

Barga, 28 febbraio 2019

I sottoscritti:

- 1) Bertoli Maria Elena
- 2) Campani Luca,
- 3) Fusco Paolo,
- 4) Giovannetti Lucia,

- 5) Moretti Eleonora,

in rappresentanza del **Gruppo per l'ambiente LA LIBELLULA**, facendo seguito all'Istanza di avvio del procedimento finalizzato al rilascio del provvedimento autorizzatorio unico regionale ai sensi dell'Art. 27-bis delle d.lgs 152/06 e dell'art. 73 bis della L.R. 10/2010, presentato da **KME Italy Spa** a mezzo PEC il 22.10.2018 e acquisita al protocollo regionale in data 23.10.2018, avente per oggetto "Rilancio dello Stabilimento KME Italy SpA di Fornaci di Barga con la Realizzazione di una Piattaforma Energetica", procedimento che è stato avviato in data 15.01.2019, con la presente, ai sensi della normativa vigente sono a presentare le seguenti osservazioni.

OSSERVAZIONE 4

**Documento di riferimento: R001 1252558PPI V01_QR_Prg
SIA - Studio di Impatto Ambientale - Quadro di Riferimento Programmatico**

Il capitolo 2 **Quadro di riferimento programmatico** espone i principali piani programmatici in essere ed evidenzia i rapporti del progetto del proponente con i suddetti. Tra gli altri si nomina:

- Par. 2.1.1. Strategia Energetica nazionale (SEN);
- Par. 2.1.2. Piano Ambientale ed Energetico Regione Toscana (PAER);
- Par. 2.1.3. Programma Regionale di Sviluppo 2016-2020 (PRS);
- Par. 2.1.4. Piano Operativo Regionale (POR);
- Par. 2.2.1. Programma nazionale di prevenzione dei rifiuti.

In riferimento al **Programma nazionale di prevenzione dei rifiuti** si afferma che *"il progetto consente di ridurre la produzione di rifiuti speciali non pericolosi da smaltire attraverso il suo recupero energetico come combustibile primario dell'impianto di gassificazione proposto da KME Italy, permettendo la chiusura del ciclo di produzione dei rifiuti del distretto cartario di Lucca a livello provinciale"*.

Tale affermazione è totalmente inesatta; si omette - in modo strumentale - di menzionare il progetto **Life Ecopulplast**¹ co-finanziato dalla Comunità Europea e già in avanzata fase di sperimentazione. Tale progetto consente il recupero a freddo della frazione plastica dello scarto di pulper, che viene avviata alla produzione di manufatti seconda-vita, nel caso specifico pancali industriali per la movimentazione merci (pallets). A pag. 30 si afferma: *"Un particolare approfondimento è dedicato appunto al settore cartario, del quale il PRB afferma che a fronte di una produzione elevata di rifiuti le imprese del distretto cartario continuano ad esportare fuori regione la maggior parte dei rifiuti prodotti, a causa di una carenza strutturale e perdurante di impianti adeguati all'interno del territorio regionale"*.

Questa affermazione non considera il futuro sviluppo del settore cartario, né il processo di industrializzazione del progetto Ecopulplast che, una volta a regime, potrebbe assorbire l'intera produzione di scarto di pulper del comparto lucchese. Nei prossimi anni è quindi atteso un progressivo calo nelle esportazioni fuori regione di questo scarto, conseguente allo sviluppo del mercato

¹ Si veda a tal proposito: www.life-ecopulplast.eu.

dei pallets in plastica prodotti da Ecopulplast, sviluppo che un progetto di recupero termico come quello presentato rischierebbe di compromettere seriamente, **causando notevoli impatti dal punto di vista occupazionale**.

A questo deve aggiungersi che gli studi sulle tendenze del mercato cartario² affermano che stiamo assistendo ad una **progressiva riduzione delle impurità nella carta da macero**, a causa della sempre maggior propensione per una raccolta differenziata selettiva (che separa cioè la carta da imballaggi rispetto alla carta tipografica), preferibile non solo dal punto di vista ambientale, ma anche economico, poiché il valore del macero della sola carta da imballaggi è notevolmente superiore rispetto alla raccolta congiunta.

Mentre le linee produttive di Ecopulplast sono facilmente modulabili in funzione della quantità di scarto da trattare (nonché utilizzabili anche con scarti plastici provenienti da altra tipologia di raccolta differenziata), il progetto del gassificatore rischia di rivelarsi presto sovradimensionato in virtù della progressiva diminuzione dello scarto di pulper disponibile.

Totalmente distorta è pure l'interpretazione delle linee guida del PRS come evidenziato a pag. 24: *"il progetto regionale 13 'Contrasto ai cambiamenti climatici ed economia circolare' ha l'obiettivo di sostenere la transizione verso un'economia a basse emissioni di carbonio per i contrasti ai cambiamenti climatici attraverso un uso più efficiente delle risorse energetiche e della materia in generale e la diffusione dell'energia rinnovabili e delle tecnologie collegate"*.

