

L'ALTERNATIVA AGLI INCENERITORI E' PRATICABILE SE SI GUARDA ALLE “BUONE PRATICHE”

In seguito all'esito del referendum svoltosi a **CAMPI BISENZIO**, alle porte di Firenze sull'onda del “bulgaro” successo del NO ALL'INCENERITORE l'amministrazione comunale ha istituito una commissione di esperti comprendente due rappresentanti del COORDINAMENTO DEI COMITATI DELLA PIANA. Lo scopo della Commissione (formata Beppe Banchi, da Rossano Ercolini, da Giovanni Lippo e da Simone Bonari) è quello di “**ANDARE A CACCIA DI BUONE PRATICHE**” relative a tutto il sistema di gestione dei rifiuti e quindi non solo di “BUONE PRATICHE IMPIANTISTICHE” alternative agli inceneritori anche per il trattamento delle frazioni residue. Così' è stata stilata un'agenda CHE HA CONDOTTO LA COMMISSIONE A FARE **VARIE VISITE RIGUARDANTI LE PRATICHE DI RIDUZIONE DEI RIFIUTI; LA GESTIONE DI ECO-STAZIONI PER IL RECUPERO DI MATERIALI INGOMBRANTI E DI BENI DUREVOLI; L'APPLICAZIONE DEL GREENPROCUREMENT DA PARTE DEI COMUNI; L'ANALISI DEL RESIDUO A VALLE DI RD PORTA A PORTA MOLTO SPINTE; IL GRADO DI EFFICIENZA IMPIANTISTICO DI SISTEMI OPERATIVI DI TRATTAMENTO SIA DEI MATERIALI PROVENIENTI DALLE RACCOLTE DIFFERENZIATE, SIA DEI RESIDUI “A VALLE” DELLE SUDETTE RACCOLTE.**

Nel primo caso la commissione ha avuto una serie di incontri (mirabilmente organizzati da Roberto Cavallo della COOPERATIVA ERICA) nell'AREA TORINESE dove ha potuto sia visitare sul territorio l'organizzazione delle RD porta a porta, sia incontrare gli amministratori e gli “ecovolontari”, sia prendere visione le esperienze in corso di riduzione dei rifiuti commentandole con lo stesso ASSESSORE REGIONALE RUGGIERO.

Per quanto riguarda l'organizzazione del porta a porta, si è potuto constatare che anche a fronte di alcune “criticità” rappresentate da un modello residenziale articolato spesso per condomini “a sviluppo verticale”, dopo appena due anni di messa a regime del sistema non solo si raggiunge il 63% di RD (la popolazione coinvolta supera le 250.000 persone) ma si è impressa una riduzione dei rifiuti (rispetto alla fase in cui vigeva il sistema di raccolta stradale) del 14%.

Di grande interesse anche le pratiche di attuazione del progetto **ECOLOGOS** e del **BUON SAMARITANO** che coinvolgono almeno tre GRANDI CATENE DI GRANDE DISTRIBUZIONE e che riguardano I SISTEMI DI RICARICA ALLA SPINA DI DETERSIVI, SAPONI ECC . E L'INVIO A MENSE DI ASSISTENZA DEI PRODOTTI ALIMENTARI NON ANCORA SCADUTI MA IN VIA DI SCADENZA. Non a caso il Piemonte è una Regione che sembra aver stabilizzato la produzione dei rifiuti, nonostante sia la seconda regione più industrializzata d'Italia.

Per quanto riguarda le buone pratiche di recupero di materiali da beni durevoli e non solo LA VISITA HA RIGUARDATO LA PIATTAFORMA ECOLOGICA DI BELLUSCO che grazie ad una gestione creativa e competente da parte del GRUPPO PARROCCHIALE riesce a recuperare e a valorizzare economicamente molti materiali ormai pregiati come l'alluminio, il rame, il polietilene smentendo nei fatti coloro che sempre chiamano in causa la difficoltà a commercializzare i materiali raccolti separatamente. E' seguita la visita al **COMUNE DI MONZA** che è uno dei pochi Comuni in Italia che ha fatto approvare una delibera di impegno a far applicare il GREEN PROCUREMENT a partire dagli “acquisti verdi”. Dobbiamo dire, però che l'avvenuto “cambio di maggioranza politica” intervenuto nel Comune e difficoltà di tipo burocratico stanno rallentando il percorso operativo di questo provvedimento.

