

Regione Veneto
Provincia di Treviso
Comune di Spresiano

IMPIANTO DI RECUPERO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI
VARIANTE SOSTANZIALE

STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE

C04

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

Data: Giugno 2018

Cod.: 1628/2

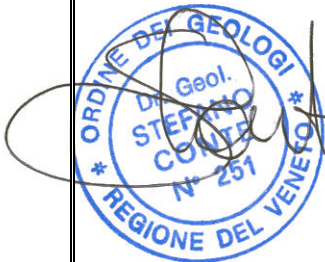
Committente



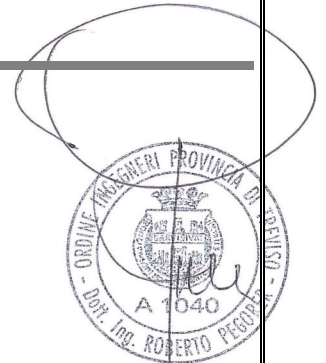
[Handwritten signature]
MOSOLE S.p.A.
Breda di Piave (TV)

Mosole S.p.A.

Via Molinetto, 47 - Saletto di Breda di Piave (TV)
Tel. +39 0422 6895 - Fax + 39 0422 686116 - e-mail: info@mosole.it



Studio Tecnico Conte & Pegorer
ingegneria civile e ambientale
Via Siora Andriana del Vescovo, 7 – 31100 TREVISO
e-mail: contepegorer@gmail.com - Sito web: www.contepegorer.it
tel. 0422.30.10.20 r.a. - fax 0422.42.13.01



INDICE

1	PREMESSA	4
2	DESCRIZIONE DEL PROGETTO	5
2.1	INQUADRAMENTO DEL SITO.....	5
2.1.1	<i>Collocazione geografica</i>	5
2.1.2	<i>Sistema viario</i>	5
2.1.3	<i>Inquadramento urbanistico</i>	5
2.2	STATO ATTUALE.....	6
2.2.1	<i>Caratteristiche dei luoghi</i>	6
2.2.2	<i>Attività svolta attualmente dalla Ditta in corrispondenza del sito</i>	6
2.2.2.1	Modalità di svolgimento dell'attività di recupero	6
2.2.2.2	Rifiuti presi in carico.....	6
2.2.2.3	Materie Prime Secondarie ottenute	6
2.2.2.4	Rifiuti esitati dalle operazioni di recupero	7
2.2.2.5	Quantitativi di rifiuti ammessi e capacità di lavorazione	7
2.2.2.6	Mezzi ed attrezzature.....	7
2.2.2.7	Movimento mezzi di trasporto.....	7
2.3	STATO DI PROGETTO.....	8
2.3.1	<i>Obiettivi</i>	8
2.3.2	<i>Revisione dell'impianto</i>	8
2.3.2.1	Piazzola di stoccaggio e lavorazione.....	8
2.3.2.2	Impianto di vagliatura e frantumazione.....	8
2.3.2.3	Impianto mobile di frantumazione.....	9
2.3.2.4	Aree di deposito Materia Prima Secondaria	9
2.3.2.5	Barriere di mitigazione dell'impatto acustico	9
2.3.2.6	Gestione delle acque meteoriche	9
2.3.2.7	Cartellonistica e segnaletica	10
2.3.2.8	Materiali ed attrezzature di servizio e di emergenza - Dispositivi di Protezioni Individuale	10
2.3.3	<i>Attività dell'impianto</i>	10
2.3.3.1	Rifiuti presi in carico.....	10
2.3.3.2	Suddivisione in zone	10
2.3.3.3	Modalità di svolgimento dell'attività di recupero	11
2.3.3.4	Materie Prime Secondarie ottenute	12
2.3.3.5	Rifiuti esitati dalle operazioni di recupero	12
2.3.3.6	Quantitativi di rifiuti ammessi e capacità di lavorazione	12
2.3.3.7	Mezzi ed attrezzature.....	12
2.3.3.8	Movimento mezzi di trasporto.....	12

