

MOVIMENTO DI LOTTA PER LA SALUTE ONLUS



**Medicina
Democratica**

Via dei Carracci, 2 - Tel. 02 4984678 - 20149 MILANO

www.medicinademocratica.org

segreteria@medicinademocratica.org

Alla Provincia di Pavia
Settore Tutela Ambientale e Biodiversità
U.O. Bonifiche e Compatibilità Ambientale
U.O. Aria-Energia
U.O. Rifiuti
U.O. Autorizzazioni Ambientali e Sostenibilità
provincia.pavia@pec.provincia.pv.it

21.01.2026

Oggetto : Istanza per il rilascio del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale ai sensi dell'artt. 23 e 27 – bis del d.lgs. 152/2006 e degli artt. 4 e 5 della l.r. 2 febbraio 2010, n. 5, relativa al progetto di un nuovo impianto a carattere “innovativo” per il trattamento delle ceneri leggere da termovalorizzazione (denominato Progetto PHOENIX), con attività di recupero R5 (potenzialità di trattamento 50.000 t/a) e R13 (capacità di stoccaggio 1.200 mc) di rifiuti pericolosi e non, da realizzarsi presso il complesso produttivo di A2A Ambiente S.p.A. denominato “Centro Integrato di Corteolona”, situato nel Comune di Corteolona e Genzone (PV) in Località Fornace (RIF. SILVIA VIA0045-PV).

Proponente: Soc. A2A Ambiente SpA. – Osservazioni

Le note che seguono presentano considerazioni da parte della associazione Medicina Democratica ETS quali osservazioni alla documentazione presentata in relazione al PAUR per l'impianto in oggetto.

Trattandosi di intervento che riguarda attività di recupero di rifiuti, per lo più di tipo pericoloso, al fine di reimmettere sul mercato EOW i temi di principale interesse riguardano le condizioni di superamento della qualifica dei rifiuti alimentati e la conseguente liberalizzazione del loro uso rispetto agli attuali destini dei rifiuti.

I conseguenti aspetti, prima degli elementi di specifico impatto ambientale dell'impianto proposto nel contesto del complesso impiantistico esistente, riguardano la “innovatività” della proposta, il passaggio da rifiuti a EOW (esame delle condizioni previste dalle norme nel “caso per caso”) come pure, quali “miscele” e/o sostanze e/o articoli, in merito alla applicazione del regolamento REACH. Ci si limiterà, dato il tempo limitato a disposizione rispetto al momento del deposito della istanza, durante il periodo natalizio, a presentare osservazioni sostanzialmente riferibili al quadro progettuale.

1. Innovatività del processo

La proposta intende modificare in modo significativo il destino delle “ceneri leggere”, principalmente i residui solidi dai sistemi di trattamento dei fumi di impianti di incenerimento (e in prospettiva quelli di altri impianti di combustione) per reimmetterli sul mercato nella forma di materiali edili e/o per lavori stradali o simili.

Rispetto a analoghi sistemi basati su processi e sostanze (leganti) analoghe il processo predisposto da A2A supererebbe le limitazioni attuali : da un’inertizzazione/stabilizzazione delle ceneri con la finalità di smaltimento in impianti di discarica di “livello” inferiore rispetto a quelli del rifiuto tal quale a nuovi materiali di uso “libero” nell’ambito di attività di realizzazione di opere edilizie a contatto con le persone e/o l’ambiente.

Più esattamente

“- sabbia sintetica (Sabbia Phoenix) che può essere utilizzata in edilizia per la produzione di malte a base cemento, calcestruzzi, massetti e conglomerati bituminosi;

- sale a base di cloruro di sodio, calcio e potassio, utilizzabile come sale stradale anticongelante.”

