



Proponente

KADA S.R.L.

Sede legale

Via Lino Zecchetto, 6
30029 San Stino di Livenza (Venezia)

Ubicazione Impianto

Via Lino Zecchetto, 6 - 30020 La Salute di Livenza
Censuario di San Stino di Livenza, Foglio 39, Mappale 192

Progetto

**Inserimento di nuove operazioni di
trattamento in un impianto
di recupero rifiuti non pericolosi
Verifica assoggettabilità a procedura
ex art. 20 Dlgs 152/06**

Oggetto

RELAZIONE PROGETTO PRELIMINARE

Elaborazione

Proponente

Azienda con Sistema di Gestione Qualità certificato UNI EN ISO 9001:2008 / Certificato n. 50 10 10400 - TUV Italia

Studio Tecnico Arch. Matteo DIANESE

P.za Rizzo, 51/1 - 30027 San Donà di Piave (VE) | Tel 0421222553 - Fax 0421479166 | Web: www.studiodianese.it
E-Mail: m.dianese@studiodianese.it - E-Mail certificata: m.dianese@pec.it - Account Skype: mdianese

Pratica Prot. N. 050.14-010.An Revisione N. Rev.0 - Dicembre 2014 - Nome file Progetto v0.1.dwg

INDICE GENERALE

1. PREMESSA	4
2. ORGANIZZAZIONE DELL'INSEDIAMENTO E DELL'ATTIVITÀ	4
2.1. Inquadramento del lotto	4
2.2. Ambiti operativi e distribuzione delle superfici	6
3. TIPOLOGIE E QUANTITATIVI DI RIFIUTI AMMESSI IN IMPIANTO	7
3.1. Rifiuti ammessi con l'Attuale autorizzazione	7
3.2. Rifiuti ammessi a seguito delle modifiche richieste	7
4. RIFIUTI ESITATI	8
5. OPERAZIONI DI RECUPERO SVOLTE IN IMPIANTO	8
6. SISTEMI DI PROTEZIONE AMBIENTALE E DI SICUREZZA.....	11
6.1. Acqua e suolo	11
6.2. Aria	11
6.3. Rumore	12
6.4. Sistemi di sicurezza e d'intervento	12
6.5. Personale impiegato.....	12
6.6. Sistema insediativo ed infrastrutturale	13
6.7. Vincoli ambientali e aree SIC e ZPS	14
6.8. Garanzie finanziarie	15
7. PIANO DI RIPRISTINO AMBIENTALE	15
8. FABBISOGNO ENERGETICO DELL'IMPIANTO.....	16
9. CONSIDERAZIONI FINALI	17
DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA.....	19

INDICE DELLE FIGURE

Figura 1 – Inquadramento generale dell'area su ortofoto	5
Figura 2 – Collocazione della pesa a servizio dell'impianto	6
Figura 3 – Layout impianto	8
Figura 3 – Flusso del materiale attraverso il vaglio dinamico	9
Figura 4 – Schema di gestione delle acque.....	12
Figura 5 – Aree non idonee ai sensi del Piano Provinciale di gestione dei Rifiuti Urbani	14
Figura 6 – Sensibilità ambientale	14
Figura 7 – Assenza di vincoli ambientali gravanti sull'area	15

INDICE DELLE TABELLE

Tabella 1 – Scheda riassuntiva del processo di trattamento.....	10
Tabella 2 – Consumi energetici anno 2013.....	16
Tabella 3 – Consumi energetici anno 2014 al 30/11/2014.....	16

INDICE DELLE FOTOGRAFIE

Fotografia 1 – Accesso alla zona industriale Zecchetto da nord-ovest.	21
Fotografia 2 – Accesso alla zona industriale Zecchetto da sud-est.	21
Fotografia 3 – Via Lino Zecchetto direzione nord-ovest.	22
Fotografia 4 - Via Lino Zecchetto direzione sud-est.	22
Fotografia 5 – Ingresso all'impianto da Via Lino Zecchetto.	23
Fotografia 6 – Nastro trasportatore che porta i rifiuti al vaglio dinamico a dischi	23
Fotografia 7 – Uscita posteriore del vaglio dinamico a dischi	24
Fotografia 8 – Nastro trasportatore per l'allontanamento del sopravaglio	24
Fotografia 9 – Uscita del sovrvallo dal vaglio dinamico a dischi	25
Fotografia 10 – Passaggio del sovrvallo dal vaglio a dischi al vibrovaglio dinamico	25