L'affermazione del par. 2.1.3.1 *"Il progetto di riqualificazione energetica dello stabilimento metallurgico KME di Fornaci di Barga si pone in linea con gli obiettivi dei progetti regionali n.10-13"* e più oltre *"Il progetto mira a diventare un caso emblematico dello sviluppo di politiche di economia circolare nel territorio della regione Toscana"* sono nuovamente arbitrarie e strumentali, poiché le direttive guida della Commissione Europea sull'economia circolare³ indicano chiaramente come si debba sempre preferire il recupero di materia al recupero di energia. **In presenza di un progetto come Ecopulplast è dunque inaccettabile considerare un gassificatore come esempio di economia circolare**. Questo trattamento termico è l'esatto opposto di quanto richiesto dalle linee guida europee⁴ anche in considerazione del fatto che qualsiasi **processo termico non può per sua natura essere spacciato per una riduzione di emissioni di carbonio** rispetto a trattamenti, come quello di Ecopulplast, che non prevedono combustione.

Quanto sopra è parimenti incompatibile anche con gli obiettivi indicati a pag. 21 relativi alla Strategia Energetica nazionale (SEN) *"Raggiungere e superare in modo sostenibile gli obiettivi ambientali e di decarbonizzazione al 2030"* nonché con gli obiettivi indicati a pag. 25 relativi al Piano Operativo Regionale (POR) *"Sostenere la transizione verso un'economia a bassa emissione di carbonio in tutti i settori"*.

Totalmente distorte sono pure le affermazioni del par. 2.1.2.1 relativi al Piano Ambientale ed Energetico Regione Toscana (PAER). A pag. 23 si dice *"l'attuazione del progetto comporta infatti una forte riduzione delle emissioni complessive dello stabilimento metallurgico, con riduzione dei flussi di massa annui, fino a oltre il 50% per alcuni inquinanti"*. Ci si riferisce, come appare evidente dagli altri documenti di progetto alla **riduzione delle emissioni autorizzate e non di quelle reali**. Considerando che tutti i flussi di massa sono calcolati per una produzione annua autorizzata di circa 225.000 ton./annue quando a seguito del progetto di rilancio l'azienda arriverà a produrne circa 85.000.

2 Nel convegno finale del progetto Ecopulplast, tenutosi nella sede di Confindustria a Lucca nel luglio 2018, i dati presentati da Comieco mostrano che nel centro Italia, le impurità nel macero passano dal 4,89% allo 0,76% passando dalla raccolta congiunta alla raccolta selettiva (*"Filiera del riciclo e qualità del macero"* - Davide Migliavacca, responsabile Audit, Controlli e Certificazioni Comieco, pag. 11) qui riportato in allegato 1.

3 **Report from the commission to the european parliament, the council, the european economic and social committee and the committee of the regions on the implementation of the Circular Economy Action Plan**, Brussels, 26.1.2017 - Fonte: [//ec.europa.eu/environment/circular-economy/implementation_report.pdf](https://ec.europa.eu/environment/circular-economy/implementation_report.pdf).

4 **Communication from the commission to the european parliament, the council, the european economic and social committee and the committee of the regions The role of waste-to-energy in the circular economy**, Brussels, 26.1.2017 - *"È importante sottolineare che la scala gerarchica dei rifiuti riflette le opzioni ambientali preferite, da una prospettiva climatica: lo smaltimento, in discarica o tramite incenerimento con esiguo o inesistente recupero energetico, rappresenta solitamente l'opzione meno favorevole per la riduzione delle emissioni di gas serra; al contrario, la prevenzione degli sprechi, il riuso ed il riciclo hanno il più alto potenziale di riduzione delle emissioni di gas serra. È doveroso ricordare che gli stati membri hanno una certa flessibilità nell'applicazione della scala gerarchica, ma lo scopo finale resta quello di incoraggiare quelle procedure di trattamento dei rifiuti che garantiscono il miglior risultato ambientale"* - pag 4. Fonte: ec.europa.eu/environment/waste/waste-to-energy.pdf

Nel corso del 2017, l'azienda ha presentato un documento denominato "Rapporto di sostenibilità" (qui in allegato 2) nel quale vengono esaminati i seguenti fattori di impatto ambientale:

- Produzione di rifiuti non pericolosi (solidi e liquidi);
- Produzione di rifiuti pericolosi (solidi e liquidi);
- Consumo idrico;
- CO₂ emessa;
- NO_x emessi;
- Polveri emesse;
- Diossine emesse.

Tali dati vengono esposti, anche graficamente, oltre che nella forma "quantitativi annuali", anche mettendoli in relazione alle quantità di rame e leghe prodotte dall'azienda (ovvero "quantitativi per unità di prodotto"). Questo risponde alle nuove tendenze del mercato, che giustamente vuole esprimere in modo chiaro **quale sia l'impatto ambientale di ogni unità di prodotto** (in questo caso una tonnellata di rame o leghe).

Se applichiamo lo stesso metodo di calcolo allo scenario futuro (fonderie + pirogassificatore), prendendo come quantitativi i dati di progetto esposti dalle tabelle AIA (documento **R011 1252558PPI_Schede AIA**) ed utilizzando il regime produttivo atteso indicato dal progetto, ovvero 85.000 ton/anno, anche considerando le riduzioni attese a seguito degli interventi che l'azienda afferma di voler effettuare nelle fonderie, otteniamo quanto segue.