Il processo emerge da una precedente autorizzazione come impianto sperimentale presso il centro di Corteolona, in caso di validazione del processo ciò costituirebbe il potenziale viatico per la reimmissione nell’ambiente di centinaia di migliaia di tonnellate di rifiuti *originariamente* pericolosi sia per l’uomo che per l’ambiente, pertanto tale aspetto, anche oltre gli impatti locali, rappresenta il principale elemento di criticità cui porre attenzione da parte degli enti partecipanti alla procedura.

Si segnala inoltre che l’impianto (v. proposta di allegato tecnico di AIA) viene proposto come aggiuntivo rispetto all’esistente (autorizzata) *“Attività IPPC n. 7: impianto per la messa in riserva (R13) e il recupero energetico (R1) di rifiuti speciali non pericolosi (termovalorizzatore esistente). Tale attività ricomprende anche la sezione di inertizzazione di ceneri e polveri prodotte dall’impianto di termovalorizzazione di Corteolona e Genzone, e non da impianti terzi; l’impianto è strettamente connesso e parte integrante dell’impianto di termovalorizzatore. (...) La sezione è stata autorizzata con Modifica Sostanziale AIA n. 02/13 a trattare 9000 t/a di polveri provenienti dai cicloni e dal filtro a maniche.”*

La gestione dei rifiuti analoghi a quelli previsti dal progetto nell’impianto esistente viene così caratterizzata nella AIA vigente : *“Le polveri calciche residue (PCR) sono inviate alla sezione di impianto di trattamento ceneri/polveri o a smaltimento presso impianti specifici esterni di terzi; le polveri sodiche residue (PSR) possono essere inviate alla sezione di impianto di trattamento ceneri/ polveri oppure a recupero o smaltimento presso impianti specifici esterni di terzi.”*

Tali indicazioni sono in parte “corrette” nella tabella C.5.2 ove tutte le polveri da abbattimento componenti acidi delle emissioni vengono indicate come destinate come smaltimento o recupero presso impianti esterni.

Per quanto concerne l’utilizzo di carboni attivi per la riduzione delle componenti organiche nei fumi l’impianto di incenerimento a letto fluido esistente (attività IPPC 7) non li utilizza mentre quello nuovo, a griglia (attività IPPC n. 8), li prevede unitamente alla iniezione di calce, pertanto è da supporre che siano inglobati nei cosiddetti PCR.

Il progetto, inoltre, si caratterizza, data la taglia proposta (50.000 t/a), per accogliere rifiuti provenienti dall’esterno ovvero da impianti di incenerimento o analoghi superando la “limitazione” autorizzativa attuale.

Il processo, rispetto a quelli “usuali” incluso quello di inertizzazione presente, si caratterizza per non avere un unico passaggio di miscelazione rifiuti/leganti ma due passaggi in sequenza con “rientro” nel processo di parte dei flussi in uscita (solidi e liquidi dal trattamento) qualora “non conformi”.

In altri termini, fatto salvo l'utilizzo di “additivi” (mai dettagliati nella documentazione anche se non viene fatto alcun esplicito riferimento a esigenze di segretezza industriale e/o di riconoscimento, da parte dell'autorità competente, di tali esigenze) il processo si caratterizza da due passaggi di miscelazione tra rifiuti e leganti cementizi producendo dalla prima miscelazione una “sabbia intermedia”, maturazione, prima granulazione e lavaggio quindi sottoposta a seconda miscelazione, granulazione e macinazione finale.

Quest'ultimo passaggio (macinazione) ne definisce gli usi come pure ne può determinare il livello di impatto complessivo nelle applicazioni successive.

Per quanto concerne gli “additivi” nella documentazione si parla di una prima miscelazione delle ceneri con “acqua e cemento” quindi del tutto “tradizionale” rispetto ai sistemi di inertizzazione/stabilizzazione, nella seconda miscelazione entrano in campo “*additivi idrofobizzanti e idrosolubilizzanti/fluidificanti*”. E' a questi additivi che si fa riferimento quando si rileva la assenza di informazioni sulle loro caratteristiche e identità.

