

**COMMISSIONE PARLAMENTARE D'INCHIESTA
SUL CICLO DEI RIFIUTI E SULLE ATTIVITÀ
ILLECITE AD ESSO CONNESSE**

RESOCONTO STENOGRAFICO

138.

SEDUTA DI MERCOLEDÌ 19 GENNAIO 2000

PRESIDENZA DEL PRESIDENTE MASSIMO SCALIA

INDICE

	PAG.		PAG.
Sulla pubblicità dei lavori:			
Scalia Massimo, <i>Presidente</i>	3	Asciutti Franco (FI), <i>Relatore</i>	3, 4
		Specchia Giuseppe (AN)	3
Seguito dell'esame della proposta di relazione sulla Calabria:		Comunicazioni del Presidente:	
Scalia Massimo, <i>Presidente</i>	3, 4	Scalia Massimo, <i>Presidente</i>	4
		ALLEGATO: Proposte emendative alla bozza di relazione sulla Calabria	5

La seduta comincia alle 13.45.

(La Commissione approva il processo verbale della seduta precedente).

Sulla pubblicità dei lavori.

PRESIDENTE. Se non vi sono obiezioni, rimane stabilito che la pubblicità della seduta sia assicurata anche attraverso gli impianti audiovisivi a circuito chiuso.

(Così rimane stabilito).

Seguito dell'esame della proposta di relazione sulla Calabria.

PRESIDENTE. L'ordine del giorno reca il seguito dell'esame della proposta di relazione sulla Calabria, iniziato nella seduta del 16 dicembre scorso. Avverto che le proposte emendative presentate saranno pubblicate in allegato al resoconto stenografico della seduta odierna. Do la parola al relatore, collega Asciutti.

FRANCO ASCIUTTI, *Relatore*. Ringrazio innanzitutto il presidente, l'ufficio di segreteria ed i collaboratori della Commissione per avermi messo in grado di svolgere il mio compito nelle condizioni migliori.

Illustro brevemente le due proposte emendative che ho presentato. La prima si riferisce alla parte riguardante la normativa regionale, gli atti di programmazione e la congruità dell'azione amministrativa, riguarda in particolare i progetti di legge regionale relativi alla disciplina del tributo speciale per il deposito in discarica dei rifiuti solidi e del divieto di importazione

di rifiuti; riguarda l'iniziativa del gruppo di Alleanza nazionale nel consiglio regionale per un provvedimento volto ad introdurre nell'ambito del danno ambientale il principio della responsabilità oggettiva. Nella proposta emendativa si precisa anche che, nell'autunno 1997, è stata presentata una mozione del gruppo di rifondazione comunista nel consiglio regionale volta ad impegnare la giunta ad adottare il piano per la gestione dei rifiuti.

La seconda proposta emendativa si riferisce all'impiantistica presente in Calabria e si sofferma in particolare sull'impianto di selezione e compostaggio di rifiuti solidi urbani di Sambatello, in provincia di Reggio Calabria, visitato anche nel corso della XII legislatura dalla Commissione monocamerale di inchiesta; si riferisce inoltre alla piattaforma di trattamento dei rifiuti solidi urbani di depurazione delle acque civili di Lamezia Terme, in provincia di Catanzaro, nonché l'impianto di compostaggio di Catanzaro Lido e dell'impianto della società Pertusola Sud di Crotona.

PRESIDENTE. Non essendo state presentate altre proposte emendative, pongo in votazione la prima delle proposte testé illustrate dal relatore.

(È approvata).

Pongo in votazione la seconda proposta illustrata dal relatore.

(È approvata).

Passiamo alla votazione finale del documento.

GIUSEPPE SPECCHIA. Ringrazio il collega Asciutti per l'egregio lavoro svolto

e rivolgo un ringraziamento anche a tutti coloro che hanno collaborato alla stesura della relazione. Credo che anche per quanto riguarda la Calabria abbiamo compiuto un lavoro abbastanza puntuale, che fornisce anche spunti per interventi che dovranno essere adottati in futuro per migliorare una situazione certamente non soddisfacente. Auspico, in particolare, che in Calabria e nelle altre regioni del mezzogiorno, interessate fra breve da importanti scadenze elettorali, il futuro porti un maggiore impegno da parte delle istituzioni regionali circa l'intera tematica dei rifiuti. Vi sono infatti difficoltà e sono necessari una serie di adempimenti, ma se la regione si muove bene, tutto segue.

