

Regione Veneto  
Provincia di Treviso  
Comune di Farra di Soligo

IMPIANTO DI RECUPERO DI RIFIUTI SPECIALI NON  
PERICOLOSI  
VARIANTE SOSTANZIALE

STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE

C04

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

Data: ottobre 2018

Cod.:1646/01

Committente

**LA EDILSCAVI SRL**

Sede legale: P.zza Resistenza, 5/1 – 31053 PIEVE DI SOLIGO (TV)

Sede operativa: Via Martiri della Libertà, 4 – 31010 FARRA DI SOLIGO (TV)

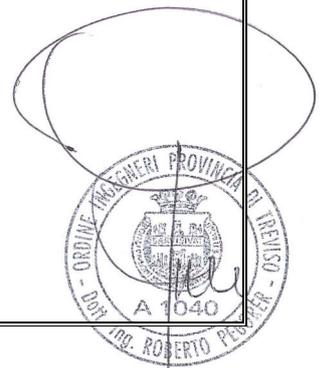
Tel. 0438 - 840729 Fax. 0438 82888 e-mail: [info@laedilscavi.it](mailto:info@laedilscavi.it) pec. [laedilscavi@pec.it](mailto:laedilscavi@pec.it)

LA EDILSCAVI S.T.I.  
Piazza Resistenza, 5/1  
31053 PIEVE DI SOLIGO (TV)  
Partita IVA 01623540265



Studio Tecnico Conte & Pegorer  
ingegneria civile e ambientale

Via Siora Andriana del Vescovo, 7 – 31100 TREVISO  
e-mail: [contepegorer@gmail.com](mailto:contepegorer@gmail.com) - Sito web: [www.contepegorer.it](http://www.contepegorer.it)  
tel. 0422.30.10.20 r.a. - fax 0422.42.13.01



**INDICE**

<b>1</b>	<b>PREMESSA</b> .....	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>DESCRIZIONE DEL PROGETTO</b> .....	<b>5</b>
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>Superfici interessate</i> .....	5
2.1.4	<i>Inquadramento urbanistico</i> .....	5
2.2	STATO DI FATTO – STATO AUTORIZZATO.....	6
2.2.1	<i>Caratteristiche dei luoghi</i> .....	6
2.2.2	<i>Attività svolta attualmente dalla Ditta</i> .....	6
2.2.2.1	Modalità di svolgimento dell'attività di recupero.....	6
2.2.2.2	Materie Prime Secondarie ottenute.....	6
2.2.2.3	Rifiuti esitati dalle operazioni di recupero.....	6
2.2.2.4	Capacità produttive .....	7
2.2.2.5	Mezzi ed attrezzature .....	7
2.2.2.6	Movimento mezzi di trasporto .....	7
2.2.2.7	Tempi di esecuzione dell'attività .....	8
2.3	STATO DI PROGETTO.....	8
2.3.1	<i>Adeguamento strutturale dell'impianto</i> .....	8
2.3.2	<i>Implementazione dell'attività dell'impianto</i> .....	9
2.3.2.1	Rifiuti presi in carico .....	9
2.3.2.2	Suddivisione in settori .....	9
2.3.2.3	Modalità di svolgimento dell'attività di recupero.....	9
2.3.2.4	Materie Prime Secondarie ottenute.....	10
2.3.2.5	Capacità produttive .....	10
2.3.2.6	Mezzi ed attrezzature .....	10
2.3.2.7	Movimento mezzi di trasporto .....	10
2.3.2.8	Tempi di esecuzione dell'attività .....	11
<b>3</b>	<b>SOLUZIONI ALTERNATIVE</b> .....	<b>12</b>
3.1	ALTERNATIVE DAL PUNTO DI VISTA DELLA TECNOLOGIA UTILIZZATA .....	12
3.1.1	<i>Verifica dell'utilizzo delle Migliori Tecniche Disponibili</i> .....	12
3.1.1.1	Impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti .....	14
3.1.1.2	Impiego di sostanze meno pericolose.....	14
3.1.1.3	Sviluppo di tecniche per il recupero e il riciclo delle sostanze emesse e usate nel processo, e, ove opportuno, dei rifiuti.....	15
3.1.1.4	Processi, sistemi o metodi operativi comparabili, sperimentati con successo su scala industriale	15