QUANTITATIVI ANNUALI		ATTUALE (2017)	FUTURO CON RIDUZ. (+ PIROGAS)	%
Produzione rame e leghe	ton.	52110	85000	
Prod. Rifiuti non pericolosi	ton.	3590	17369	484%
Rifiuti per unità di prodotto	ton.	0,069	0,204	297%
Percentuale sul totale rifiuti	%	73,7	62,3	
Prod. Rifiuti pericolosi	ton.	1278	10531	824%
Rifiuti per unità di prodotto	ton.	0,025	0,124	505%
Percentuale sul totale rifiuti	%	26,3	37,7	
Rifiuti totali	ton.	4868	27900	573%
Rifiuti per unità di prodotto	ton.	0,093	0,328	351%
Consumo idrico netto	m ₃	1675490	2760392	
Consumo per unità di prodotto	m ₃	32,15	32,48	101%
CO ₂ emessa (diretta + indiretta)	ton.	31800	178502	561%
CO ₂ per unità di prodotto	ton.	0,61	2,10	344%
NO _x emessi	ton.	6,149	49,277	801%
NO _x per unità di prodotto	ton.	0,00012	0,00058	491%
Polveri emesse	ton.	1,156	3,823	331%
Polveri per unità di prodotto	ton.	0,00002	0,00004	203%
Diossine emesse	mg.	6,000	6,962	116%
Diossine per unità di prodotto	mg.	0,00012	0,00008	71%

La colonna a destra indica in termini percentuali, il peso dello scenario futuro rispetto allo scenario misurato nel 2017 (posto questo pari a 100). Come si vede, le emissioni di diossine sono l'unico dato in miglioramento (71% delle attuali, se considerate rispetto ad ogni unità di prodotto), ma comunque peggiorative per valore assoluto (+16%). Il consumo idrico è pressochè invariato (con un modesto +1% di aumento). **Tutte le altre grandezze scelte dall'azienda stessa per indicare il proprio impatto ambientale aumentano considerevolmente.**

Alla luce di quanto sopra si contesta in toto l'affermazione che il progetto presentato "comporta una forte riduzione delle emissioni complessive dello stabilimento metallurgico". Pertanto, an-

che il citato **art. 19 del Regolamento Urbanistico** (si veda pag. 53 del SIA - Quadro di Riferimento Programmatico): *“Ferme restando le direttive per il miglioramento della qualità dell’aria stabilite dalle disposizioni vigenti, le trasformazioni previste dal R.U. devono essere tali da **non determinare l’aumento della pressione sulla qualità dell’aria**, comprese eventuali emissioni dovute ad aumento del traffico indotto, anche esternamente alle aree oggetto di intervento, con particolare attenzione agli effetti cumulativi” non viene assolutamente rispettato.*

Ben diversa sarebbe la situazione nel caso della cosiddetta “opzione zero” ovvero la non costruzione del pirogassificatore. In quel caso, effettuando comunque gli interventi previsti per lo stabilimento metallurgico, ammesso che le riduzioni ottenute fossero quanto dichiarato in sede di progetto, si avrebbe il seguente scenario.

QUANTITATIVI ANNUI		ATTUALE (2017)	OPZIONE ZERO	%
Produzione rame e leghe	ton.	52110	85000	
Prod. Rifiuti non pericolosi	ton.	3590	5856	163%
Rifiuti per unità di prodotto	ton.	0,069	0,069	100%
Percentuale sul totale rifiuti	%	73,7	73,7	
Prod. Rifiuti pericolosi	ton.	1278	2085	163%
Rifiuti per unità di prodotto	ton.	0,025	0,025	100%
Percentuale sul totale rifiuti	%	26,3	26,3	
Rifiuti totali	ton.	4868	7941	163%
Rifiuti per unità di prodotto	ton.	0,093	0,093	100%
Consumo idrico netto	m ₃	1675490	2733000	163%
Consumo per unità di prodotto	m ₃	32,15	32,15	100%
CO ₂ emessa (diretta + indiretta)	ton.	31800	25936	82%
CO ₂ per unità di prodotto	ton.	0,61	0,31	50%
NO _x emessi	ton.	6,149	1,337	22%
NO _x per unità di prodotto	ton.	0,00012	0,00002	13%
Polveri emesse	ton.	1,156	0,943	82%
Polveri per unità di prodotto	ton.	0,00002	0,00001	50%
Diossine emesse	mg.	6,000	3,132	52%
Diossine per unità di prodotto	mg.	0,00012	0,00004	32%

Appare evidente come sul fronte emissivo l’impatto sia notevolmente inferiore, pur persistendo un sensibile aumento della produzione di rifiuti solidi.

Alla luce di quanto sopra, con la presente si chiede pertanto che non sia rilasciata autorizzazione al suddetto progetto, considerando la **non conformità rispetto a tutti i piani programmatici sovraordinati**.