1. PREMESSA

La Ditta KADA S.r.l. (di seguito Proponente), con sede legale in Via Lino Zecchetto n. 6, Comune di Santo Stino di Livenza (VE) è in possesso di Autorizzazione Unica Ambientale N. 1035/2014. In particolare il provvedimento costituisce iscrizione al n. 510 del Registro Provinciale delle Imprese che effettuano Recupero di Rifiuti, ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. (Comunicazione di inizio attività di recupero di rifiuti del 12.02.2009) ed autorizzazione allo scarico delle acque reflue provenienti dai servizi igienici dell'insediamento.

Nuovi sviluppi di mercato e l'esigenza di riposizionare l'attività su diversi contesti operativi hanno portato alla decisione di installare nuove attrezzature che, opportunamente integrate con quelle esistenti, consentiranno di trattare i rifiuti plastici portando alla creazione di materie recuperate per l'industria.

La presente Relazione di progetto preliminare viene redatta al fine di illustrare le nuove caratteristiche dell'impianto che rimangono sostanzialmente invariate rispetto a quanto già autorizzato prevedendo inoltre la razionalizzazione delle tipologie di rifiuti ammessi in impianto e l'installazione di nuovi presidi di sicurezza e protezione ambientale che consentiranno l'ottenimento del Certificato di prevenzione incendi e l'autorizzazione allo scarico di reflui industriali in acque superficiali.

Prevedibilmente le attività continueranno ad essere svolte in regime di procedura semplificata ai sensi degli artt. 214-216 D.Lgs. 152/2006 e del D.M. 05.02.98 e s.m.i..

I materiali stoccati presso l'insediamento vengono conferiti al Proponente provenendo prevalentemente da aziende pubbliche, produttive, commerciali e di servizio.

Per effettuare le attività descritte nei paragrafi successivi restano a disposizione un'area costituita da un capannone prefabbricato con annessi locali uffici e servizi ed un piazzale esterno pavimentato con massetto in calcestruzzo (parzialmente coperte con due tettoie adiacenti destinate ad ospitare due impianti fotovoltaici).

2. ORGANIZZAZIONE DELL'INSEDIAMENTO E DELL'ATTIVITÀ

2.1. INQUADRAMENTO DEL LOTTO

Il lotto è ubicato in Comune di Santo Stino Livenza (Ve) – Via Lino Zecchetto n. 6, in zona industriale (riferimento catastale Foglio 192 Mappale 39).