3.1.1.5	Progressi in campo tecnico e evoluzione, delle conoscenze in campo scientifico .....	15
3.1.1.6	Natura, effetti e volume delle emissioni in questione .....	15
3.1.1.7	Date di messa in funzione degli impianti nuovi o esistenti .....	15
3.1.1.8	Tempo necessario per utilizzare una migliore tecnica disponibile .....	15
3.1.1.9	Consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua usata nel processo e efficienza energetica .....	15
3.1.1.10	Necessità di prevenire o di ridurre al minimo l'impatto globale sull'ambiente delle emissioni e dei rischi .....	16
3.1.1.11	Necessità di prevenire gli incidenti e di ridurre le conseguenze per l'ambiente .....	16
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 .....	16
3.1.1.13	Conclusioni .....	16
3.2	ALTERNATIVE DAL PUNTO DI VISTA DELL'UBICAZIONE .....	17
3.3	ALTERNATIVA ZERO .....	17
<b>4</b>	<b>COSTO DEL PROGETTO .....</b>	<b>19</b>

## 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

Il progetto consta in una variante sostanziale dell'impianto di recupero dei rifiuti speciali non pericolosi ubicato in comune di Farra di Soligo, in Via San Tiziano, gestito dalla Ditta LA EDILSCAVI SRL.

### 2.1 INQUADRAMENTO DEL SITO

#### 2.1.1 COLLOCAZIONE GEOGRAFICA

Il contesto indagato rientra nell'alta pianura trevigiana fra il Piave, le colline di Conegliano ed i rilievi compresi fra Valdobbiadene e Vittorio Veneto.

Il sito è ubicato nel territorio agricolo compreso fra Farra di Soligo e Sernaglia della Battaglia. L'area, in particolare, ricade nella parte meridionale del comune di Farra di Soligo, in Via San Tiziano.

#### 2.1.2 SISTEMA VIARIO

Il sito è accessibile da Via San Tiziano, strada locale che può essere raggiunta, da Ovest, da Via Sernaglia, arteria che collega Farra di Soligo a Sernaglia della Battaglia, o, da Est, da Viale Europa, strada che si collega a Nord con la S.P. n. 32 "dei Colli di Soligo".

#### 2.1.3 SUPERFICI INTERESSATE

La superficie di proprietà è di circa 36.802 m<sup>2</sup> mentre la superficie autorizzata all'esercizio dell'impianto è di circa 9.850 m<sup>2</sup>.

#### 2.1.4 INQUADRAMENTO URBANISTICO

Il Piano degli Interventi del Comune di Farra di Soligo riporta le seguenti destinazioni per il sito in oggetto:

- ◇ Disciplina del suolo – La città ed il sistema degli insediamenti – Il tessuto produttivo speciale
- ◇ Disciplina del suolo – Il tessuto agricolo – Tessuto agricolo di connessione naturalistica

## **2.2 STATO DI FATTO – STATO AUTORIZZATO**

### **2.2.1 CARATTERISTICHE DEI LUOGHI**

Il lotto interessato dall'intervento presenta le attrezzature per svolgere l'attività di recupero dei rifiuti e di deposito attrezzature e materiali afferenti all'attività della Ditta nel settore delle costruzioni.

Il lotto è completamente delimitato da rete metallica e siepe sempre verde. L'ingresso è dotato di cancello scorrevole elettrico.

Nel lotto è presente un edificio ad uso ufficio e servizi, un area di stoccaggio dei rifiuti inerti in entrata, un impianto di lavorazione costituito da frantoio e vaglio mobile, un box di stoccaggio rifiuti dotato di sistema di raccolta acque a tenuta, cinque box di deposito materiali, una fascia asfaltata per il transito dei mezzi e un rilevato con rampa di accesso.

Nell'area di proprietà sono presenti, inoltre, i cumuli di materie prime secondarie e di materie prime naturali, i depositi di materiali, attrezzature e macchine operatrici relative all'attività della Ditta e un appezzamento lasciato a verde.

### **2.2.2 ATTIVITÀ SVOLTA ATTUALMENTE DALLA DITTA**

#### **2.2.2.1 MODALITÀ DI SVOLGIMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO**

Presso il sito è svolta la lavorazione mediante fasi meccanicamente e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate per l'ottenimento di frazioni inerti di natura lapidea a granulometria idonea e selezionata.

#### **2.2.2.2 MATERIE PRIME SECONDARIE OTTENUTE**

Le Materie Prime Secondarie prodotte dall'impianto sono costituite da aggregati riciclati destinati alla realizzazione di reinterri, rilevati e sottofondi stradali, ferroviari e aeroportuali e piazzali industriali.

#### **2.2.2.3 RIFIUTI ESITATI DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO**

L'attività di recupero comporta la produzione di rifiuti (legno, plastica, vetro, carta e cartone, metalli e multimateriali) dalle operazioni di selezione manuale o meccanica.