2.3.4	<i>Tempi di esecuzione dell'attività</i>	13
3	SOLUZIONI ALTERNATIVE	14
3.1	ALTERNATIVE DAL PUNTO DI VISTA DELLA TECNOLOGIA UTILIZZATA	14
3.1.1	<i>Verifica dell'utilizzo delle Migliori Tecniche Disponibili</i>	14
3.1.1.1	Impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti	16
3.1.1.2	Impiego di sostanze meno pericolose	16
3.1.1.3	Sviluppo di tecniche per il ricupero e il riciclo delle sostanze emesse e usate nel processo, e, ove opportuno, dei rifiuti	17
3.1.1.4	Processi, sistemi o metodi operativi comparabili, sperimentati con successo su scala industriale	17
3.1.1.5	Progressi in campo tecnico e evoluzione, delle conoscenze in campo scientifico	17
3.1.1.6	Natura, effetti e volume delle emissioni in questione	17
3.1.1.7	Date di messa in funzione degli impianti nuovi o esistenti	17
3.1.1.8	Tempo necessario per utilizzare una migliore tecnica disponibile	18
3.1.1.9	Consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua usata nel processo e efficienza energetica	18
3.1.1.10	Necessità di prevenire o di ridurre al minimo l'impatto globale sull'ambiente delle emissioni e dei rischi	18
3.1.1.11	Necessità di prevenire gli incidenti e di ridurre le conseguenze per l'ambiente	18
3.1.1.12	Informazioni pubblicate dalla Commissione europea ai sensi dell'art. 16, paragrafo 2, della direttiva 96/61/CE, o da organizzazioni internazionali	18
3.1.1.13	Conclusioni	19
3.2	ALTERNATIVE DAL PUNTO DI VISTA DELL'UBICAZIONE	19
3.3	ALTERNATIVA ZERO	19
4	COSTO DEL PROGETTO	21

1 PREMESSA

Nel Quadro di riferimento progettuale è descritto sommariamente il progetto al fine di evidenziarne gli aspetti che potranno influire maggiormente sullo stato dell'ambiente. Per i dettagli tecnici delle opere in programma si rimanda agli allegati al progetto definitivo (ALLEGATI A-B). Nel presente quadro sono trattate anche le possibili alternative dal punto di vista della tipologia del progetto e della sua collocazione ed il costo dell'intervento.

2 DESCRIZIONE DEL PROGETTO

La Ditta Mosole S.p.A., con sede in Via Molinetto, 47 - Saletto di Breda di Piave (TV), gestisce un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi, ed in particolare di rifiuti di fresato, ubicato in comune di Spresiano entro l'ambito di cava denominata "Borgo Busco".

È intenzione della Ditta adeguare l'impianto con inserimento di nuove strutture, rivedere le superfici di pertinenza, le tipologie e le quantità massime stoccabili e trattabili dei materiali.

2.1 INQUADRAMENTO DEL SITO

2.1.1 COLLOCAZIONE GEOGRAFICA

Il contesto indagato rientra nella parte centrale della provincia di Treviso nel settore dove in Fiume Piave entra nell'alta pianura dopo aver affiancato il rilievo del Montello.

L'area di studio si inquadra nel territorio agricolo compreso fra i centri abitati di Spresiano, Ponte della Priula, Nervesa della Battaglia e Arcade.

Il sito è ubicato, in dettaglio, nella parte settentrionale del comune di Spresiano nell'insieme estrattivo della località Borgo Busco. L'ingresso è ubicato lungo la Via omonima, ossia Via Busco.

2.1.2 SISTEMA VIARIO

Il sito è accessibile da Via Busco, arteria che si collega alla Strada Statale n. 13 Pontebbana, tramite svincolo con sottopasso, posto a 600 m a Est dall'ingresso.

La S.S. n. 13 permette poi di raggiungere i due accessi autostradali più prossimi posti entrambi a 16 km: il casello di Treviso Nord e quello di Conegliano sulla A4 (Venezia – Milano).

2.1.3 INQUADRAMENTO URBANISTICO

Il Piano Regolatore Generale (P.R.G.) vigente riporta per il sito in oggetto le seguenti indicazioni:

- ◇ Z.T.O. E1 zone agricole
- ◇ Zona soggetta a Piano di Recupero Ambientale (A)

2.2 STATO ATTUALE

2.2.1 CARATTERISTICHE DEI LUOGHI

Il sito in oggetto è ubicato nel contesto estrattivo denominato "Borgo Busco". La cava di ghiaia, ancora in attività, presenta attualmente una depressione di circa 20 ÷ 25 m dal piano di campagna esterno.

Nel fondo cava è possibile distinguere le aree ripristinate, le aree ancora oggetto di escavazione e le aree occupate dalla specifica impiantistica di lavorazione.

Sono installati, in particolare, un impianto di vagliatura inerti naturali, un impianto di produzione calcestruzzo e un impianto di produzione conglomerati bituminosi.

L'attuale impianto di gestione rifiuti non pericolosi copre una superficie di circa 36.163 m² e comprende l'impianto di produzione conglomerati bituminosi e l'area adiacente utilizzata per il deposito dei materiali e per il movimento mezzi

2.2.2 ATTIVITÀ SVOLTA ATTUALMENTE DALLA DITTA IN CORRISPONDENZA DEL SITO

Attualmente è svolta, presso il sito, l'attività di recupero di rifiuti di fresato.