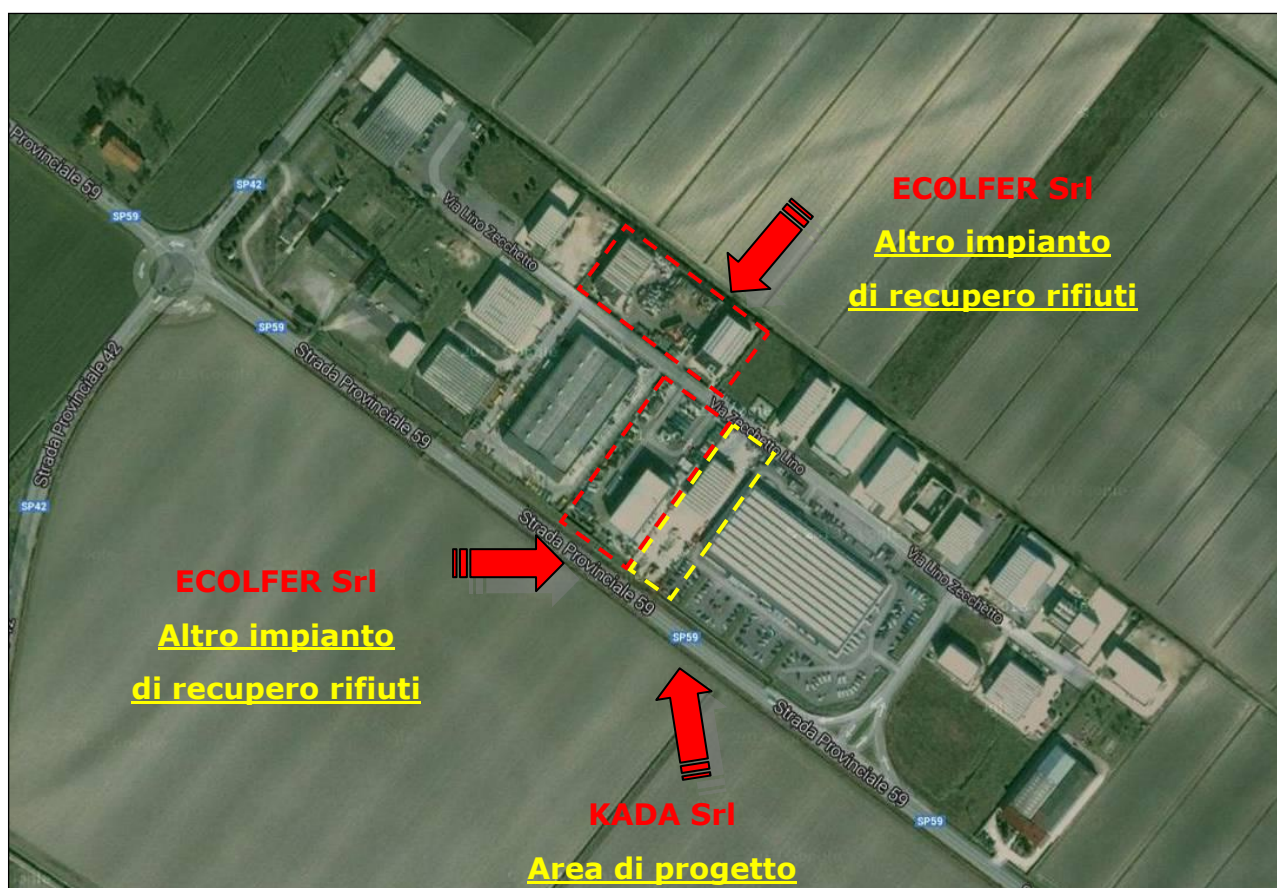
L'insediamento occupa una superficie di circa 3.700 mq all'interno del quale è presente un capannone prefabbricato con annessi locali uffici e servizi di circa 800 mq (dotati di illuminazione ed aerazione a norma).

Tutte le aree scoperte sono pavimentate con platea realizzata con getto in calcestruzzo armato con rete elettrosaldata su sottofondo in materiale inerte (steso rullato e costipato); la platea è

inoltre realizzata in pendenza verso le caditoie che costituiscono la rete di raccolta delle acque per il successivo invio ad impianto di depurazione.

L'area interessata dall'intervento dista circa 1,2 Km dalla frazione di La Salute di Livenza. Il contesto insediativo è caratterizzato da strutture prefabbricate di tipo industriale. La frequentazione dell'area è ridotta e limitata ai veicoli che si recano presso gli insediamenti localizzati nell'area in questione.

Il P.R.G.C. identifica l'area sui cui insiste l'impianto come zona territoriale omogenea per attività produttive: per tale motivo il sito soddisfa, dal punto di vista della destinazione



urbanistica, quanto previsto all'art. 21 comma 2 L.R. 3/2000.

Figura 1 – Inquadramento generale dell'area su ortofoto

Il sistema viario di accesso all'area e la non apprezzabile vicinanza di insediamenti civili, rendono il sito idoneo ad ospitare le attività previste. L'area d'impianto viene utilizzata in virtù di un contratto di locazione con la proprietà dell'immobile (Sirio S.r.l.).

La Figura 1 rappresenta l'attuale collocazione dell'impianto all'interno dell'area produttiva oltre alla presenza di altri impianti (operanti in regime di procedura ordinaria) di titolarità della Ditta ECOLFER S.r.l..

2.2. AMBITI OPERATIVI E DISTRIBUZIONE DELLE SUPERFICI

Dal punto di vista dell'organizzazione planimetrica si rimanda alle tavole di progetto preliminare per una più approfondita trattazione delle problematiche inerenti la distribuzione delle differenti aree operative.

In particolare si sottolinea il fatto che le attività di recupero vengono effettuate all'interno del capannone prefabbricato così da garantire maggiori garanzie di protezione ambientale ed un maggiore controllo delle diverse fasi lavorative di cui si compone il processo di valorizzazione dei rifiuti raccolti.