Per quanto concerne le i rifiuti da trasformare in EOW per comodità si riporta la tabella che segue che li individua per ER.

Codice EER	Descrizione
190105*	Residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
190107*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi
190113*	Ceneri leggere, contenenti sostanze pericolose
190114	Ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 13
190115*	Polveri di caldaia, contenenti sostanze pericolose
190116	Polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15
190304*	Rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati
190305	Rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04

Tabella B.20 - rifiuti in ingresso impianto ceneri Phoenix

Nella documentazione presentata si specifica che il processo è in grado di trattare sia residui da sistemi di abbattimento delle emissioni caratterizzate da acidità (con bicarbonato di sodio o altre basi) e dalla dimensione granulometrica (polveri/ceneri leggere), nella relazione di AIA si afferma che include anche polveri derivanti dall' “abbattimento di inquinanti organici (es tramite iniezione di carbone attivo)” ma nella documentazione non viene indicato specificatamente il codice ER per i carboni attivi ovvero 19.01.10* pur essendo tra i rifiuti prodotti presso il centro di Corteolona anche se in ambiti diversi da quelli riferibili a impianti di incenerimento/combustione.

In ogni caso i rifiuti che si intendono alimentare possiedono caratteristiche fisiche e di composizione diversificate, delle quali vengono forniti dati “medi” e parziali (e non per tutti gli ER indicati) ma soprattutto emerge che il processo presuppone la miscelazione tra loro: sia tra rifiuti pericolosi sia tra pericolosi e non pericolosi, senza fornire alcun dettaglio in proposito (non vengono fornite “ricette” tipiche di miscelazione) né illustrati i benefici attesi delle miscelazioni.

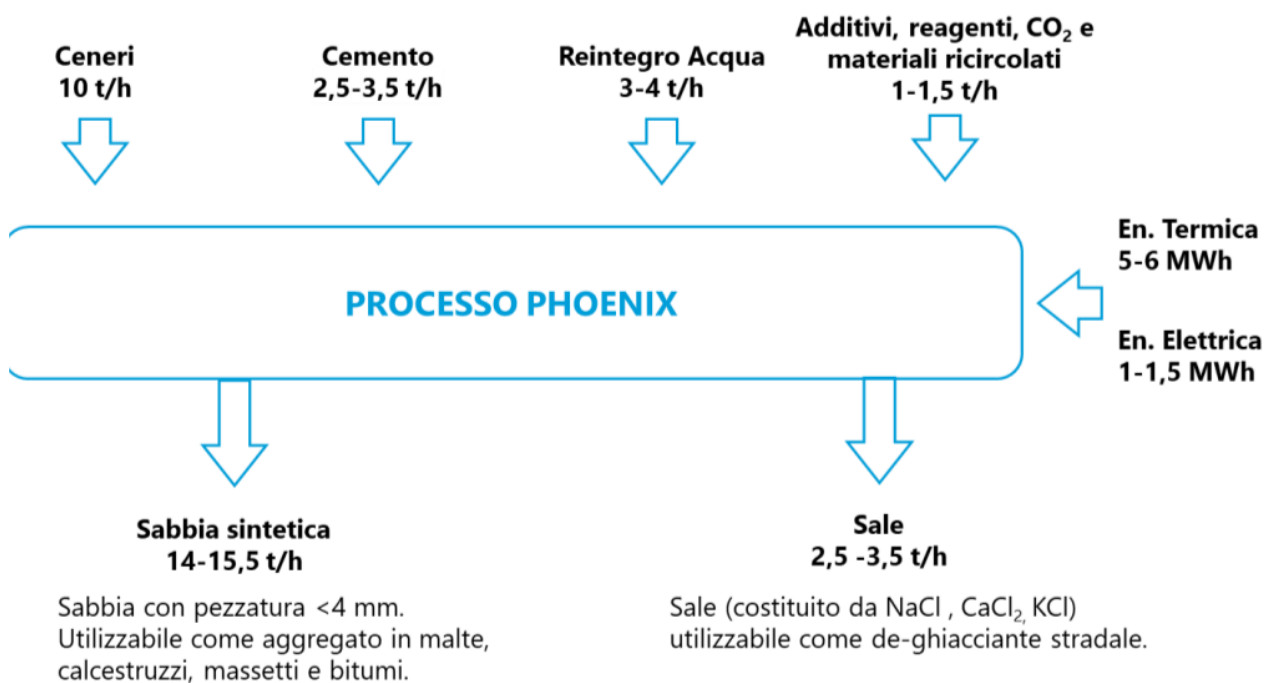
Tale assenza informativa appare in contrasto con la normativa regionale sulle miscele anche se si può ritenere che, nelle intenzioni del proponente, tali aspetti siano “inclusi” nell’ambito delle valutazioni relative al processo come finalizzato alla produzione di EOW e non altri rifiuti.