2.2.2.1 MODALITÀ DI SVOLGIMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO

L'attività di recupero consta nella produzione di conglomerato bituminoso a caldo tramite l'utilizzo del rifiuto di fresato ed è attuata tramite la seguente procedura.

Il rifiuto di fresato conferito presso l'impianto è stoccato nell'apposita piazzola impermeabilizzata. Segue il processo tecnologico di produzione del conglomerato che consta essenzialmente nella miscelazione di materiali inerti con bitume riscaldato.

2.2.2.2 RIFIUTI PRESI IN CARICO

Presso l'impianto è gestita una sola tipologia di rifiuto individuata come rifiuto di fresato.

2.2.2.3 MATERIE PRIME SECONDARIE OTTENUTE

L'attività di recupero svolta dall'impianto garantisce l'ottenimento di Materia Prima Secondaria che consta nel conglomerato bituminoso tradizionale rientrante nelle seguenti categorie di prodotto: usura, binder e base con caratteristiche conformi a quelle indicate dalla norma tecnica di settore.

2.2.2.4 RIFIUTI ESITATI DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO

L'attività di recupero non comporta la formazione di rifiuti.

2.2.2.5 QUANTITATIVI DI RIFIUTI AMMESSI E CAPACITÀ DI LAVORAZIONE

L'attuale autorizzazione impone i seguenti limiti per i quantitativi di rifiuti ammissibili all'impianto:

- quantitativo istantaneo massimo stoccabile di rifiuti in ingresso: **2.560 t**;
- quantitativo massimo di rifiuti trattabile giornalmente: **1.440 t/g** con la prescrizione di non superare la quantità di 60 t/h;
- quantitativo massimo di rifiuti trattabile annualmente: **20.000 t/a**.

2.2.2.6 MEZZI ED ATTREZZATURE

L'attività è svolta mediante l'impiego dei seguenti mezzi ed attrezzature:

- Impianto tecnologico per la produzione di conglomerato bituminoso.
- Pala gommata: vari
- Autocarri: vari

2.2.2.7 MOVIMENTO MEZZI DI TRASPORTO

2.2.2.7.1 *Flusso dei mezzi*

Gli attuali quantitativi autorizzati consentono un'entrata massima di circa 72 mezzi carichi al giorno di rifiuti di fresato, cui corrispondono altrettanti in uscita.

Si tratta di un valore massimo corrispondente ad una richiesta di conferimento che di fatto raramente si verifica.

A tale traffico si aggiunge quello relativo al trasporto esterno del conglomerato bituminoso prodotto e sono da aggiungere, inoltre, i transiti di mezzi per il conferimento in entrata del bitume caldo.

2.2.2.7.2 *Viabilità esterna*

Il sito è accessibile, come citato, da Via Busco, arteria che si collega alla Strada Statale n. 13 Pontebbana, tramite svincolo con sottopasso, posto a 600 m a Est dall'ingresso.

La S.S. n. 13 permette poi di raggiungere i due accessi autostradali più prossimi posti entrambi a 16 km: il casello di Treviso Nord e quello di Conegliano sulla A4 (Venezia – Trieste).

2.2.2.7.3 Viabilità interna

La viabilità interna per il trasporto del materiale in entrata consiste in un tragitto collaudato di collegamento fra l'ingresso del complesso estrattivo e l'impianto di recupero.

2.3 STATO DI PROGETTO

2.3.1 OBIETTIVI

L'obiettivo del progetto è la revisione dell'impianto in termini di superfici interessate, stoccaggio e capacità produttive e l'inserimento di nuova impiantistica al fine di introdurre una nuova operazione di recupero dei rifiuti di fresato.

Con la revisione citata è inserita ulteriore attività di recupero tramite frantumazione e vagliatura di rifiuti inerti al fine di produzione di Materia Prima Secondaria da utilizzare nel campo delle costruzioni.

2.3.2 REVISIONE DELL'IMPIANTO

È rivista la superficie di pertinenza dell'impianto di recupero rifiuti non pericolosi in modo da permettere una migliore organizzazione dell'attività.

2.3.2.1 PIAZZOLA DI STOCCAGGIO E LAVORAZIONE

L'attuale struttura di stoccaggio dei rifiuti di fresato sarà sostituita con una piazzola più ampia dove sarà svolta l'attività di stoccaggio e la nuova lavorazione.

La stessa sarà realizzata in vagliato cementato e sarà dotata di un sistema di raccolta delle acque superficiali costituita da una serie di caditoie, dove convergono le pendenze del piano topografico, con condotta interrata che confluisce ad un impianto di dissabbiatura – disoleazione.