Preannunzio pertanto il voto favorevole della mia parte politica sul documento in esame.

PRESIDENTE. Anch'io ringrazio il collega Asciutti e voglio sottolineare che la relazione sulla Calabria mette insieme un esauriente serie di dati ed informazioni con un'agile struttura espositiva. Per questo esprimo un giudizio ampiamente positivo sul lavoro svolto dal relatore e da coloro che hanno collaborato alla preparazione ed alla stesura del testo.

FRANCO ASCIUTTI, Relatore. Desidero manifestare soddisfazione per il generale consenso mostrato dalla Commissione nei confronti del documento in esame; il buon lavoro svolto è anche il risultato di un'adeguata struttura tecnica ed organizzativa della Commissione. Vorrei quindi anch'io ringraziare gli uffici ed i collaboratori della Commissione per l'importante contributo fornito nella preparazione e nella stesura del testo.

PRESIDENTE. Se non vi sono obiezioni, chiedo che la Presidenza sia auto-

rizzata al coordinamento formale del testo.

(Così rimane stabilito).

Pongo in votazione il documento con le modifiche in precedenza approvate.

(È approvato).

Il testo del documento integrato con le modifiche approvate sarà pubblicato sul *Bollettino delle Giunte e delle Commissioni parlamentari*.

Comunicazioni del Presidente.

PRESIDENTE. Comunico che martedì prossimo, 25 gennaio 2000, una delegazione della Commissione si recherà in Basilicata per completare la missione iniziata il 25 settembre 1998.

Comunico inoltre che il 18 febbraio prossimo si terrà a Napoli, per iniziativa della Commissione, un seminario pubblico dedicato ad una riflessione sull'istituto del commissariamento sulle problematiche connesse all'emergenza rifiuti della criminalità.

Avverto che la Commissione tornerà a riunirsi domani, giovedì 20 gennaio 2000, alle ore 9,30, per una deliberazione sensi dell'articolo 13 del regolamento interno e, alle ore 13,30, per ascoltare i rappresentanti del consorzio obbligatorio oli usati, del consorzio oli e grassi esausti e del consorzio oli esausti.

La seduta termina alle 14.05.

IL CONSIGLIERE CAPO DEL SERVIZIO
STENOGRAFIA
DELLA CAMERA DEI DEPUTATI

DOTT. VINCENZO ARISTA

*Licenziato per la stampa
dal Servizio Stenografia il 31 gennaio 2000.*

STABILIMENTI TIPOGRAFICI CARLO COLOMBO

ALLEGATO

**PROPOSTE EMENDATIVE ALLA BOZZA DI RELAZIONE
SULLA CALABRIA**

Al paragrafo 2.1, aggiungere infine i seguenti periodi:

Durante la consiliatura che sta per scadere, in consiglio regionale sono state avanzate diverse proposte, esaminate dalla competente commissione consiliare e attualmente all'esame del *plenum*. Si tratta di un progetto di legge regionale relativo alla disciplina del tributo speciale per il deposito in discarica dei rifiuti solidi; e di un progetto relativo al divieto d'importazione di rifiuti.

Va sottolineato altresì che, nel luglio del 1996, è stata presentata dal gruppo consiliare di Alleanza nazionale una proposta di delibera per un progetto di legge nazionale d'iniziativa regionale, volta a introdurre nella materia del danno ambientale il principio della responsabilità oggettiva.

2.2. Altre iniziative regionali. La materia dei rifiuti è stata oggetto, nell'autunno del 1997, anche di una mozione del gruppo di Rifondazione comunista in consiglio regionale, volta a impegnare la giunta ad adottare il piano regionale per la gestione dei rifiuti. La mozione tuttavia non è mai stata discussa, anche perché al momento della presentazione era stato dichiarato lo stato d'emergenza e perché successivamente è stato adottato il piano.

Numerosi consiglieri regionali hanno inoltrato interrogazioni alla giunta, anche dopo l'adozione del piano da parte della gestione commissariale.

Asciutti 1.