E' seguita poi la visita nel Comune di **Capannori** assunto a “buona pratica” non tanto per l'ottimo porta a porta MA PER AVER IN CORSO UN'INDAGINE MERCEOLOGICA SUL RESIDUO

A VALLE DELLE RD con lo scopo di orientare dalla “fine del ciclo” le politiche di RIDUZIONE A MONTE. Significativamente da tale indagine è emerso che una “criticità” è rappresentata da pannoloni e pannolini, nonché da scarpe vecchie ed abiti dimessi. Alla luce di questo “screening” l’amministrazione, a breve, doterà la farmacia comunale di PANNOLINI RIUTILIZZABILI CHE VERRANNO REGALATI AI NUOVI NATI dando così un importante messaggio pratico e simbolico.

IL FLOP DEL “DISSOCIATORE MOLECOLARE”: LA VISITA IN ISLANDA

A questo punto, visto che era stata espressamente caldeggiata dal Comune, (e non dai membri della Commissione espressi dai Comitati) E’ SEGUITA LA VISITA AL GASSIFICATORE ISLANDESE DELLA PICCOLA CITTA’ DU HUSAVICK, ribattezzato dai verdi nostrani “dissociatore molecolare”. Dopo varie peripezie legate all’inverno polare abbiamo POTUTO VERIFICARE CHE **QUESTO IMPIANTO E’ TUTTA UNA BUFALA**. Non solo perché durante la visita NON FUNZIONAVA (ci è stato riferito che l’impianto aveva avuto dei problemi) ma anche perché:

1- lavora rifiuti tal quali (abbiamo trovato in mezzo alla sala di ricezione dell’impianto un ammasso di rifiuti organici (carcasse di animali) con pneumatici, carta da raccolta differenziata e plastiche di tutti i tipi;

2- lavora pochissimi rifiuti (non più di 5000 tonnellate l’anno) con una attività discontinua;

3- nell’impianto aleggiava UN ACRE PUZZA DI BRUCIATO ed erano visibili i refrattori malconci delle “celle modulari di combustione”, sul cui fondo si vedevano le “classiche” ceneri di fondo;

4- pur in assenza di dati di funzionamento dell’impianto non ancora ottenuti si è capito che la produzione di calore e di energia elettrica sono incostanti e complementari ad un sistema di cogenerazione di gran lunga basato sui geysers a cui il gassificatore fornisce energia aggiuntiva.

Certo tutto ciò ci pone delle domande su come mai questo tipo di impianto SIA DI COLPO DIVENUTO META DI VISITE (curiosamente con noi era presente una delegazione della VEOLIA) ED ADDIRITTURA SPONSORIZZATO DAI VERDI E DALLO STESSO PECORARO SCANIO. In realtà abbiamo potuto constatare IL BLUFF DI QUESTO MINI-IMPIANTO la cui tecnologia, in Italia, viene commercializzata da “ENERGO” in cui compagnia troviamo spesso l’associazione “filo-verde” “Capitalismo Naturale”.

Un po’ più costruttiva la visita a **TUDELA** (in Navarra, dove un atto del Governo Regionale inibisce l’incenerimento dei rifiuti) dove la Commissione ha visitato un impianto di **TRATTAMENTO MECCANICO BIOLOGICO** dotato di sezione di digestione anaerobica.

L’impianto tratta circa 50.000 tonnellate anno di “residui” a valle di una RD molto bassa di circa il 18%. L’impianto è soprattutto “concentrato” sulla frazione organica contenuta nel residuo (non esiste nessuna RD della frazione organica) che viene trattata in una efficiente sezione di digestione anaerobica che è in grado di produrre un biogas a circa il 60% di composizione metanica. A fronte di circa 28000 tonn/anno di sostanza organica-biodegradabile vengono prodotte 6000 tonn/anno di compost con una evidente riduzione in peso del residuo organico da mettere in discarica che arriva fino al 70%. Anzi, pur con tutto lo scetticismo che fa essere “sospettosi” verso tutti i sistemi di compostaggio non derivanti dal trattamento di organico da RD bisogna dire che il compost prodotto non presenta presenza di plastiche e di granuli vetrosi anche se non ci è stata esibita la sua composizione chimico-fisica (che ci verrà inviata, in quanto tale compost è posto sotto analisi dall’Università). A complemento di questa sezione l’impianto è dotato di una linea di selezione automatica dotata di due set di lettori ottici a raggi infrarossi (sistema Titech) integrata da selezione manuale. C’è da dire che a fronte di questa buona impostazione che non prevede preventiva triturazione (non compromettendo le potenzialità di un successivo recupero dei materiali) i risultati ottenuti sono limitati anche se implementabili. Infatti viene recuperato carta, legno, plastiche, tetrapack, ferro e alluminio ma non vetro. L’efficienza del recupero non supera il 15% del “sopravaglio” lasciando comunque intendere che con alcuni ulteriori accorgimenti il sistema