#### 2.2.2.4 CAPACITÀ PRODUTTIVE

Le capacità produttive dell'impianto sono riassunte nei seguenti dati.

- quantità massima di rifiuti recuperabili conferibili e trattabili annualmente: 7.500 ton/anno così suddivisa:
  - rifiuti con CER 170904 (rifiuti di costruzione e demolizione): 2.500 t
  - rifiuti con CER 170504 (terre e rocce da scavo): 5.000 t
- stoccaggio massimo istantaneo di rifiuti: 1.420 t, così suddiviso:
  - quantità massima di rifiuti da trattare: 700 t;
  - quantità massima di rifiuti lavorati in attesa di certificazioni: 700 t;
  - quantità massima di rifiuti esitati dalle operazioni di recupero: 20 t.
- quantità massima di rifiuti trattabili giornalmente: 350 t

#### 2.2.2.5 MEZZI ED ATTREZZATURE

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

- Gruppo semovente di frantumazione REV GCS 90
- Gruppo semovente di vagliatura REV GSV 30.
- pale gommate
- escavatori gommati
- autocarri

#### 2.2.2.6 MOVIMENTO MEZZI DI TRASPORTO

Il flusso mezzi medio giornaliero, corrisponde ad un entrata e uscita di 2 ÷ 4 mezzi di trasporto.

Il flusso dei mezzi per il conferimento dei rifiuti ha due principali provenienze:

- Da Sud: dalla Strada Statale n. 13 "Pontebbana", e, perciò, dagli accessi autostradali di Conegliano e Treviso.
- Da Nord Ovest dalla S.P. n. 32 "dei Colli di Soligo", e, quindi, da Valdobbiadene, dall'alto trevigiano e dal feltrino.

I mezzi in entrata, superata la zona uffici, raggiungono direttamente le aree oggetto di stoccaggio o deposito collocate a breve distanza. Effettuato lo scarico o il carico eseguono per il ritorno lo stesso tragitto ed escono dall'impianto.

### 2.2.2.7 TEMPI DI ESECUZIONE DELL'ATTIVITÀ

L'orario di attività normale dell'impianto ha una durata giornaliera di 8 ore lavorative sempre in giorni non festivi.

## 2.3 STATO DI PROGETTO

L'obiettivo del progetto è la riorganizzazione dell'impianto ed il suo adeguamento per garantire maggiore salvaguardia delle matrici ambientali e consentire, così, l'incremento delle capacità produttive e superare alcune delle prescrizioni dell'atto autorizzativo che impediscono lo svolgimento agevole dell'attività.

L'istanza avanza la proposta di inserire, nell'ambito dell'impianto di recupero, anche i mappali confinanti rientranti sempre nella proprietà della Ditta e ben delimitati dalla recinzione (rete metallica e siepe).

### 2.3.1 ADEGUAMENTO STRUTTURALE DELL'IMPIANTO

L'adeguamento conterà nella realizzazione delle seguenti opere:

- Piazzola di stoccaggio e lavorazione dei rifiuti

Area pavimentata in misto cementato dove è operata la lavorazione, lo stoccaggio dei rifiuti e il deposito dei materiali lavorati in attesa delle verifiche.

- Muro di sostegno del rilevato

L'area di stoccaggio dei rifiuti in entrata, ricavata all'interno della nuova piazzola, sarà delimitata su due lati da un muro con funzione di sostegno del rilevato presente nel lotto. Il muro avrà altezza 2 ÷ 8 m e consentirà lo versamento dall'alto, con ribaltamento dei cassoni, dei rifiuti nell'area di stoccaggio dei rifiuti in entrata. Il muro sarà dotato in testa di parapetto metallico.

- Impianto di nebulizzazione per abbattimento delle polveri

Sarà realizzato un impianto di nebulizzazione con funzione di mitigazione delle emissioni polverose, da attivare soprattutto nei periodi secchi. L'impianto sarà costituito da ugelli regolabili e ricollocabili in base alle esigenze.

- Sistema di raccolta, trattamento e smaltimento acque superficiali

La piazzola di stoccaggio e lavorazione sarà dotata di un apposito sistema di raccolta e trattamento. Le acque saranno fatte defluire nelle linee di raccolta costituite da una linea di caditoie. La tubazione interrata sarà collegata ad un sedimentatore – disoleatore e le

acque trattate saranno inviate in un'adiacente vasca di raccolta, per essere utilizzate nel sistema di nebulizzazione dell'impianto. Le acque in eccesso saranno smaltite in un impianto di evapotraspirazione.