2.3.2.2 IMPIANTO DI VAGLIATURA E FRANTUMAZIONE

Sarà installato sopra la nuova piazzola un impianto di vagliatura e frantumazione costituito da una tramoggia di alimentazione, un vaglio vibrante a secco, un mulino a martelli e 5 nastri trasportatori, prodotti in officina, assemblati in loco e montati su platee e setti in calcestruzzo, adeguatamente dimensionati, realizzati in opera.

2.3.2.3 IMPIANTO MOBILE DI FRANTUMAZIONE

Ad integrazione dell'impianto di vagliatura e frantumazione, sarà installato un impianto mobile di frantumazione da utilizzare per la riduzione volumetrica delle pezzature maggiori.

Esso sarà dotato di separatore magnetico per la selezione dei metalli ferrosi dal materiale frantumato e di sistema di nebulizzazione.

2.3.2.4 AREE DI DEPOSITO MATERIA PRIMA SECONDARIA

Sono individuate diverse aree di pertinenza dell'impianto utilizzate per il deposito della Materia Prima Secondaria, ossia del materiale che ha superato le verifiche analitiche e che non rientra più nella gestione dei rifiuti.

2.3.2.5 BARRIERE DI MITIGAZIONE DELL'IMPATTO ACUSTICO

Saranno collocati, come previsto dallo studio di previsione di impatto acustico, pannelli di tipo modulari con potere fonoassorbente.

2.3.2.6 GESTIONE DELLE ACQUE METEORICHE

Le aree dove è operato il deposito delle Materie Prime Secondarie non necessitano di specifici sistemi di raccolta e trattamento poiché non sono soggette al dilavamento di sostanze pericolose e pregiudizievoli per l'ambiente.

La piazzola di stoccaggio e lavorazione, dove è operato lo stoccaggio e la lavorazione dei rifiuti, necessita, invece, di un apposito sistema di raccolta e trattamento.

Le acque sono fatte defluire, come descritto, nelle caditoie collegate ad un impianto di dissabbiatura e disoleazione ed a seguire in un'adiacente vasca di raccolta, per essere utilizzate nel sistema di nebulizzazione dell'impianto. Le acque in eccesso sono smaltite in un impianto di evapotraspirazione realizzato in un'area a Nord Est dell'impianto, rientrante nell'ambito di cava.

Saranno installati due sedimentatori – disoleatori modello "DIS30 in parallelo, con portata trattabile complessiva 95,20 l/s ed, in sequenza, una vasca di accumulo delle acque trattate in attesa del loro impiego nell'impianto di nebulizzazione.

Sarà realizzato un impianto di nebulizzazione con funzione di mitigazione delle emissioni polverose, da attivare a necessità, soprattutto nei periodi secchi.

Le acque in eccesso non utilizzate dall'eventuale impianto di nebulizzazione, saranno smaltite per evapotraspirazione tramite un apposito impianto.

Il bacino di evapotraspirazione avrà superficie di 1.200 m² e sarà costituito da una depressione, sagomata, sul fondo e sulle pareti da uno strato impermeabile di limo con al tetto un telo in HDPE, a seguire uno strato drenante in ghiaia e ciottolame, geotessile e uno strato di terreno vegetale selezionato.

Saranno impiantate essenze igrofile con elevata superficie fogliare.

2.3.2.7 CARTELLONISTICA E SEGNALETICA

Le aree di stoccaggio saranno munite di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante i codici, dei rifiuti stoccati e dei materiali depositati ed altre informazioni.

L'area dell'impianto sarà completamente individuata nei vertici sul posto da blocchi in calcestruzzo, elementi, quindi, difficilmente rimovibili.

2.3.2.8 MATERIALI ED ATTREZZATURE DI SERVIZIO E DI EMERGENZA - DISPOSITIVI DI PROTEZIONI INDIVIDUALE

Presso l'impianto sarà sempre disponibile un deposito di materiali ed attrezzature destinati alle operazioni di pulizia, alla gestione dei sversamenti accidentali, alla protezione individuale e quant'altro previsto dalla normativa sulla sicurezza e salute dei lavoratori e dalla normativa antincendio.

2.3.3 ATTIVITÀ DELL'IMPIANTO

2.3.3.1 RIFIUTI PRESI IN CARICO

Alla tipologia presa in carico attualmente dall'impianto è introdotta una nuova modalità di recupero e sono inserite nuove tipologie di rifiuti inerti da recuperare.

2.3.3.2 SUDDIVISIONE IN ZONE

L'insediamento sarà organizzato suddiviso nelle seguenti zone.