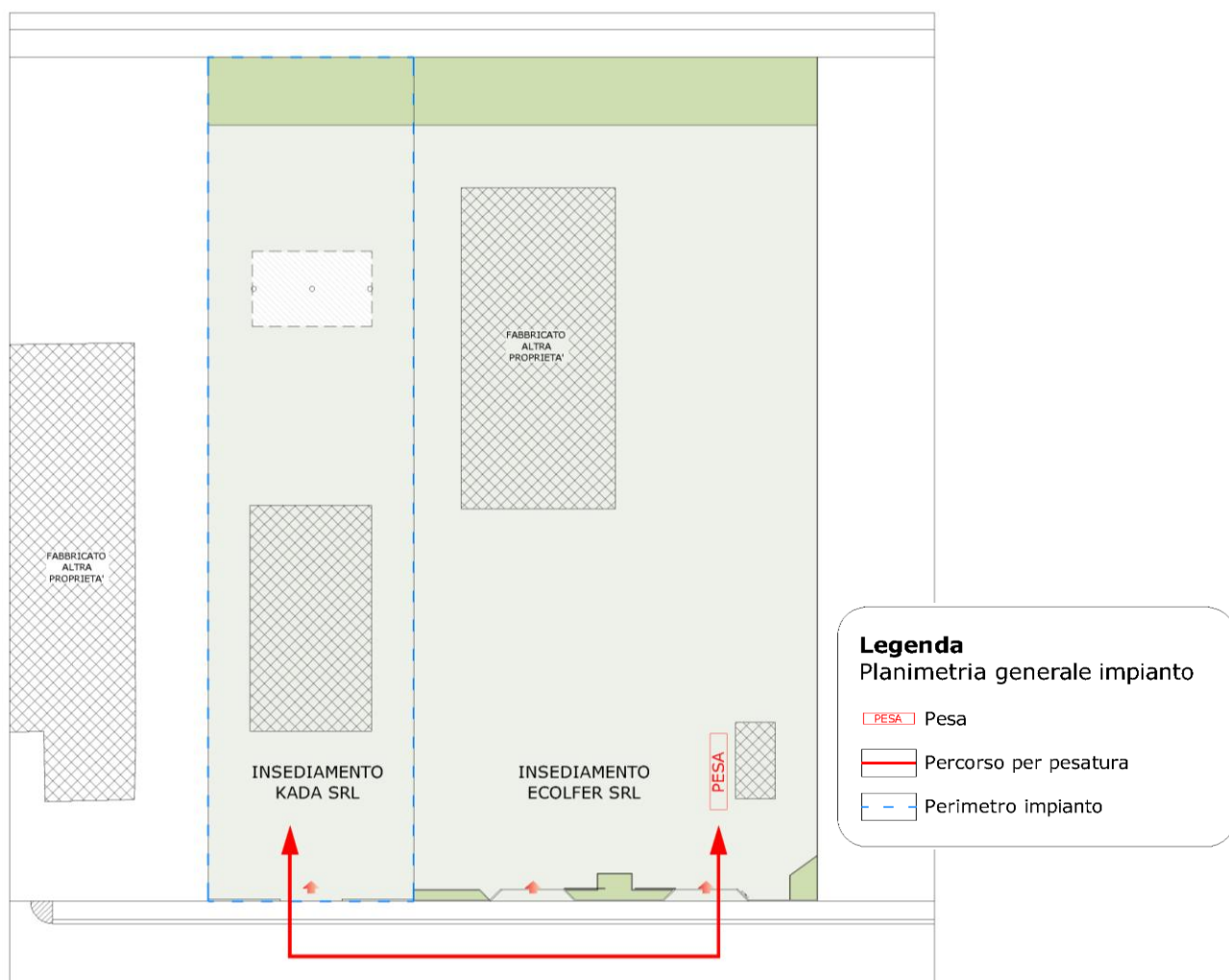


Figura 2 – Collocazione della pesa a servizio dell'impianto

Presso l'insediamento sono state realizzate due tettoie fisse in carpenteria metallica parzialmente destinate ad ospitare le zone di conferimento di deposito dei rifiuti e delle materie prime recuperate (sulla sommità sono installati due impianti fotovoltaici).

