuose in assoluto grazie all'alta percentuale di raccolta differenziata e si intende proseguire in questa direzione per conseguire risultati ancora più ambiziosi (in linea con le recenti normative nazionali ed europee che prediligono il riutilizzo ed il riciclo della materia, finalizzandola al recupero energetico) allora si deve tenere in debita considerazione l'ipotesi di adottare forme tecnologiche che non implicino limiti all'ulteriore incremento di raccolta differenziata.

In quest'ottica, la realizzazione del termovalorizzatore si colloca nettamente in contrasto, in quanto tale tipologia di impianto, per lavorare in modo efficiente ed essere competitivo sul piano economico (in considerazione degli ingenti costi di investimento e delle spese gestionali) deve obbligatoriamente funzionare "in continuo" e ciò comporta la necessità di approvvigionamento di combustibile che si traduca nell'impossibilità poi di attuare, a monte, politiche di riduzione dei flussi di rifiuto (in pratica, il rischio che si corre è quello che debbano giungere - come accade per il termovalorizzatore di Brescia - rifiuti dalle altre Province, qualora quelli di provenienza novarese non siano sufficienti ad alimentare in maniera continuativa l'impianto).

Perché allora non valutare con maggiore attenzione la possibilità di valorizzare il rifiuto residuo (RUR) da raccolta differenziata con un impianto di trattamento meccanico-biologico (o TMB) in modo da produrre combustibile da rifiuto (CDR) di qualità, che possa venire bruciato in combustione con i classici combustibili negli impianti industriali già esistenti (cementifici e centrali termoelettriche) realizzando alti rendimenti energetici e magari riuscendo anche a produrre biogas dalla fase di digestione anaerobica con un suo utilizzo per il funzionamento dell'impianto e conseguente risparmio energetico?

Va anche ricordato che con il termovalorizzatore non ci si dimentica della discarica, in quanto dalla combustione si origina un 30% di scorie da smaltire proprio in discarica, un 3% di polveri (classificate come rifiuti tossico-nocivi e, pertanto, da smaltire in discariche speciali) e acque di lavaggio dei fumi e di spegnimento delle scorie da depurare e fanghi di depurazione da trattare e smaltire.

I costi di smaltimento sono quindi tutt'altro che trascurabili e diventano poco competitivi se si tralasciano gli incentivi statali. Inoltre un impianto di questo tipo, al fine di minimizzare l'impatto ambientale e sanitario (in ogni caso sempre presente) richiede anche la massima attenzione agli aspetti legati alle tecnologie di trattamento dei fumi (con controlli accurati ed evidenti costi

0163851124



COMUNE DI PRATO SESIA

Provincia di Novara

aggiuntivi), alle tecniche di gestione con necessità di controllo automatico e continuo dei vari parametri di processo, per massimizzare i rendimenti e, di conseguenza, la qualità degli effluenti. Insomma, rispetto ad un sistema TMB la complessità impiantistica e gestionale è sicuramente maggiore.

Un ulteriore aspetto della relazione che lascia alquanto perplessi è l'accostamento che viene fatto tra le tecnologie di forno classico a griglia mobile con quelle a letto fluido: se si dovesse optare per un termovalorizzatore, tralasciando le tecnologie troppo recenti e per le quali non si ha ancora un riscontro di efficienza sul campo con pochi dati provenienti dagli impianti già realizzati che tuttavia non consentono ancora una corretta valutazione, il sistema più promettente è sicuramente il sistema a letto fluido, in quanto consente un'ottimizzazione della combustione e una drastica riduzione delle emissioni inquinanti. Tale sistema richiede, per poter funzionare bene, di essere alimentato con rifiuto preselezionato o con la frazione combustibile dello stesso rifiuto. Il fatto che lo si paragoni ad un sistema a griglia, che lavora invece bene con un rifiuto indifferenziato, fa supporre che questa soluzione sia un po' di comodo, nel senso che realizzare un impianto di questo tipo non spingerebbe comunque ad ottimizzare il livello di raccolta differenziata. In tal modo si evita di dover produrre CDR e magari in futuro si potrà bruciare anche il rifiuto tal quale, rendendo assolutamente vani gli sforzi di chi si adopera per organizzare e mantenere una buona raccolta differenziata.

Inoltre, la relazione tecnica non affronta altre tipologie di trattamento "a freddo", utilizzati ad esempio in Provincia di Treviso. Con tale tipologia di impianti è annullata quasi totalmente la produzione di rifiuti residuali in quanto è prevista la collocazione sul mercato di tutte le tipologie trattate e conferite, recuperando effettivamente, rifiuti altrimenti destinati allo smaltimento in discarica, destinandoli al reinserimento in idonei cicli produttivi ed arrivando quindi ad un riciclo di materiali vicino al 100%.



IL SINDACO
Luca Marzulli