- Zona A – Stoccaggio rifiuti in entrata e materiali lavorati in attesa delle verifiche
- Zona B1 – Lavorazione: Impianto per la produzione di conglomerati bituminosi
- Zona B2 – Lavorazione: vagliatura e frantumazione
- Zona C – Stoccaggio in contenitori rifiuti esitati selezionati
- Zona D – Deposito Materia Prima Secondaria

2.3.3.3 MODALITÀ DI SVOLGIMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO

2.3.3.3.1 *Produzione di conglomerato bituminoso e aggregato riciclato dal fresato (R13 – R5)*

L'attività di recupero tramite produzione di conglomerato bituminoso a caldo continuerà ad essere svolta come attualmente.

In alternativa alla produzione del conglomerato bituminoso è previsto l'utilizzo del fresato direttamente come Materia Prima Secondaria per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali. In tal caso il fresato stoccato è sottoposto a verifica tramite l'esecuzione del test di cessione sul tal quale. La verifica positiva determina la possibilità del suo utilizzo come Materia Prima Secondaria.

2.3.3.3.2 *Produzione aggregati riciclati dai rifiuti inerti (R13 – R5)*

I rifiuti in entrata sono sottoposti a selezione preliminare e di seguito inviati al gruppo mobile di frantumazione.

Il materiale frantumato è caricato, tramite nastro trasportatore, nell'impianto di vagliatura che permette la sua suddivisione in tre pezzature.

I materiali lavorati sono accumulati in attesa di espletare i controlli analitici al fine di verificare il loro possibile utilizzo come Materia Prima Secondaria.

2.3.3.3.3 *Sola messa in riserva (R13)*

Alcune partite di rifiuti potranno essere gestite, sulla base di valutazioni aziendali, per la sola messa in riserva, ossia solo stoccaggio.

2.3.3.3.4 *Accorpamento (R12)*

I rifiuti con medesimo codice CER potranno essere sottoposti ad accorpamento al fine dell'ottimizzazione dei trasporti presso i successivi impianti.

2.3.3.3.5 *Gestione delle terre e rocce scavo*

Le terre e rocce da scavo conferite come sottoprodotto sono depositate presso l'impianto in attesa del loro utilizzo nei cantieri edili e stradali.

Le terre e rocce da scavo conferite con formulario sono stoccate in attesa del loro conferimento in altro impianto.

2.3.3.4 MATERIE PRIME SECONDARIE OTTENUTE

Le Materie Prime Secondarie ottenute risponderanno ai requisiti dell'allegato 1 – suballegato 1 del D.M. 05.02.1998 e ss. mm.

2.3.3.5 RIFIUTI ESITATI DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO

L'attività di recupero dell'impianto di produzione aggregati riciclati comprende una fase di cernita preliminare per l'estrazione di eventuali materiali non idonei (quali legno, plastica, vetro, carta e cartone e metalli, multimateriali) che sono stoccati per tipologia in appositi cassoni.

A questi si aggiungono i rifiuti di metallo estratti meccanicamente durante la lavorazione.

2.3.3.6 QUANTITATIVI DI RIFIUTI AMMESSI E CAPACITÀ DI LAVORAZIONE

Il progetto avanza la proposta di variare le seguenti potenzialità dell'impianto:

	Autorizzato		Progetto		Variazione	
Quantitativo istantaneo massimo stoccabile di rifiuti in ingresso	2.560	t	15.000	t	+12.440	t
Quantitativo massimo di rifiuti trattabile giornalmente	1.440	t/g*	1.440	t/g	+0	t/g
Quantitativo massimo di rifiuti trattabile annualmente	20.000	t/a	150.000	t/a	+130.000	t/a

*) con la prescrizione di non superare la quantità di 60 t/h.

2.3.3.7 MEZZI ED ATTREZZATURE

L'attività è svolta mediante l'impiego delle seguenti mezzi ed attrezzature:

- Impianto tecnologico per la produzione di conglomerato bituminoso.
- Pale gommate: vari
- Autocarri: vari
- Impianto di vagliatura e frantumazione dotato di vaglio vibrante a due piani e mulino a martelli.
- Impianto mobile di frantumazione con separatore magnetico

2.3.3.8 MOVIMENTO MEZZI DI TRASPORTO

2.3.3.8.1 Flusso dei mezzi giornaliero

Per una portata media di 20 - 25 tonnellate mezzo il flusso dei vettori è rappresentato dai seguenti dati:

- Entrata giornaliera media su 270 giorni:
 - Mezzi (camion): 18-22
- Uscita giornaliera:
 - Mezzi: 18-22

È da considerare che sono esercitate anche le seguenti altre attività da parte delle Ditte del gruppo Mosole presso la cava di Borgo Busco:

- produzione conglomerati bituminosi utilizzando solo materia prima.
- attività di cava per l'estrazione e vagliatura di materiale ghiaioso.