Si precisa che per la quantificazione dei rifiuti in ingresso all'impianto verrà impiegata una pesa disposta presso l'insediamento a confine di proprietà della Ditta ECOLFER S.r.l. (Figura 2).

3. TIPOLOGIE E QUANTITATIVI DI RIFIUTI AMMESSI IN IMPIANTO

3.1. RIFIUTI AMMESSI CON L'ATTUALE AUTORIZZAZIONE

Le tipologie di rifiuti attualmente ammesse in impianto sono di seguito elencate:

- 1.1 rifiuti di carta e cartone: 150101 – 150105 - 150106 – 200101;
- 2.1 rifiuti di vetro: 200102 – 150107 – 191205;
- 3.1 rifiuti di ferro, acciaio e ghisa: 150104 – 200140 – 191202;
- 3.2 rifiuti di metalli non ferrosi (alluminio): 150104 – 191203 – 200140;
- 5.16 rifiuti da impianti fotovoltaici: 160214 – 160216;
- 6.1 rifiuti di plastica: 150102 – 191204 – 200139;
- 7.1 rifiuti inerti: 170107 – 170101;
- 9.1 rifiuti di legno: 030105 – 150103 - 200138 – 191207.

Tali materiali provengono prevalentemente dalla raccolta di rifiuti da aziende pubbliche (raccolte differenziate) e private (attività produttive, commerciali e di servizio). Le caratteristiche chimico - fisiche dei rifiuti sopra individuati, anche in considerazione dei limitati quantitativi stoccati presso l'impianto, sono tali da non destare alcuna perplessità circa una loro potenziale pericolosità sia per l'ambiente che per gli operatori addetti alla gestione e movimentazione. Solo i materiali cartacei di cui al paragrafo 1.1 del D.M. 05.02.1998 vengono avviati a procedura di selezione e cernita finalizzate all'ottenimento di materie recuperate; tutte le altre tipologie verranno detenute ai fini della sola messa in riserva. Alcune tipologie di rifiuti detenuti ai soli fini della messa in riserva potranno essere sottoposte ad adeguamento volumetrico e stoccate in balle.

Il quantitativo di rifiuti stoccabili in impianto prima del trattamento è fissato in 50 tonnellate, mentre per i rifiuti per cui si effettua la sola messa in riserva, la capacità massima stoccabile è di 205 tonnellate. La potenzialità di trattamento resta fissata in massimo 95 ton/giorno per una gestione complessiva di 40.000 tonnellate/anno di rifiuti.

3.2. RIFIUTI AMMESSI A SEGUITO DELLE MODIFICHE RICHIESTE

In relazione alle modifiche organizzative ed alla necessità di specializzare i circuiti di trattamento si prevede di rendere conferibili in impianto le seguenti tipologie:

- 01.01 rifiuti di carta e cartone: 150101 – 150105 - 150106 – 200101;
- 03.01 rifiuti di ferro, acciaio e ghisa: 150104 – 200140 – 191202;
- 03.02 rifiuti di metalli non ferrosi (alluminio): 150104 – 191203 – 200140;
- 05.16 rifiuti da impianti fotovoltaici: 160214 – 160216;
- 06.01 rifiuti di plastica: 150102 – 191204 – 200139;
- 06.02 sfridi di plastica: 070213 – 120105 – 160119 – 160216 – 160306 – 170203;
- 06.05 paraurti e plance di autoveicoli: 070213 – 120105 – 160119.

La capacità di stoccaggio istantaneo di rifiuti verrà aumentata a 610 tonnellate (contro le

Le nuove quantità comporteranno l'obbligo di preventivo ottenimento di Certificato di Prevenzione Incendi.

I rifiuti esitati dalle operazioni di recupero sono conseguenza della occasionale presenza di corpi estranei come: piccole parti di metallo e/o plastica, materiali inerti od altri scarti non direttamente recuperabili.

- zona di conferimento;
- aree di messa in riserva di rifiuti da avviare a procedure di selezione;
- aree di deposito di rifiuti sottoposti alle sole operazioni di messa in riserva;
- area cernita e selezione di rifiuti per il successivo invio a recupero e/o smaltimento;
- area di stoccaggio di materiali selezionati da inviare recupero;
- stoccaggio di rifiuti esitati da inviare a riutilizzo od a smaltimento presso altri impianti.