A tale sistema è escluso quello relativo al box di stoccaggio situato in prossimità dell'ingresso. In questo è mantenuta la raccolta delle acque in una vasca a tenuta in attesa del loro invio allo smaltimento.

- Pesa automezzi

Sarà installata una pesa automezzi di tipo elettronico a ponte, di dimensione 18 x 3 m, con piano di pesatura a livello del piano di campagna.

- Cartellonistica e segnaletica

Sarà installata idonea cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, al fine del preciso ed univoco riconoscimento delle tipologie dei materiali stoccati o depositati.

- Materiali ed attrezzature di servizio e di emergenza – Dispositivi di Protezioni Individuale (D.P.I.)

- Presidi antincendio

- Barriere antirumore

Il progetto non comprende l'adeguamento dell'impiantistica e delle attrezzature.

### 2.3.2 IMPLEMENTAZIONE DELL'ATTIVITÀ DELL'IMPIANTO

#### 2.3.2.1 RIFIUTI PRESI IN CARICO

L'attuale elenco di rifiuti autorizzato sarà integrato con nuove tipologie.

#### 2.3.2.2 SUDDIVISIONE IN SETTORI

L'area d'impianto sarà suddivisa in settori come segue:

- Zona A1 – Stoccaggio carichi dubbi (Prestoccaggio)
- Zona A2 – Stoccaggio, selezione e cernita rifiuti in entrata
- Zona B – Lavorazione: frantumazione e vagliatura
- Zona C - Stoccaggio rifiuti esitati selezionati
- Zone Dn - Stoccaggio materiale lavorato in attesa delle verifiche
- Altre aree – Manovra mezzi, deposito altri materiali ed attrezzature

#### 2.3.2.3 MODALITÀ DI SVOLGIMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO

La modalità di esecuzione dell'attività di recupero si manterrà sostanzialmente invariata.

### 2.3.2.4 MATERIE PRIME SECONDARIE OTTENUTE

Sono confermate le Materie Prime Secondarie prodotte attualmente. Le Materie Prime Secondarie prodotte dalle nuove tipologie di rifiuti presi in carico prevedono sempre un utilizzo per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali.

### 2.3.2.5 CAPACITÀ PRODUTTIVE

L'istanza propone l'incremento delle capacità produttive autorizzate come illustrato nella tabella seguente.

Quantità massima di rifiuti recuperabili conferibili e trattabili annualmente		
	Autorizzato	Progetto
	t/anno	t/anno
CER 170904 (C & D)	2.500	50.000
CER 170504 (T & R)	5.000	
<b>Totale</b>	<b>7.500</b>	<b>50.000</b>

Stoccaggio massimo istantaneo		
	Autorizzato	Progetto
	t	t
Rifiuti da trattare	700	5.000
Rifiuti lavorati in attesa di certificazione	700	
Rifiuti esitati dalle operazioni di recupero	20	20
<b>Totale</b>	<b>1.420</b>	<b>5.020</b>

Quantità massima di rifiuti trattabili giornalmente		
	Autorizzato	Progetto
	t/g	t/g
<b>Totale</b>	<b>350</b>	<b>700</b>

### 2.3.2.6 MEZZI ED ATTREZZATURE

È mantenuto l'attuale parco macchine e attrezzature.

### 2.3.2.7 MOVIMENTO MEZZI DI TRASPORTO

Le nuove capacità produttive determinano un flusso mezzi medio giornaliero, in entrata e in uscita, di  $10 \div 14$  mezzi di trasporto.

Il progetto non determina variazioni ai tragitti sulla viabilità pubblica utilizzati attualmente dai mezzi di trasporto.

Per quanto riguarda la viabilità interna, rispetto allo stato attuale, è prevista una lieve deviazione dei mezzi in entrata ed in uscita per il loro posizionamento sulla pesa e l'eventualità di percorrere la rampa che raggiunge la sommità del rilevato per eseguire lo scarico dei rifiuti in entrata.

#### 2.3.2.8 TEMPI DI ESECUZIONE DELL'ATTIVITÀ

Il progetto non implica variazioni all'orario di svolgimento dell'attività.

La durata della giornata lavorativa continuerà ad essere di 8 ore 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 selezione e riduzione volumetrica al fine della produzione di Materia Prima Secondaria da utilizzare nel settore delle costruzioni.

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, in quantità, in genere, poco rilevanti. L'attività non determina, quindi, la produzione di “nuovi” rifiuti ma la “rielaborazione” di quelli conferiti al fine per mettere un loro nuovo riutilizzo.

### 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.

### 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

La produzione di rifiuti è collegata alla selezione, ossia alla separazione dei materiali non idonei alla lavorazione, in quantità, in genere, poco rilevanti.