Non si ritiene tale presunzione corretta e comunque l’aspetto delle miscele va considerato in modo approfondito dato che l’esito è la validazione del processo in particolare in sede di rilascio di AIA.

Va anche segnalato che, perlomeno seguendo le indicazioni dell’allegato tecnico di AIA, non è chiaramente indicato se il processo di produzione dei due EOW è in continuo oppure batch.

Il bilancio di massa sommario presentato indica che, a fronte della alimentazione di 50.000 t/a di rifiuti, i materiali EOW in uscita attesi (v. tabella B.21 allegato tecnico AIA) sono pari a 65.000 t/a di sabbia (al 15 % di umidità) e 15.000 t/a di sale da trattamento chimico-fisico degli effluenti idrici del processo, quindi in totale 80.000 t/a.

La figura che si riporta costituisce il bilancio di massa più dettagliato disponibile



Se dobbiamo considerare questi numeri quanto riportato nella bozza di AIA appare sottostimato in quanto considerando l’operatività dichiarata a 5.000 h/a per le sabbie avremmo una produzione tra 70.000 t/a (14 t/h) e 77.500 t/a (15,5 t/h) e per il sale tra 12.500 t/a (2,5 t/h) e 17.500 t/a (3,5 t/h).

Per quanto concerne la “innovatività” del processo lo stesso appare una variante di quelli basati sull’utilizzo di leganti cementizi con la finalità di “inglobare” le sostanze contaminanti contenute nei rifiuti ed evitare che possano essere rilasciate, oltre le concentrazioni previste dalle norme, nell’ambiente quando il rifiuto trattato – EOW viene a sua volta utilizzato in impieghi “esterni” ovvero attività costruttive.

A tale proposito il proponente ci informa che “La tecnologia presentata con il Progetto Phoenix, il cui processo è stato brevettato (application number EP23219708.7), deriva dai risultati di una prima sperimentazione (vedi Cap. 3 Prove sperimentali di processo) condotta da A2A Ambiente in un

impianto pilota presso lo stesso stabilimento di Corteolona, autorizzato da Regione Lombardia ai sensi dell'art. 211 Dlgs 152/2006 con DDUO 5919 del 14/7/2015 e poi rinnovato sino al 2019."

Quindi la "innovatività" è in primo luogo dovuta alla presenza di una autorizzazione per un impianto sperimentale e alla brevettazione del risultato.

La domanda brevettuale risulta presentata il 25.06.2025 come "METHOD FOR SIMULTANEOUS PRODUCTION OF ARTIFICIAL AGGREGATES AND SALT FROM SOLID WASTE INCINERATOR PLANTS" richiamando uno studio cinese del 2019 relativo alla produzione di Sali (di potassio e sodio) da ceneri volanti.