Come indicato nella Tavola N. 2 allegata, l'organizzazione planimetrica dell'impianto prevede l'ubicazione delle aree di trattamento in parte all'interno del capannone prefabbricato esistente ed in parte sotto tettoia aperta.

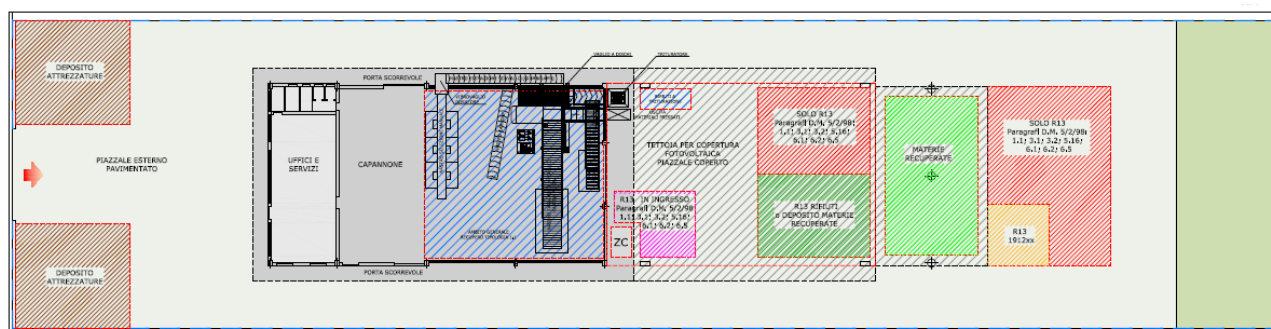


Figura 3 – Layout impianto

All'interno del capannone prefabbricato il Proponente intende esercitare le attività consistenti nella cernita e selezione di rifiuti cartacei al fine di separare i rifiuti a base cellulosica (in 2 differenti frazioni merceologiche simili) e di rifiuti plastici da sottoporre a macinazione.

Le caratteristiche dei materiali recuperati saranno conformi alla norma UNI-EN 643-2 e

Regione	VENETO	DENOMINAZIONE ELABORATO RELAZIONE PROGETTO PRELIMINARE	Data	12-2014
Provincia	VENEZIA		Revisione	0
Comune	SANTO STINO DI LIVENZA		Pagina	8 di 25

ARCH. MATTEO DIANESE – P.zza Rizzo 51/1 – 30027 SAN DONÀ DI PIAVE (VE) – TEL 0421 222553 FAX 0421 479166 – EMAIL m.dianese@studiodianese.it

UNIPLAST-UNI 10667.

Le altre tipologie di rifiuti verranno detenute al fine della sola messa in riserva.

Il processo di trattamento in esercizio si compone delle seguenti fasi operative per la selezione dei rifiuti:

- i conferimenti hanno luogo secondo precise scadenze temporali in quanto le procedure di trattamento vengono svolte preferibilmente solo su prenotazione;
- dalla zona di conferimento i rifiuti verranno scaricati all'interno della fossa di carico;
- dalla fossa di carico i rifiuti verranno trasferiti sul nastro trasportatore che li porterà al vaglio dinamico a dischi;
- nel vaglio dinamico i rifiuti saranno setacciati dai dischi rotanti a forma esagonale applicati sugli alberi e messi in rotazione da motori elettrici; il materiale con dimensioni maggiori uscirà nella parte posteriore e verrà allontanato da un nastro trasportatore, mentre il sovravaglio, con dimensioni minori, cadrà su nastro trasportatore disposto nella parte sottostante a fianco dei dischi rotanti (Figura 4);