potrebbe dare ben maggiore resa. Certo, il fatto che non esista una RD della frazione organica, non solo peggiora la qualità dei materiali (che comunque ci è stato riferito vengono venduti) ma anche l'efficienza dei lettori ottici e dei separatori balistici "ingannati" dall'umidità del residuo. Quindi questo impianto di tecnologia ROS-ROCA presenta una buona impostazione che con alcuni miglioramenti (maggiore RD, uso di un set doppio di NIR (Near Infrared Recover) potrebbe aumentare le prestazioni di sottrazione dalla discarica. Comunque già nello stato attuale l'impianto SOTTRAE PIU' DEL 55% dalla discarica e i gestori confidano di arrivare già entro il 2008 a recuperare circa il 63% del residuo in ingresso. **DAVVERO NON MALE.**

L'ultima visita fin qui svolta ha riguardato l'esperienza del **CONSORZIO PRIULA** con particolare riferimento alle alte rese di RD porta a porta (arrivata su tutto il bacino al 78%) e al sistema di tariffazione puntuale. Degno di nota anche il quantitativo pro-capite di rifiuti che nell'area supera appena 350 kg/anno (la Toscana è a 704 kg!). Interessante anche la tipologia residenziale che si presenta abbastanza "dispersa" lasciando presupporre alti costi di raccolta che invece sono notevolmente diminuiti in virtù della bassa quota di rifiuto da smaltire. La Dottoressa Galli, responsabile dell'ufficio di progettazione ci ha riferito di tentativi che il consorzio va facendo per individuare un'alternativa alla produzione del (pochissimo) CDR.

A seguito, la visita in provincia di **TREVISO** (che ricordiamolo, su scala provinciale ha una RD del 66'6%-dato 2006-vedi www.ambientefuturo.org) la commissione si è recata a visitare l'IMPIANTO DI VEDELAGO. L'impianto separa il "multimateriale" (Lattine ferrose e non ferrose, vetro, plastiche) ma è anche in grado di recuperare rifiuti plastici da rifiuti speciali. **OCCORRE ESSERE CHIARI: l'impianto non può essere considerato UN TMB** perché non tratta il flusso di sottovaglio (e non tratta ancora i pannolini) limitandosi a dare risposte PERO' **MOLTO IMPORTANTI AL RECUPERO DI TUTTE LE TIPOLOGIE DI MATERIALI PLASTICI**, compresi quelli derivanti da pellicole. Queste, infatti, anche se non efficacemente separate vengono trasformate in un "estrofuso" che produce una sorta di sabbia efficacemente utilizzata (e richiesta) per manufatti edilizi. Questo aspetto conferisce un indubbio interesse verso questo impianto perché anche a fronte della normativa (non ancora in vigore) che fa divieto di conferire in discarica le plastiche proprio per il loro potere calorifico, queste, possono essere avviate a concrete forme di "downcycling" nelle modalità descritte.

Ma forse la novità appresa dalla visita in Provincia di TREVISO è stata quella della SPERIMENTAZIONE DA PARTE DELL'ARPAV (e quindi ufficiale) di prove condotte su tutte le tipologie di rifiuto residuo (sia proveniente da aree senza RD porta a porta come nel comune capoluogo, sia da quelle provenienti dallo stesso Consorzio PRIULA). La sperimentazione avvenuta nell'ottobre scorso nell'impianto di selezione del "multimateriale" IDEAL SERVICE DI **GODEGA** vedi report su www.ambientefuturo.org , pur contando su dispositivi limitati HA TESTATO UNA ULTERIORE CAPACITA' DI RECUPERO DI MATERIALI DI ACCETTABILE QUALITA' SUPERIORE AL 30%. E ciò senza considerare la frazione di sottovaglio (che non è stata trattata) e le stesse "perdite di processo". QUESTA SPERIMENTAZIONE, condotto per verificare se la revisione del piano provinciale della provincia di TREVISO PUO' FARE A MENO DELL'INCENERITORE E DELLA PRODUZIONE DI CDR CONFERMA LE NOSTRE IPOTESI VERSO LA CONCRETA PERCORRIBILITA' DI UN PERCORSO BASATO SULLE BUONE PRATICHE ALTERNATIVO ALL'INCENERITORE.

NON A CASO IN EUROPA, anche tra gli esperti, si va facendo sempre più strada il passaggio **dalle BAT (Best Available Tecnologie o Techniques) al concetto di BAP (Best Available Practisies).**

Il percorso della Commissione non si ferma qui (sono previste visite a ulteriori impianti prima di redigere il report "ufficiale") ma già ora possiamo dire che le acquisizioni rendono più forti le ragioni di chi ritiene che dell'inceneritori si possa farne concretamente a meno.