Con l'ottimizzazione dei viaggi (che entrano carichi di fresato o di rifiuti inerti ed escono carichi di ghiaia o di conglomerato bituminoso o riciclato) si ottiene una significativa riduzione del movimento dei mezzi, legati alla presenza dell'impianto di recupero.

L'incremento dei giorni lavorativi con possibilità di raggiungimento della massima capacità produttiva non determina, quindi, un incremento d'impatto, in quanto l'attività di trasporto si integra e si completa con il traffico connesso all'attività estrattiva.

2.3.3.8.2 Viabilità esterna

Il progetto non modifica i tragitti attualmente utilizzati dai mezzi di trasporto sulla viabilità esterna.

2.3.3.8.3 Viabilità interna

L'impianto adeguato, come descritto, utilizzerà l'attuale viabilità interna consolidata.

Ai tragitti si aggiungerà quello relativo al conferimento esterno degli aggregati riciclati ottenuti.

2.3.4 TEMPI DI ESECUZIONE DELL'ATTIVITÀ

L'orario di attività normale dell'impianto avrà una durata massima giornaliera di 10 ore lavorative sempre in giorni non festivi.

3 SOLUZIONI ALTERNATIVE

Di seguito sono vagliate le seguenti possibili soluzioni alternative all'istanza proposta:

- alternative dal punto di vista della tecnologia utilizzata;
- alternative dal punto di vista dell'ubicazione;
- alternativa zero.

3.1 ALTERNATIVE DAL PUNTO DI VISTA DELLA TECNOLOGIA UTILIZZATA

Lo studio delle alternative progettuali ha lo scopo di individuare i processi produttivi e le tecnologie impiantistiche, che possono permettere il raggiungimento degli obiettivi prefissati con maggiore produttività e con minore impatto ambientale rispetto al progetto esaminato.

Nel panorama normativo ha fatto di recente ingresso la legislazione relativa alle Migliori Tecniche Disponibili che, attraverso specifiche Linee Guida, fornisce fondamentali elementi sulla scelta delle tecnologie più convenienti da applicare ai vari processi produttivi.

L'alternativa progettuale è da intendersi, quindi, come l'alternativa tecnologica che applica le Migliori Tecniche Disponibili.

3.1.1 VERIFICA DELL'UTILIZZO DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Per il significato del termine "**Migliori Tecniche Disponibili**" si fa riferimento alla definizione contenuta nella lettera l-ter, comma 1, art. 5 del D.lgs. 152/06 "*Norme in materia ambientale*":

“l-ter) migliori tecniche disponibili (best available techniques- BAT): la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI. Si intende per:

*1) **tecniche**: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;*

2) **disponibili**: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli;

3) **migliori**: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso;”

L'art. 29-bis “Individuazione e utilizzo delle migliori tecniche disponibili” del D.lgs 152/06 precisa al comma 2:

“2. Con decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, di concerto con il Ministro dello sviluppo economico, il Ministro del lavoro e delle politiche sociali, il Ministro della salute e d'intesa con la Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano, previa consultazione delle associazioni maggiormente rappresentative a livello nazionale degli operatori delle installazioni interessate, possono essere determinati requisiti generali, per talune categorie di installazioni, che tengano luogo dei corrispondenti requisiti fissati per ogni singola autorizzazione, purché siano garantiti un approccio integrato ed una elevata protezione equivalente dell'ambiente nel suo complesso. I requisiti generali si basano sulle migliori tecniche disponibili, senza prescrivere l'utilizzo di alcuna tecnica o tecnologia specifica, al fine di garantire la conformità con l'articolo 29-sexies. Per le categorie interessate, salva l'applicazione dell'articolo 29-septies, l'autorità competente rilascia l'autorizzazione in base ad una semplice verifica di conformità dell'istanza con i requisiti generali.”

Per quanto riguarda il caso in oggetto, l'attività non rientra nell'Allegato VIII della parte seconda del D.Lgs 152/06 e, di conseguenza, non è prevista la verifica dell'adozione della specifica Linea Guida.

Si ritiene di verificare comunque se i criteri progettuali rientrano nei principi generali, utilizzati di norma per l'elaborazione delle Linee Guida, elencati nell'Allegato XI: “*Categorie da tenere presenti in generale o in un caso particolare nella determinazione delle migliori tecniche disponibili, secondo quanto definito all'art. 5, comma 1, lettera 1-ter), tenuto conto*

dei costi e dei benefici che possono risultare da un'azione e del principio di precauzione e prevenzione.”

“1. Impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti.