La innovatività dichiarata nella richiesta di brevetto (A2A e Mapei) consiste nello "spostamento" della fase di lavaggio anziché prima del trattamento, sul rifiuto tal quale, dopo aver effettuato il primo "stadio" di reazione con il cemento (relativa maturazione/granulazione). Secondo i proponenti questa inversione rispetto ai processi "tradizionali" determina un risultato migliore in termini di ottenimento di Sali di sodio, l'assenza pressoché totale di flussi da smaltire che vengono invece riciclati (rinviati dal secondo al primo stadio del processo) e soprattutto una riduzione delle possibilità di rilascio dei metalli pesanti e delle sostanze organiche dai microgranuli ottenuti.

Nella domanda di brevetto veniamo a conoscere che le sostanze utilizzate per ottenere l'EOW finale sono numerosi ed in particolare :

- *"attivatori" "utili per stimolare l'idratazione dei materiali cementizi e per migliorare le caratteristiche meccaniche dei materiali granulari induriti, includono silicato alcalino, ossido alcalino";*
- *"ritardatori", "tra questi, si possono utilizzare carboidrati e altri derivati dello zucchero, tra cui saccarosio, gluconato, melassa e destrina. Altri agenti ritardanti includono fosfonati, altri derivati dell'acido fosfonico e borati." "Formulazioni con acceleratori, attivatori e ritardanti possono essere usate in combinazione reciproca per aumentare la resistenza finale dei materiali granulari....".*
- *"possono essere aggiunti plastificanti e superplastificanti per controllare la consistenza della miscela cementizia fresca e ridurre la quantità di acqua durante la miscelazione e i processi di granulazione/pelletizzazione. I plastificanti e superplastificanti includono gluconati, lignosolfonati, condensati tra naftalene solfonato e formaldeide, condensati tra melamina solfonato e formaldeide, eteri policarbossilati, eteri polifosfonati e le loro miscele".*
- *Come "agenti idrofobici" nel brevetto si citano "sali degli acidi grassi, derivati dello stearati, silani, silossani, agenti che assorbono l'aria, agenti antibatterici, agenti coloranti, pigmenti e miscele di essi".*
- *"Superplastificanti per cemento e agenti idrofobici vengono tipicamente aggiunti al mixer continuo a dosi comprese dallo 0,1 al 10 per cento in massa di legante cementizio."*
- *"Gli additivi accelerati/attivanti vengono aggiunti al miscelatore continuo a dosaggio dallo 0,1 al 20% in massa di legante cementizio. (...) Esempi di additivi acceleranti/attivanti comprendono tiocianato di sodio, nitrato di calcio, ammine alcaline, nano-semi di idrato di silicato metallico e miscele di essi."*

Dalla lettura del brevetto appare palese che nei processi possono essere utilizzati mix di additivi variabili per composizione e quantità ma nulla di tutto ciò viene indicato nella documentazione e/o emerge nella proposta di bozza dell'allegato tecnico di AIA, questi "additivi" vengono indicati e considerati come un tutt'uno generico. Eppure, essendo il brevetto disponibile sul sito europeo

dedicato, lo stesso contiene informazioni anche se parziali, non secretate ma non riportate in alcun modo nella istanza.

Questa considerazione contraddice anche la presunta “completezza documentale” sancita dagli enti partecipanti alla prima conferenza dei servizi.

