

Sede di Firenze  
Via Ponte alle Mosse 211 50144 Firenze  
Tel.055/320 62 30 - fax 055/320 62 19

Sede di Pontassieve  
Via Znojmo 57-59 50085 Pontassieve  
Tel/Fax 055/83 67 660

Prot. N. 12850 / 01.17.16/1389.6 del 23 OTT. 2007

**Precedenti**

originale  copia per conoscenza  minuta per archivio  ...unico originale agli atti del dipartimento

**Alla Provincia di Firenze - Direzione Ambiente e Gestione Rifiuti -**  
P.O. Gestione Rifiuti e Bonifica Siti Inquinati  
P.O. V.I.A. A.I.A. e ARIA  
Via Cavour, 1  
50100 - FIRENZE -

**Al Comune di Firenze - Ufficio Ambiente -**  
Via B. Fortini  
50100 - FIRENZE -

p.c. **All' ASL 10 Firenze - Igiene Pubblica e del Territorio - Via**  
San Salvi  
50100 - FIRENZE -

**Al Responsabile del Dipartimento**  
Provinciale Arpat di Firenze  
Dott.ssa Maura Ceccanti

**Oggetto:** Trasmissione esito degli accertamenti effettuati presso l'impianto della ditta Conglobit S.p.a., ubicato in via dell'Argingrossó Firenze, a seguito di segnalazione telefonica di odore acre proveniente dalla zona Poderaccio.

In riferimento a quanto citato in oggetto si comunica che sono stati effettuati dai tecnici di prevenzione di questo Servizio due sopralluoghi, in data 26/07/07 relativamente alla segnalazione in oggetto e successivamente in data 03.10.07, per definire con maggior dettaglio alcuni punti dell'impianto di produzione conglomerato e la gestione dei rifiuti. Dagli accertamenti eseguiti si riporta quanto di seguito descritto:

- ⇒ al momento degli interventi del 26.07.07 e 03.10.07 l'attività di produzione conglomerati bituminosi risultava in funzione, essendo attivo uno dei forni di essiccazione a tamburo, e presso l'impianto non veniva percepito alcun odore particolare salvo al momento dell'operazione di scarico del conglomerato bituminoso prodotto, dal miscelatore al cassone di trasporto al silo di stoccaggio, in quanto si sprigionava una nuvola di fumo biancastro con l'emissione dell'odore tipico di bitume dal materiale ancora caldo (circa 160°C). Tale evento, si è ripetuto per diverse volte durante la permanenza presso l'impianto, ma l'emissione non permane per un tempo lungo e si ripete con continuità secondo lo svolgimento della produzione, ovvero se quel tipo di conglomerato in produzione ha una richiesta di quantitativo tale da far protrarre la produzione per un tempo lungo. Si precisa che, nel corso del secondo sopralluogo si è attivato contemporaneamente all'altro il secondo forno di essiccazione, per la produzione di un conglomerato particolare "per arredo urbano e/o giardino" di colore marrone.