2. Impiego di sostanze meno pericolose.

3. Sviluppo di tecniche per il ricupero e il riciclo delle sostanze emesse e usate nel processo, e, ove opportuno, dei rifiuti.

4. Processi, sistemi o metodi operativi comparabili, sperimentati con successo su scala industriale.

5. Progressi in campo tecnico e evoluzione, delle conoscenze in campo scientifico.

6. Natura, effetti e volume delle emissioni in questione.

7. Date di messa in funzione degli impianti nuovi o esistenti;

8. Tempo necessario per utilizzare una migliore tecnica disponibile.

9. Consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua usata nel processo e efficienza energetica.

10. necessità di prevenire o di ridurre al minimo l'impatto globale sull'ambiente delle emissioni e dei rischi.

11. Necessità di prevenire gli incidenti e di ridurre le conseguenze per l'ambiente.

12. informazioni pubblicate dalla Commissione europea ai sensi dell'art. 16, paragrafo 2, della direttiva 96/61/CE, o da organizzazioni internazionali.”

Segue la verifica punto per punto.

3.1.1.1 IMPIEGO DI TECNICHE A SCARSA PRODUZIONE DI RIFIUTI

L'attività consta nella riduzione volumetrica, nella selezione dei rifiuti e nella produzione di conglomerati bituminosi dai rifiuti di fresato.

L'attività persegue gli obiettivi della normativa di riciclo e recupero dei rifiuti.

La produzione di rifiuti è collegata alla selezione, ossia alla separazione dei materiali non idonei alla lavorazione. L'attività non determina, quindi, la produzione di “nuovi” rifiuti.

L'impianto di produzione asfalti non produce scarti.

3.1.1.2 IMPIEGO DI SOSTANZE MENO PERICOLOSE

L'impianto non prende in carico rifiuti pericolosi e non necessita, per la sua attività, sostanze pericolose.

La produzione di asfalto comporta l'utilizzo di bitume riscaldato tramite un apposito impianto tecnologico. Tale lavorazione è collaudata e consolidata nel settore e attua gli accorgimenti tecnici diretti a prevenire incidenti e impatti ambientali.

3.1.1.3 SVILUPPO DI TECNICHE PER IL RICUPERO E IL RICICLO DELLE SOSTANZE EMESSE E USATE NEL PROCESSO, E, OVE OPPORTUNO, DEI RIFIUTI

L'attività, come citato, non determina, quindi, la produzione di "nuovi" rifiuti. L'impianto di produzione asfalti non produce scarti.

I processi attuati non producono sostanze e le materie utilizzate dall'impianto di produzione asfalti sono totalmente utilizzate nel processo.

3.1.1.4 PROCESSI, SISTEMI O METODI OPERATIVI COMPARABILI, SPERIMENTATI CON SUCCESSO SU SCALA INDUSTRIALE

Si tratta di una lavorazione consolidata, collaudata e normalmente utilizzata negli impianti di recupero di rifiuti con produzione di aggregati riciclati o conglomerati bituminosi.

Le attrezzature impiegate rientrano nella gamma attualmente reperibile sul mercato di settore.

3.1.1.5 PROGRESSI IN CAMPO TECNICO E EVOLUZIONE, DELLE CONOSCENZE IN CAMPO SCIENTIFICO

Valgono le considerazioni fatte in precedenza. Allo stato attuale, non sono disponibili tecnologie migliori di quelle utilizzate per l'impianto in questione.

3.1.1.6 NATURA, EFFETTI E VOLUME DELLE EMISSIONI IN QUESTIONE

L'attività di produzione aggregati riciclati determina emissioni diffuse di polveri e rumori. Sono impatti conosciuti ed opportunamente valutati e mitigati tramite specifici accorgimenti tecnici.

L'impianto di produzione asfalti determina emissioni convogliate, oggetto di specifica autorizzazione e, quindi, controllo e monitoraggio.

3.1.1.7 DATE DI MESSA IN FUNZIONE DEGLI IMPIANTI NUOVI O ESISTENTI

L'impianto di produzione asfalti è attualmente attivo. L'impianto di recupero rifiuti con produzione di aggregati sarà attivo prossimamente.

3.1.1.8 TEMPO NECESSARIO PER UTILIZZARE UNA MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE

Non sono note tecniche che possono determinare in modo significativo produttività migliore e minori impatti per l'ambiente, rispetto a quanto attualmente utilizzato.

3.1.1.9 CONSUMO E NATURA DELLE MATERIE PRIME IVI COMPRESA L'ACQUA USATA NEL PROCESSO E EFFICIENZA ENERGETICA

L'impianto di produzione asfalti richiede l'utilizzo di inerti naturali. L'attività di produzione aggregati non richiede l'utilizzo di materie prime. L'acqua è utilizzata in forma accessoria per alimentare l'impianto di nebulizzazione. In parte è recuperata dalle precipitazioni.