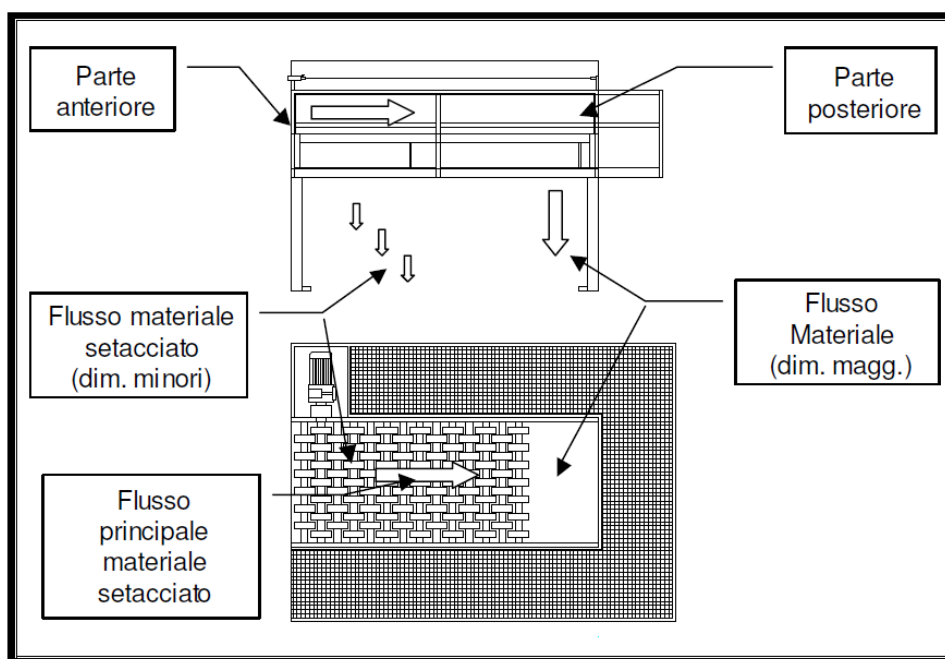


Figura 4 – Flusso del materiale attraverso il vaglio dinamico

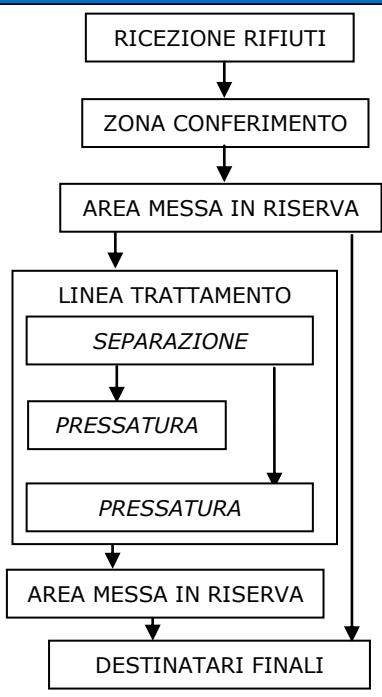
- il sovravaglio verrà trasportato verso un vibrovaglio dosatore che permette l'eliminazione del materiale indesiderato di ridotte dimensioni (materiali fini);
- il sopravaglio in uscita dal vibrovaglio dosatore procederà lungo un nastro trasportatore (disposto su piattaforma), ai cui lati saranno posizionati degli operatori che, tramite una selezione manuale, procederanno a eliminare/separare i materiali indesiderati (temporaneamente depositati all'interno dei box sottostanti alla piattaforma di selezione),

fino ad ottenere un flusso omogeneo di materiale (costituito esclusivamente da giornalame e carta o da materiale plastico);

- in fine tutti i materiali cartacei selezionati in frazioni merceologiche simili (privati delle frazioni indesiderate) e talune tipologie di rifiuti detenuti in sola messa in riserva verranno pressati e confezionati in balle;
- i materiali plastici saranno invece sottoposti a tritrazioni per renderli conformi alle specifiche merceologiche commerciali (UNIPLAST-UNI 10667);
- le materie recuperate imballate saranno depositate direttamente all'esterno del capannone sotto la copertura aggettante e successivamente trasferite all'aera di deposito in attesa di avvio a riutilizzo;
- il materiale recuperato sfuso verrà stoccato all'interno di contenitori che ne facilitino la movimentazione.

Di seguito (Tabella 1) si riporta una scheda riassuntiva delle le tipologie di lavorazioni effettuate all'interno dell'impianto.