Dopo il paragrafo 3.3., aggiungere i seguenti:

4. *L'impiantistica presente in regione.*

4.1. *L'impianto di selezione e compostaggio di RSU di Sambatello (RC).* Al momento della visita della Commissione, avvenuta in data 24 settembre 1998, l'impianto era incompleto, inattivo ed esattamente nelle stesse condizioni della precedente visita della Commissione monocalmerale.

La progettazione della struttura risale al 1985. I lavori di costruzione, iniziati nel 1990, con fondi Fio, furono quindi sospesi dal novembre 1991 al maggio 1993 e in seguito fino al 1998, a seguito del fallimento della ditta De Bartolomeis. Grazie al commissariamento per l'emergenza-rifiuti, è stato possibile attivare i lavori a partire dal 1998 e per buona parte del 1999. Questi sono consistiti nel completamento o nel ripristino delle opere per la messa in esercizio dell'impianto nel *revamping* delle sezioni esistenti per riportarle ove possibile nella condizione di montaggio ultimato.

Il dimensionamento originario dell'impianto è stato concepito per accogliere circa 230 tonnellate al giorno di RSU (pari a tutta la potenziale produzione di Reggio Calabria) e circa 19 tonnellate al giorno di fanghi di depurazione con una umidità del 85 per cento. La composizione merceologica di progetto ha le seguenti caratteristiche: 45 per cento di frazione organica putrescibile, 23 per cento circa di plastica e materiali cellulosici, 4,5 per cento di vetro e ceramica, 2,4% di legno, 2,5 per cento di metalli con un sottovaglio di circa il 22 per cento.

L'impianto, da progetto, dovrebbe assicurare una produzione di circa il 49 per cento di *compost* maturo in linea con i requisiti della delibera interministeriale del 27 luglio 1984, del 2,3 per cento di ferro sporco, del 18,3 per cento di CDR *fluff* trasformabile in 15,3 di CDR pelletizzato e del 15 per cento di sovralli da

inviare in discarica. Il ciclo tecnologico inizia con la pesatura dei mezzi e la ricezione dei rifiuti in fosse a depressione servite da benne e gru. Speciali estrattori alimentano quindi i rifiuti alle linee di trattamento. Ne segue una preliminare classificazione dei rifiuti con separazione della parte organica compostabile. I fanghi di depurazione invece vengono stoccati in apposito *bunker*. La frazione secca costituita da pile, vetro, inerti, materiale ferroso, viene quindi opportunamente separata dalla frazione leggera compostabile. Le frazioni compostabili e i fanghi vengono quindi miscelati ed omogeneizzati ed inviati al parco di stabilizzazione aerobica accelerata e posta sotto controllo per quattro settimane.

Il parco è munito di rivoltatori automatici in cumuli. Il *compost* stabilizzato è inviato, tramite nastri trasportatori, al gruppo di rimozione delle impurezze costituite da vetri, metalli, pietre, ceramiche e delle frazioni più leggere quali spaghi, etichette, plastiche leggere, tappi eccetera. Il *compost* depurato è quindi inviato al sito di stoccaggio e maturazione definitiva. I sovvalli che si sono separati dal classificatore rotante, vengono inviati ad apposita fossa e separati in seguito dai residui ferrosi, frantumati e separati dalle frazioni leggere combustibili. Anche le frazioni leggere vengono triturate addensate ed essiccate per ottenere un CDR pellettizzato e raffreddato. I *pellets* sono poi stoccati in magazzino. I rigetti dei sovvalli sono conferiti in discarica ed il ferro recuperato inviato all'utilizzo dopo eventuale pressatura. Le opere realizzate, nel periodo 1998-1999, a fronte del progetto iniziale, sono consistite in lavori civili, installazioni elettromeccaniche (macchinari), realizzazione di impianti elettrici di comando e di controllo e installazione di un biofiltro a tecnologia *Engitec*, già sperimentata con successo nell'impianto di Colfelice (Lazio) in grado di abbattere le emissioni odorose dell'area di compostaggio e di tutte le aree di selezione e di movimentazione dei rifiuti. L'aria depurata incontra le caratteristiche della normativa vigente in tema di emissioni gas-

seose. La linea di pellettizzazione prevista è stata esclusa in corso d'opera, dato il rilevante costo energetico conseguente alla necessaria modifica di alcuni macchinari. I macchinari per la pressatura del ferro sono stati altresì dismessi.