(nome file: TrasmProv.FI.Conglobit



- ⇒ Le emissioni in atmosfera originate dall'impianto di produzione sono inviate agli impianti di abbattimento fumi, che vengono poi convogliate ad una sola ciminiera; infatti durante il secondo intervento, mentre erano in funzione i due forni, è stato verificato che usciva un pennacchio di fumo bianco dal camino ben più intenso dal precedente. Si originano emissioni diffuse durante la fase di scarico del conglomerato prodotto nel cassone metallico, nonché durante il trasporto al silo di stoccaggio e dal silo di stoccaggio stesso, in quanto durante la produzione rimane aperto per poter effettuare con continuità l'operazione di scarico, come è stato accertato durante l'intervento. Si evidenzia che, gli inerti utilizzati per la produzione vengono stoccati in grandi cumuli ed essendo presente anche del materiale fine, esso può essere una fonte di rilascio di emissioni diffuse in condizioni meteorologiche particolari, sia durante il deposito che la movimentazione. L'attività apre alle ore 7 e dalle 7.30 inizia la preparazione per attivare la produzione, si ha una pausa dalle 12 alle 13 e la chiusura attività si verifica alle ore 17, come riferito dal Sig. Sarri; all'impianto sono occupati n.7 dipendenti ed 1 responsabile d'impianto e della sicurezza (Sig. Sarri).
- Il processo di produzione del conglomerato bituminoso viene eseguito caricando le materie prime tramite due linee distinte di tramogge, una per le materie prime vergini ed una per le mps e fresato, e con le due distinte linee di nastri trasportatori inerte viene immesso nei rispettivi forni di essiccamento cilindrici a tamburo, alimentati a gas metano, dove si raggiunge la temperatura di 160-170°C circa. Il materiale inerte passa poi alla vagliatura-selezionatore ed infine al miscelatore dove viene inserito il 5% di bitume ed altri additivi; all'uscita del miscelatore il conglomerato bituminoso prodotto viene scaricato in cassone metallico che, come sopra menzionato, percorrendo la parte dell'impianto a più piani giunge ai silos di stoccaggio e dal fondo del silo viene effettuato il carico del camion. I due di forni di essiccamento sono collegati alla linea dedicata di vagliatura-selezionatore e silo di stoccaggio; i silos di stoccaggio sono distinti in uno per il conglomerato proveniente da un forno ed in tre silos a servizio dell'altro forno, distinti per la tipologia di conglomerato prodotto. Ogni forno è provvisto di aspirazione in testa (fumi combustione e fumi di essiccamento alla temperatura di circa 160°C) a cui viene immessa anche quella proveniente dalla vagliatura-selezionatore e miscelatore, l'emissione viene poi convogliata all'impianto di abbattimento con filtri a maniche, distinti per linea, provvista però di un'unica ciminiera. Il materiale fine (filler), proveniente dal recupero delle polveri dei filtri a manica e dalla camera di calma dei due impianti di abbattimento, viene raccolto in due serbatoi di stoccaggio e poi inviato al dosatore tramite condotta.
- Il bitume liquido viene stoccato in n.8 serbatoio metallici fuori terra, della capacità di circa 40 metri cubi secondo quanto riferito dal Sig. Sarri, dotati di bacino di contenimento e riscaldati ad una temperatura di circa 140-150° mediante la circolazione di olio diatermico. Ogni serbatoio è provvisto di sfiato, ubicato nella parte bassa, e l'olio viene portato alla temperatura necessaria da una caldaia alimentata a metano, posta in prossimità dei serbatoi stessi, dotata di camino per l'emissione in atmosfera.
- L'impianto di produzione viene seguito dalla cabina comandi, dove viene controllato anche l'impianto di abbattimento fumi mediante il controllo della depressione in testa forno e ai filtri, per avviare automaticamente la sequenza di pulizia delle maniche condotta per sezioni di circa n.33 calze; mentre la temperatura dei fumi viene controllata con sensori in entrata ai filtri (circa 117-121°C) ed all'uscita (circa 105-113°C). Sempre dalla cabina comando vengono controllati on-line i serbatoi, mediante sonda di livello troppo pieno, che blocca la valvola di carico, ed una sonda di temperatura.
- ⇒ Nella piazzola di stoccaggio materie prime, prodotti in vendita e rifiuti, durante il sopralluogo del 26.07.07 risultavano in deposito una piccola parte del fresato arrivato nella notte, ed altro materiale di scarto ma la cartellonistica apposta nelle varie zone, delimitate con muretti in cemento e new-jersey, non indicava in modo corretto il materiale ivi depositato. Al secondo sopralluogo, presso tale zona non risultava presente il rifiuto conglomerato conferito da terzi, ed era stata realizzata una canaletta perimetrale per la raccolta delle acque meteoriche, solo in corrispondenza dell'area dedicata allo stoccaggio rifiuto conferito da terzi.
- Nel corso degli interventi è stata visionata la documentazione per la gestione rifiuti, da cui è risultato un formulario del rifiuto CER 170302 da Sodi Strade s.r.l. n. XRC 432943 del 25/7/07 con ora arrivo all'impianto 23.45, in quanto come riferito dal Sig. Sarri era stato contattato per riaprire la ditta e ricevere il materiale per esigenze della ditta che lavora per Autostrade. I registri di carico e scarico rifiuti presenti all'impianto sono due, uno dove viene annotata la movimentazione dei rifiuti prodotti dall'impianto di produzione ed uno relativo all'attività di recupero; in merito al secondo registro si evidenzia che, viene indicato in unica scrittura l'operazione di carico e scarico del rifiuto in entrata all'impianto, riportando come operazione sia la R13 che R5, e dove, peraltro, nella colonna annotazioni viene trascritto una "esistenza ton.25" da intendersi quindi da recuperare, e quindi non sembra che avvenga una totale contemporaneità fra l'arrivo del fresato ed il suo avvio al recupero. Per tale modalità di registrazione, che non risulta prevista nella circolare n.98 del 4/8/98 è stata elevata una sanzione amministrativa ai sensi del D.Lgs. 152/06. Si precisa che, nel registro di carico/scarico rifiuti dell'impianto di recupero, al