Osservazioni

1. Dalla documentazione presentata la realizzazione dell'impianto in progetto non determina modifiche rispetto all'impianto di inertizzazione esistente (autorizzato) per i residui dell'impianto di incenerimento in esercizio. Non è chiaro pertanto se l'autorizzazione, in termini quantitativi, riguarderà complessivamente 59.000 t/a tra rifiuti “esterni” ed “interni”, quale sarà il destino dell'impianto esistente (autorizzato) e, in caso di mantenimento dello stesso, quale sia la motivazione che porta a prevedere la presenza di due impianti relativi alla stessa tipologia di rifiuti con trattamenti e finalità diverse.
2. Non vengono indicate le composizioni degli “additivi” utilizzati nel processo ma non risultano esplicitati aspetti di segretezza industriale da parte del proponente e confermati dall'ente procedente (Provincia), tali da rendere necessaria la assenza di indicazioni nei confronti del pubblico. E' opportuno rammentare che per tutte le informazioni che abbiano valenza ambientale non è consentito l'attribuzione di segreto industriale, questo significa, per chi scrive, che se non si intende specificare la/le composizione delle sostanze/miscele utilizzate, non può essere oggetto di segreto la tipologia delle stesse ovvero le caratteristiche chimico-fisiche che rendono il processo.
3. L'esame del brevetto depositato in corso di riconoscimento, fa emergere numerose e variabili sostanze utilizzate nell'ambito del processo con funzioni diversificate a seconda delle esigenze e, con ogni probabilità, in funzione del tipo di rifiuto trattato e/o delle miscele di rifiuti sottoposti a processo determinando delle modalità “non standard” ovvero con variabili compositive e di concentrazione degli “additivi” numerose. Eppure nulla in merito a questi aspetti appare presentato nella documentazione.
4. Quanto sopra anche in quanto il processo è stato oggetto di autorizzazione sperimentale per la quale il soggetto autorizzato, alla sua conclusione, ha dovuto presentare una relazione relativa ai risultati della stessa.
5. Non vengono esplicitate “ricette” relative alla miscelazione tra le diverse tipologie di rifiuti (relativi ER) pericolosi e/o non pericolosi nonché tra rifiuti con diverse caratteristiche di pericolosità.
6. Le quantità attese dichiarate nella bozza di AIA di sabbie e soluzione saline appaiono inferiori rispetto a quanto riportato nel bilancio di massa rispetto alla operatività dichiarata dell'impianto.

2. EOW “caso per caso” – applicazione regolamento REACH

“A supporto delle previste valutazioni, sono state sviluppate specifiche trattazioni illustrate nella documentazione sottoposta agli Enti, al fine dell'espressione del parere di ARPA e della valutazione finale da parte dell'Autorità Competente. Tra le altre, sono state sviluppate valutazioni atte a

dimostrare l'ammissibilità del rifiuto al recupero per il regolamento POPs e la verifica preliminare degli adempimenti della normativa (REACH), essenziali per l'immissione in commercio dei prodotti da EoW ottenibili (D.Lgs 152/06 art.184-ter, c. 5 bis). I requisiti di cui all'art. 184-ter del D.Lgs. 152/06 – Condizioni e criteri dettagliati per l'EoW risultano pienamente rispettati.”

Per dimostrare la non pericolosità degli EOW previsti vengono mostrati i risultati (medie) dei test di cessione previsti dall'allegato 3 del DM 5.02.1998 e s.m.i. Il suddetto test di cessione riguarda il riconoscimento di procedure semplificate per la autorizzazione di impianti dedicati al trattamento dei rifiuti per il loro recupero incluso scorie ed altri rifiuti nella forma di aggregati come nel caso in esame.

In particolare sarebbero rispettate le caratteristiche previste per la “sabbia” per gli aggregati leggeri norma EN 13055/DM 11.04.2007 che rimanda principalmente a limiti di concentrazione di rilascio di parte dei contaminanti previsti nel DM 5.02.1998 e s.m.i. mentre in termini compositivi sono state svolte “Analisi chimiche dei materiali in ingresso ed in uscita dal processo.

*È stata condotta l'analisi di circa 340 parametri sia per le ceneri che per la sabbia. I risultati di molti di questi sono stati ritenuti non rilevanti in quanto inferiori al limite di rilevabilità strumentale; in generale, è stato osservato che sia la cenere sia la sabbia **rispettano i limiti dell'allegato IV del Regolamento UE 2019/1021.**”* (contenuto in POPs)