Attualmente la gestione provvisoria riguarda il collaudo e circa il 30 per cento della portata di progetto a causa del deterioramento di alcune apparecchiature installate. L'impianto, così come realizzato, non è in grado di trattare le quantità di progetto iniziali, a meno che non si intervenga con nuovi investimenti. La potenzialità annua della linea di compostaggio dovrebbe arrivare a 45.000 tonnellate all'anno. La discarica di Fiumara che avrebbe dovuto essere a servizio di Sambatello è ora chiusa in quanto già utilizzata in emergenza, nel recente passato. Essa pone rischi sanitari e idrogeologici essendo situata in una gola, alla confluenza delle acque di dilavamento della montagna soprastante.

4.2. *La piattaforma di trattamento di RSU e depurazione acque civili di Lamezia Terme.* La piattaforma di trattamento consiste di un depuratore di acque civili, di un impianto di selezione di RSU e di un impianto di incenerimento. L'impianto tecnologico di trattamento di selezione RSU, fermo da anni, è stato attivato per intervento della struttura commissariale, completato e messo in funzione nel luglio 1999.

Rispetto alle potenzialità di progetto esso tratta il 60 per cento e si prevede entro la metà del 2000 che arrivi alla potenzialità vicina al 100 per cento e identica a quella dell'impianto di compostaggio di Catanzaro-Lido-Alli. Il forno di incenerimento è ancora fermo in quanto è stato progettato facendo riferimento a tecnologie ormai obsolete e inadeguate alla nuova normativa soprattutto per ciò che riguarda le temperature di esercizio del forno, i sistemi di abbattimento dei fumi e delle polveri che non garantirebbero per esempio gli stringenti limiti alle emissioni di prodotti furanici e diossinici. Un futuro prospettabile per tale impianto

è quello di utilizzarlo, previa modifica e adeguamento ai nuovi *standard* ambientali, per la termodistruzione di rifiuti speciali e ospedalieri.

Il progetto commissariale della piattaforma prevede la selezione dei RSU, il compostaggio e l'incenerimento dei sovralli unitamente ai fanghi di depurazione. Un'alternativa di progetto ipotizza l'invio dei fanghi di depurazione ad un *biotunnel* e il compostaggio insieme alla frazione organica dei RSU, previa installazione di un biofiltro in grado di abbattere gli odori derivanti dalla biodegradazione della frazione umida organica.

4.3. *L'impianto di compostaggio di Catanzaro-Lido.* Al momento della visita della commissione, l'impianto era già in produzione ed in parte risolveva i problemi dei RSU della città di Catanzaro.

A seguito dell'intervento della struttura commissariale esso è stato ampliato, potenziato e adeguato ai nuovi standard normativi anche se si ritiene necessaria l'attivazione di un sistema di abbattimento degli odori. La linea di selezione secco-umido è stata portata a 20.000 tonnellate per anno, quella della valorizzazione della RD a 40.000 tonnellate per anno. Nel 1997 sono state trattate nell'impianto circa 50.000 tonnellate di rifiuti. L'adiacente discarica di RSU asservita all'impianto di compostaggio non ha tuttavia grandi capacità residue di stoccaggio, tant'è che, per evitare un suo rapido esaurimento, già nel 1998 una delibera regionale imponeva che non fossero conferiti alcuni materiali quali quelli provenienti dalla triturazione del legno ed altri ancora per non occupare eccessivi spazi. Nell'impianto si realizza la selezione, il compostaggio e l'ottenimento di RDF. Inizialmente era previsto che i sovralli andassero alla termodistruzione nell'inceneritore di Lamezia Terme per evitare eccessivi accumuli nella discarica asservita all'impianto di Alli. Ciò non si è poi realizzato a causa della inadeguatezza dell'inceneritore di Lamezia agli *standard* ambientali vigenti. Essendo già stata avviata la raccolta differenziata dei RSU nella città di Catanzaro con

prospettive di recupero delle varie frazioni secche, è presumibile che la discarica di Alli, se oculatamente gestita, possa ancora per qualche tempo assolvere al compito di « discarica di servizio » dell'impianto di compostaggio senza eccessivi sovraccarichi.