sopralluogo del 03.10, l'ultima registrazione risultava essere la n. 389/07 del 22.08.07, quindi precedente all'atto di diffida all'esercizio di messa in riserva e recupero rifiuti emesso dalla provincia di Firenze. Sull'altro registro vengono annotati i rifiuti prodotti, quali: conglomerato bituminoso di scarto, rottami ferrosi, olio da motore; in particolare per l'anno 2007, l'ultima registrazione riportante la data del 21.02.07 è, quindi, da quanto rilevato durante il sopralluogo del 26.07 non sono risultati in carico i filtri esausti e l'olio esausto, nonché per i movimenti registrati di olio motore e materiali filtranti, registrati successivamente al sopralluogo, non sono stati riportati i riferimenti di carico, e quindi è stata elevata la sanzione amministrativa prevista dal D.Lgs. 152/06. Sempre in tale registro è stato accertato uno smaltimento di rifiuti urbani non differenziati CER 20.03.01, presso l'impianto ITALSCAVI di Scandicci, con il formulario n. RFZ 576341 del 27/08/07 ove sono risultati indicati dati inesatti (stessa autorizzazione/albo sia come trasportatore che come impianto di recupero, indirizzo non corrispondente a quello ove è ubicato l'impianto di recupero, produttore Conglobit anziché Italscavi) per cui è stata elevata la sanzione amministrativa prevista dall'art.258 comma 4 D.Lgs. 152/06.