Nella relazione (PD-01) relativa al rispetto dei criteri regionali di innovatività del processo si fornisce qualche elemento aggiuntivo: “*In relazione alla composizione attesa delle ceneri leggere potenzialmente idonee al trattamento, che possono contenere sostanze pericolose, dalle analisi condotte nei Rapporti di Prova e con ulteriori test specifici di ecotossicità, si è ritenuto che tali rifiuti non siano riconducibili alla Cat. di pericolo E1 ed E2 di cui alla Parte 1^ del D.Lgs. 105/15.”*

Sul tema, a premessa di tale affermazione, il documento riporta quanto segue : “*In merito alla pericolosità delle ceneri in ingresso, si fa presente che nel documento CORA03V01F07GN00000AE004R00_P-D22_Relazione classificazione rifiuti ai sensi del regolamento CLP viene eseguita un'analisi di diverse tipologie di ceneri che possono essere recuperate in impianto. “*

In altri termini i rifiuti tal quali, ancorchè pericolosi, non lo sarebbero in termini di rischi per l'ambiente acquatico. Tale affermazione, riferita alla applicabilità o meno della normativa sui rischi rilevanti, appare “strana” considerato che l'eluato medio “standard” di tali rifiuti riportato anche nel report di brevettazioni fornisce dei valori che vanno in quella direzione.

Purtroppo non è possibile andare oltre in quanto il documento CORA03V01F07GN00000AE004R00_P-D22 pur disponibile non risulta leggibile una volta scaricato da Silvia, anche il documento relativo alla verifica della applicabilità della normativa sui rischi da incidenti rilevanti non risulta leggibile (CORA03V01F07GN00000AE003R00_P-D21) non rendendo possibili valutazioni in particolare in rapporto tra classificazione dei rifiuti alimentati, massime quantità stoccabili istantaneamente (secondo la bozza di AIA pari a 840 t - 1.200 mc con densità 0,7 t/mc).

La documentazione disponibile riporta i risultati medi dei parametri ricercati sia nella composizione che nell'eluato ai fini del riconoscimento dell'EOW del prodotto del processo rilevando che “Dalle

*analisi, inoltre, è stato riscontrato **un miglioramento** generale del livello di contaminazione della sabbia rispetto al rifiuto di partenza dovuto in particolare al lavaggio dei metalli e dei Sali inizialmente presenti nelle ceneri di partenza. Si segnala che alcuni elementi come magnesio, alluminio, silicio, berillio, manganese e vanadio risultano invece in concentrazione maggiore; questo è dovuto al fatto che essi si riscontrano in concentrazioni rilevanti nel cemento commerciale utilizzato nelle fasi di prima e di seconda granulazione. Si sottolinea inoltre, come la concentrazione di cloruri e solfati sia nettamente diminuita per effetto del lavaggio con acqua; infatti, i cloruri, insieme a calcio, sodio e potassio sono le principali costituenti del sale prodotto dalla depurazione dell'acqua e secondo materiale End-of-Waste generato dal processo.” “ Includendo nell'analisi statistica anche un secondo set di test di eluizione su nuovi campioni di sabbia, viene rilevato che più del 68% dei campioni analizzati hanno mostrato di essere conformi ai limiti del test di cessione secondo l'allegato III del DM 05/04/2006 n.186. Sull'eluato è stata analizzata anche la cessione di circa 280 sostanze organiche e nessuna di queste è presente in concentrazioni rilevanti. Si sottolinea come i superamenti riscontrati nei test di cessione non hanno influenzato i risultati positivi delle valutazioni eco-tossicologiche e di risk-assesment.”*

Quindi i risultati relativi ai test di eluizione, fondamentali per il riconoscimento dell'EOW, non sono sempre stati positivi e pertanto potranno essere soggetti ad andamenti non lineari, con una produzione non costante.

Eppure nel PMC proposto le analisi “fiscali” vengono proposte con una periodicità elevata, una analisi ogni sei mesi e la procedura di gestione dei rifiuti inizialmente rinviata, da parte del proponente, a dopo l'autorizzazione ma di cui Arpa ha richiesto la presentazione non appare adeguata a prevenire/ridurre tali eventi.