Questi poi sono inviati al recupero o smaltimento in altri impianti.

### 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 gestione delle tipologie di rifiuti in oggetto.

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'impianto non produce emissioni convogliate. Le emissioni diffuse sono controllate da tecniche normalmente utilizzate (impianto di nebulizzazione) ed accorgimenti di prevenzione (pavimentazioni).

### 3.1.1.7 DATE DI MESSA IN FUNZIONE DEGLI IMPIANTI NUOVI O ESISTENTI

L'attività continuerà ad essere svolta con le attuali attrezzature senza ulteriore integrazione.

### 3.1.1.8 TEMPO NECESSARIO PER UTILIZZARE UNA MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE

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

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

L'acqua è utilizzata in forma accessoria per alimentare l'impianto di nebulizzazione. In parte è recuperata dalle precipitazioni. L'impianto non utilizza altre materie prime.

### 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.

Le dimensioni dell'impianto portano ad escludere impatti rilevanti sull'ambiente.

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

Il progetto comprende elaborati con procedure da attuare in caso di emergenze e per limitare la loro estensione oltre i limiti dell'impianto. Dalla disamina dei possibili incidenti che si possono verificare si evidenzia come questi possono essere controllati e confinati entro abiti ridotti.

Successivamente agli incidenti previsti, sono previste operazioni di ripristino che risolvono in breve tempo l'impatto ambientale prodotto.

### 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

Come citato, al progetto, in base alla normativa vigente, non è prevista l'applicazione delle linee guida relative alla Migliori Tecniche Disponibili (MTD). L'impianto, tuttavia, risponde ai criteri principali, benché generici, utilizzati nella determinazione delle MTD contenuti nelle Linee Guida dell'Allegato XI della parte II del D.Lgs 152/06.

### 3.2 ALTERNATIVE DAL PUNTO DI VISTA DELL'UBICAZIONE

Lo studio territoriale, eseguito tramite la realizzazione delle carte tematiche (TAV. E01: CARTA DELL'USO DEL SUOLO, TAV. E02: CARTA DEI VINCOLI TERRITORIALI), ha evidenziato l'idoneità del sito allo svolgimento dell'attività di gestione dei rifiuti.

Il sito, in particolare, risponde ai seguenti requisiti:

- Distanza dai centri abitati e delle abitazioni

Il centro abitato più prossimo si colloca a circa 400 m a Est ed è relativo alla località Patean di Pieve di Soligo. I centri abitati principali più prossimi, di Farra di Soligo e Pieve di Soligo, si collocano oltre la distanza di 1 km. Al di fuori dei centri abitati l'edificato è più disperso. Le abitazioni più vicine si trovano oltre la distanza di 150 m dalle aree dove è svolta effettivamente l'attività di gestione dei rifiuti.

- Collegamento alla viabilità pubblica

Il sito è collegato a strade provinciali che permettono di raggiungere le arterie statali e gli accessi autostradali.

Il tratto di strada locale che permette di raggiungere il sito, non attraversa centri abitati o nuclei abitati.

- Vincoli territoriali

Non sono individuabili vincoli territoriali per il sito in oggetto che precludono a priori la realizzazione dell'intervento

Il progetto, si specifica, non è relativo alla realizzazione di un nuovo impianto ma interviene su un impianto esistente.

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 alla realizzazione delle nuove opere;
- assenza degli impatti dovuti all'incremento dell'attività di stoccaggio;
- assenza degli impatti dovuti all'incremento dell'attività di lavorazione;
- assenza degli impatti dovuti all'incremento dell'attività di trasporto.

Effetti negativi

- mancato utilizzo della completa potenzialità del sito in relazione alle superfici disponibili;
- mancato utilizzo della completa potenzialità della tecnologia installata, considerato che il frantoio e il vaglio hanno una potenzialità di produzione oraria che raggiunge le 180t/h;
- rinuncia alle richieste di mercato di lavorazione dei rifiuti per il loro recupero;
- rinuncia alle richieste di mercato di materie prime per le costruzioni.

Si ritiene che gli effetti negativi eccedono gli effetti positivi in quanto costituiscono un impedimento alla crescita aziendale entro previsioni di impatto ambientale contenute.

## **4 COSTO DEL PROGETTO**

Il costo del progetto è riconducibile, principalmente, alla realizzazione della nuova pavimentazione, della gestione delle acque e del muro di sostegno del rilevato e nell'installazione della nuova pesa.

Il costo del progetto è pari a circa 390.000 Euro (IVA inclusa).