- ⇒ In merito allo smaltimento delle maniche effettuato in data successiva al primo sopralluogo, si evidenzia che almeno negli anni 2005-2006 non si era mai verificato e dal formulario di smaltimento risulta indicato che trattasi di 800 maniche, quasi la totalità della batteria che come riferito dal Sarri consta di circa 900 maniche, peraltro, non risulta chiaro se tale numero sia riferito ad entrambe le linee o ad una sola.
- Relativamente al certificato di campionamento ed analisi n. 901/2007, trasmesso dalla ditta per l'anno 2007, si evidenziano alcuni punti:
1. non appare chiaro se il 100% di marcia e potenzialità impianto sia riferito al funzionamento di una o due linee di essiccamento, se il prelievo al camino identificato con sezione circolare sia inteso per le due linee in funzione o per una linea sola e se il camino sia stato modificato dall'ultima volta, risalente al 2002, in cui è stato effettuato un campionamento da parte nostra dove era stato constatato la separazione in due settori della ciminiera;
  2. non viene indicata la % di umidità, mentre i fumi sono carichi di condensa come risulta visibile, non si spiega come si raggiunga la temp. di 64°C dei fumi in uscita al camino, quando quella in uscita dall'abbattimento è di circa 100-110°C.
  3. Dal quadro riassuntivo delle emissioni, allegato alla comunicazione di rispetto valori di emissione DCRT 33/91 del 03.11.94, emergono delle informazioni non chiare alla luce di quanto rilevato presso l'impianto e riportato nel certificato, come l'indicazione dell'altezza del camino di 18m, e nel certificato di 8, una durata emissione di 2,5 h/g che però durante i ns. interventi si è verificato che corrisponde al tempo di mezza giornata e, quindi, potrebbe aggiungersi anche il tempo di produzione pomeridiano e superare le 2,5 h/g;
  4. nell'allegato 2 lettera B p.to 13 della DCRT 33/91 viene indicato come parametro, oltre alle polveri, anche l'ossido di zolfo mentre nel certificato non compare né nel quadro riassuntivo, così come in tale allegato i forni di essiccamento sono citati al punto 2 mentre al 13 quelli di produzione conglomerato quindi non risulta chiaro perché ci si riferisca al 13 e non anche a punto 2; in tali punti i valori di emissione si riferiscono al valore di Ossigeno di riferimento al 17% mentre sul certificato non viene indicato; peraltro nel certificato compare l'esito della ricerca di sostanze organiche che non risulta indicato nel quadro emissivo sopra citato, né indicato come parametro al punto 13 dell'allegato 2 bensì al punto 4 lettera A dell'allegato 2.
  5. Per l'emissione del generatore di calore non viene riportato il prelievo nel certificato sopra citato, mentre nel quadro riassuntivo viene indicato per l'inquinante polveri un valore limite riferibile a quanto indicato alla DCRT 33/91 Allegato 2 lettera B punto 1.3 (impianti di combustione con potenza termica inf. 50 MW che utilizzano combustibili gassosi).

Preme comunicare che, dal momento che l'accertamento presso l'impianto è scaturito dalla segnalazione indicata in oggetto, in materia di emissioni in atmosfera l'impianto risulta autorizzato solo in via tacita e la documentazione presentata, ai sensi del D.P.R. 203/88 e succ., risale al 1994, che peraltro non corrisponde all'attuale configurazione. A questo si aggiunge che, nell'attuale ciclo produttivo è stata accertata la presenza di fonti di emissioni diffuse che alla luce della nuova normativa debbano essere prese in considerazione ai fini del rilascio dell'autorizzazione esplicita.

Per quanto sopra esposto, si ritiene opportuno che:

- a) La ditta venga autorizzata esplicitamente all'emissione in atmosfera e pertanto presenti una adeguata documentazione tecnica ed impiantistica, al fine di definire con chiarezza le caratteristiche dei forni di essiccamento, l'indipendenza delle linee di produzione, il controllo automatico delle linee o linea di produzione dalla cabina comando, il convogliamento delle emissioni dall'impianto di abbattimento al



camino e le caratteristiche dello stesso, il contenimento delle emissioni diffuse mediante pannelli di chiusura (simili a quelli attuati per la vagliatura e miscelazione) o con altri dispositivi, informazioni utili per conoscere le caratteristiche dell'impianto di abbattimento e suo funzionamento in base alla necessità di produzione del conglomerato (attivazione di una linea o due linee e durata del ciclo di produzione); venga chiarito l'inquadramento dell'impianto al fine dell'applicazione degli inquinanti e relativi valori limite, in base alla normativa vigente nazionale e regionale, ed i punti sopra citati relativi al certificato di analisi n.901/2007.

- b) la ditta conduca con maggiore attenzione la gestione dei rifiuti, in particolare la tenuta dei registri di carico e scarico, nonché la sua compilazione e dei formulari di identificazione rifiuto, e l'assegnazione delle codifiche dei rifiuti stessi; verifichi la gestione dei materiali nell'area di stoccaggio, disponendoli secondo la cartellonistica presente.

Distinti saluti.

Firenze, il 23.10.2007

Il Responsabile ARPAT  
Sub Provinciale Firenze Sud Est

Ing. D. Piatto