A tale proposito si richiama la premessa di queste note, ovvero la significatività della procedura in essere ai fini della futura gestione dei rifiuti decadenti dagli impianti di incenerimento, che verrebbe “risolta” da parte dei soggetti interessati al proseguimento di tale forma di smaltimento spostando possibili criticità sugli utilizzatori degli EOW immessi sul mercato a fronte di verifiche in campo.

In merito agli obblighi del Regolamento REACH il proponente ritiene che la sabbia, dovendo rispettare norme tecniche di settore (UNI EN 13055-1, UNI EN 13055-2) e che “*per soddisfare tali standard tecnici, i materiali devono avere determinate caratteristiche geometriche, di forma, superficie e dimensione, gli “Aggregati artificiali” ricadono nella definizione di “articolo”, secondo il Regolamento REACH (Articolo 3).*”

La definizione di “articolo” è quella di oggetto la cui forma/superficie e/o disegno “ne determinano la funzione in misura maggiore della sua composizione chimica”.

Ove si concordasse con tale tesi non vi sarebbe né obbligo di registrazione (art. 7 REACH) né obbligo di notifica in quanto il produttore, nel caso di specie esclude “*l'esposizione di persone o dell'ambiente in condizioni d'uso normali o ragionevolmente prevedibili, anche in fase di smaltimento. In tali casi il produttore o l'importatore fornisce istruzioni adeguate al destinatario dell'articolo.*”

Il proponente va oltre ed esclude ogni obbligo nei propri confronti rispetto alle competenze dell'ECHA : “*La “sabbia” è un articolo contenente sostanze non destinate ad essere rilasciate in condizioni d'uso normali o ragionevolmente prevedibili. Pertanto, le sostanze in essi contenute sono*

esenti da registrazione REACH (Articolo 7). Sulla base dei risultati ottenuti dall'analisi chimica eseguita sulla sabbia tal quale, è possibile confermare l'assenza di SVHC in concentrazione superiore allo 0.1% p/p. Pertanto, non è previsto l'obbligo da parte di A2A Ambiente SpA di presentare una notifica all'Agenzia ECHA, né di comunicare le informazioni sulle SVHC ai destinatari di tali prodotti.”

Riconoscere/validare tali conclusioni espone a una importante responsabilità da parte degli enti chiamati a decidere, che va oltre – potenzialmente – anche l'utilizzo in Italia del prodotto EOW del progetto,

Osservazioni

- 1) La qualificazione del prodotto finale come EOW è sottoposta a verifica “caso per caso”, quella principale nel caso in esame è sicuramente riferibile alla garanzia che il materiale ottenuto dai rifiuti abbia impatti ambientali, nel suo utilizzo, non superiori a quelli dei materiali “vergini” che vengono sostituiti. Quanto presentato dal proponente appare in particolare segnato da incertezze e da un range di valori “statisticamente” significativo (32 %) in termini di superamento degli standard di riferimento (test di cessione).
- 2) Come indicato la valutazione della documentazione risulta inficiata parzialmente dalla non disponibilità (per aspetti tecnici legati alle caratteristiche dei files) dei documenti relativi alla classificazione dei rifiuti e dell'EOW “sabbia” (in quanto tali e in relazione alla classificazione CLP e, a cascata, degli obblighi REACH e di verifica della applicabilità o meno della normativa sui rischi da incidenti rilevanti). I files problematici sono *CORA03V01F07GN00000AE004R00_P-D22* e *CORA03V01F07GN00000AE003R00_P-D21*).

Come detto non è stato possibile considerare tutta la documentazione messa a disposizione e pertanto ci si riserva ulteriori note, ancorché “fuori tempo” ove emergano ulteriori criticità e/o incompletezze e/o aspetti da chiarire una volta completato l'esame.

Per eventuali comunicazioni : medicina.democratica.onlus@pec.it

Distinti saluti

Per Medicina Democratica ETS
Marco Caldiroli