4.4. *L'impianto della società Pertusola Sud di Crotona (Società Enirisorse).* L'impianto è stato progettato nel 1928 ed attivato nel 1932. Fino al 1991 è stato gestito da una società francese per poi passare, nel 1991, alla Nuova Samim che l'ha tenuto fino alla metà degli anni '90 quando nella gestione è subentrata la società Eniri sorse, attuale proprietaria.

L'impianto, tecnologicamente antiquato, tratta le blende (solfuro di Zinco) provenienti dal Canada, dall'Australia e dall'Irlanda per la produzione primaria dello zinco. Nel processo produttivo il minerale è inviato alla flottazione da cui si ottiene un concentrato con circa il 50 per cento di zinco. Tale concentrato contiene anche il 4-5 per cento di ossido di ferro e il 25-30 per cento di zolfo mentre il resto (*ganga*) è costituito da silice e ferro pirritico. Il materiale proveniente dalla flottazione è inviato ad un forno di arrostitimento dal quale si ottengono ossidi di zolfo (utilizzati per la produzione di acido solfonco), calcina di zinco (ossido di zinco, zolfo residuo, e ferriti di zinco). Nelle ferriti è presente ancora circa il 15 per cento di zinco e il 3-4 per cento di piombo. L'acido solforico è utilizzato per sciogliere l'ossido di zinco della calcina la cui soluzione va al processo elettrolitico per ottenere zinco metallico. L'ottenimento dello zinco elettrolitico, avviene di norma a Portovesme in Sardegna.

Le ferriti che contengono piombo, zinco, cadmio rame non vengono recuperate presso l'impianto ma sono inviate allo smaltimento. Il loro recupero richiederebbe infatti impianti con tecnologie più moderne di quelle esistenti. La produzione di zinco pone l'impianto di Pertusola al secondo posto dopo Porto Vesme (Sardegna) con 100.000 tonnellate per anno. La resa del processo è del 70 per

cento. Durante la visita ispettiva, il *management* dell'azienda ha riferito che le ferriti venivano inertizzate e smaltite in discarica tramite accordi con la società Imichimica e con la Ecoitalia utilizzando un'autorizzazione regionale del 1995. La descrizione del processo di inertizzazione e le modalità di smaltimento non hanno convinto del tutto la Commissione, soprattutto in relazione ai chimismi di reazione rifiuto-*chemicals* descritti.

Le ferriti che erano presenti nei vasci dell'impianto già nel 1997 ammontavano a 380.000 tonnellate, secondo un rapporto redatto dalla provincia di Crotone. I dubbi espressi dalla Commissione sulla validità del sistema di inertizzazione e smaltimento trovano conferma dalle recenti risultanze di due indagini avviate dalla procura di Catanzaro che ha accertato che circa 30.000 tonnellate di ferriti non sono state inertizzate per fare conglomerati cementizi ma solo miscelate con terra per ottenere sottofondi stradali. In altri casi si simulava il recupero delle ferriti e si smaltivano in terreni agricoli nell'area di Cassano ionico e di Rossano Calabro. A fronte di tale situazione di grave compromissione ambientale, l'ufficio del Commissario per l'emergenza rifiuti ha incaricato l'ENEA di effettuare tutte le indagini tecniche che portino ad una

concreta possibilità di bonificare i siti contaminati. La Società Enirisorse ha deciso di vendere a privati l'azienda Pertusola Sud e il progetto di acquisizione sta coinvolgendo anche aziende internazionali tra cui la OUTOKUMPU finlandese che opera nel settore della metallurgia. La Pertusola produce circa 80-100 tonnellate per anno di rifiuti da collocare in discarica previo trattamento, a meno che non si voglia tentare un concreto recupero dei metalli. Essendo comunque previsto il raddoppio della produzione, al di là delle operazioni di vendita dell'azienda, conseguentemente raddoppierà la quantità di rifiuti prodotti con il risultato che, essendo la discarica del nucleo industriale di Crotone prossima ad esaurimento, vi è la necessità di un suo ampliamento per almeno altri 200.000 metri cubi. A tale scopo è stata chiesta alle autorità regionali la relativa autorizzazione, facendo presente che il raddoppiamento della produzione comporterà un investimento intorno a 1000 miliardi e che tale operazione quindi ha necessità di certezze amministrative affinché i rifiuti che verranno prodotti in quantità doppia rispetto a quella attuale, vengano smaltiti correttamente.

Asciutti 2.