3.1.1.10 NECESSITÀ DI PREVENIRE O DI RIDURRE AL MINIMO L'IMPATTO GLOBALE SULL'AMBIENTE DELLE EMISSIONI E DEI RISCHI

Le caratteristiche delle emissioni prodotte sono conosciute e attenuabili applicando idonei accorgimenti tecnici. Le mitigazioni adottate sono concentrate in particolare a ridurre le emissioni rumorose e polverose.

Per i rischi per gli addetti è prevista l'applicazione di specifica normativa sulla sicurezza sul lavoro.

3.1.1.11 NECESSITÀ DI PREVENIRE GLI INCIDENTI E DI RIDURRE LE CONSEGUENZE PER L'AMBIENTE

La prevenzione dagli incidenti che possono interessare gli addetti è attuata adottando la specifica normativa in materia di sicurezza sul lavoro.

Sono, inoltre, adottati gli accorgimenti necessari a mitigare l'impianto sull'ambiente. Le conseguenze individuate non si estendono oltre il limite dell'impianto e non sono tali da produrre effetti domino.

3.1.1.12 INFORMAZIONI PUBBLICATE DALLA COMMISSIONE EUROPEA AI SENSI DELL'ART. 16, PARAGRAFO 2, DELLA DIRETTIVA 96/61/CE, O DA ORGANIZZAZIONI INTERNAZIONALI

La norma citata è la seguente: "2. La Commissione organizza lo scambio di informazioni tra gli Stati membri e le industrie interessate sulle migliori tecniche disponibili, sulle relative prescrizioni in materia di controllo e i relativi sviluppi. La Commissione pubblica ogni tre anni i risultati degli scambi di informazioni."

Si precisa che l'attività in questione, in base alla normativa vigente, non comporta l'applicazione delle linee guida relative alla Migliori Tecniche Disponibili (MTD).

3.1.1.13 CONCLUSIONI

Si conclude che in base all'attuale livello di conoscenza raggiunto, non vi sono evidenti alternative alla tecnologia adottata per produrre un rendimento ed un impatto ambientale migliore di quelli previsti dal progetto.

3.2 ALTERNATIVE DAL PUNTO DI VISTA DELL'UBICAZIONE

Il progetto proposto è configurato in funzione delle caratteristiche dei luoghi e delle tecnologie presenti.

Lo studio territoriale, eseguito tramite la realizzazione delle carte tematiche, ha evidenziato l'idoneità del sito allo svolgimento dell'attività in essere. Il sito, in particolare, rientra in un ambito estrattivo, quindi riparato, e non prossimo a centri abitati. Non vi sono vincoli ostativi alla svolgimento dell'attività.

La realizzazione dell'impianto in altro luogo, con le stesse capacità produttive, comporterebbe la revisione completa del progetto descritto nella presente istanza.

Non è ipotizzabile, in conclusione, la delocalizzazione del progetto in altro sito.

3.3 ALTERNATIVA ZERO

La mancata realizzazione del progetto comporta il mantenimento della situazione attuale.

Gli effetti prodotti possono essere analizzati nel seguente bilancio:

Effetti positivi

- assenza degli impatti dovuti all'incremento dell'attività di stoccaggio;
- assenza degli impatti dovuti alle nuove lavorazioni;
- assenza degli impatti dovuti all'incremento dell'attività di lavorazione in termini annuali;
- assenza degli impatti dovuti all'incremento dell'attività di trasporto sempre in termini annuali.

Effetti negativi

- mancato utilizzo della completa potenzialità di stoccaggio dell'impianto in relazione alle superfici disponibili;
- mancata adozione delle mitigazioni previste dal nuovo progetto dirette alla gestione delle acque superficiali (realizzazione di un sistema di raccolta acque nella piazzola di

stoccaggio e lavorazione con sistema di trattamento e smaltimento per evapotraspirazione) e delle emissioni polverose (messa in opera di un impianto di nebulizzazione);

- rinuncia alle richieste di mercato di gestione dei rifiuti nel settore dell'edilizia e costruzioni stradali;
- rinuncia alla produzione di aggregati riciclati ed a perseguire così gli obiettivi della normativa di riciclo e recupero dei rifiuti.

L'opzione zero, in conclusione, costituirebbe un ostacolo allo sviluppo ed alla crescita aziendale.

4 COSTO DEL PROGETTO

L'installazione della nuova impiantistica, la realizzazione della piazzola, del sistema di trattamento acque ed accessori vari comporta una spesa complessiva, escluso oneri fiscali, di 600.000 Euro.