Tabella 1 – Scheda riassuntiva del processo di trattamento

LAVORAZIONE		PROCEDURE ATTREZZATURE	LAYOUT
Conferimento		<ul style="list-style-type: none"> • Conferimento secondo precise scadenze temporali • La zona di conferimento è in prossimità della fossa di carico 	 <pre> graph TD A[RICEZIONE RIFIUTI] --> B[ZONA CONFERIMENTO] B --> C[AREA MESSA IN RISERVA] C --> D[LINEA TRATTAMENTO] D --> E[SEPARAZIONE] E --> F[PRESSATURA] F --> G[PRESSATURA] G --> H[AREA MESSA IN RISERVA] H --> I[DESTINATARI FINALI] C --> I </pre>
Carico impianto		Trasferimento dei rifiuti dalla zona di conferimento alla fossa di carico con l'utilizzo di mezzi meccanici	
Separazione	meccanica	Utilizzo di: • vaglio dinamico a dischi • vibrovaglio dosatore	
	manuale	Selezione manuale svolta su nastro trasportatore allestito con postazioni laterali per operatori	
Pressatura		I materiali selezionati (distinti in diverse f.m.s.) vengono avviati a pressatura e confezionati in balle	
Triturazione		Le frazioni plastiche idonee opportunamente selezionate vengono triturate per renderle conformi alla specifiche merceologiche	
Avvio alle aree di stoccaggio		Mediante muletti le MPS vengono depositate all'esterno del capannone sotto la copertura esistente	

Una porzione del capannone è attrezzata con una pressa oleodinamica: il confezionamento in balle consente una più agevole movimentazione dei rifiuti e dei materiali recuperati, un più

razionale sfruttamento degli spazi ed una più efficace organizzazione delle operazioni di invio ai destinatari/recuperatori finali.

Il materiale plastico, una volta vagliato, verrà invece avviato a triturazione (inizialmente la movimentazione potrà avvenire mediante contenitori e mezzi meccanici e - solo successivamente - potrà avvenire mediante nastro di futura installazione).

Una volta raggiunti i quantitativi di materiali necessari all'effettuazione di un carico ed in considerazione anche delle specifiche esigenze e condizioni di mercato, i materiali verranno inviati ai recuperatori finali.

I rifiuti derivanti dalle operazioni di selezione e cernita, suddivisi in categorie merceologiche omogenee potranno essere avviati ad ulteriore recupero presso altri impianti autorizzati. Prima di essere avviati alle successive operazioni di recupero presso altri insediamenti, i rifiuti saranno depositati nell'apposita area di stoccaggio. In tale zona i rifiuti sono detenuti in partite omogenee e differenziati in modo da evitare nel modo più assoluto la miscelazione.

I rifiuti detenuti al fine della sola messa in riserva verranno stoccati all'esterno e mantenuti in contenitori (coperti preferibilmente con teli od altre strutture rimovibili così da garantire sicurezza ed igiene e non essere in alcun modo potenziale fonte di pericolo) o in balle sotto la tettoia in carpenteria metallica.

6. SISTEMI DI PROTEZIONE AMBIENTALE E DI SICUREZZA

6.1. ACQUA E SUOLO

Le aree interne al capannone prefabbricato sulle quali si svolgono le operazioni di stoccaggio e cernita sono impermeabilizzate con massetto in calcestruzzo e non sono previsti sistemi specifici di captazione di reflui. Si sottolinea inoltre che la pulizia periodica delle superfici verrà eseguita a secco mediante l'impiego di apparecchiature aspiranti.

Le acque meteoriche vengono raccolte ed inviate alla condotta fognaria comunale (attualmente i reflui non dilavano rifiuti e quindi non è necessaria l'autorizzazione allo scarico ma il Proponente, in un'ottica di revisione complessiva delle attività ha installato un sistema di depurazione ed ha avviato le procedure per l'ottenimento dell'autorizzazione allo scarico in acque superficiali). Gli scarichi provenienti dai servizi igienici sono autorizzati nel provvedimento di AUA. Lo schema di gestione delle acque è riportato in Figura 5.

6.2. ARIA

Tutte le attività sopra elencate non danno luogo ad emissioni in atmosfera e pertanto non si rende necessaria la presentazione della domanda di autorizzazione (neppure alle emissioni diffuse).

6.3. RUMORE

L'azione di tutela in tale ambito viene indirizzata a due livelli:

- tutela delle funzioni uditive attraverso scelta e acquisizione di attrezzature di lavoro a basso contenuto acustico;
- rispetto dei limiti di emissione (verificata strumentalmente).

Il Proponente predispone apposita valutazione di impatto acustico previsionale per dimostrare la compatibilità dell'attività con la zonizzazione acustica.

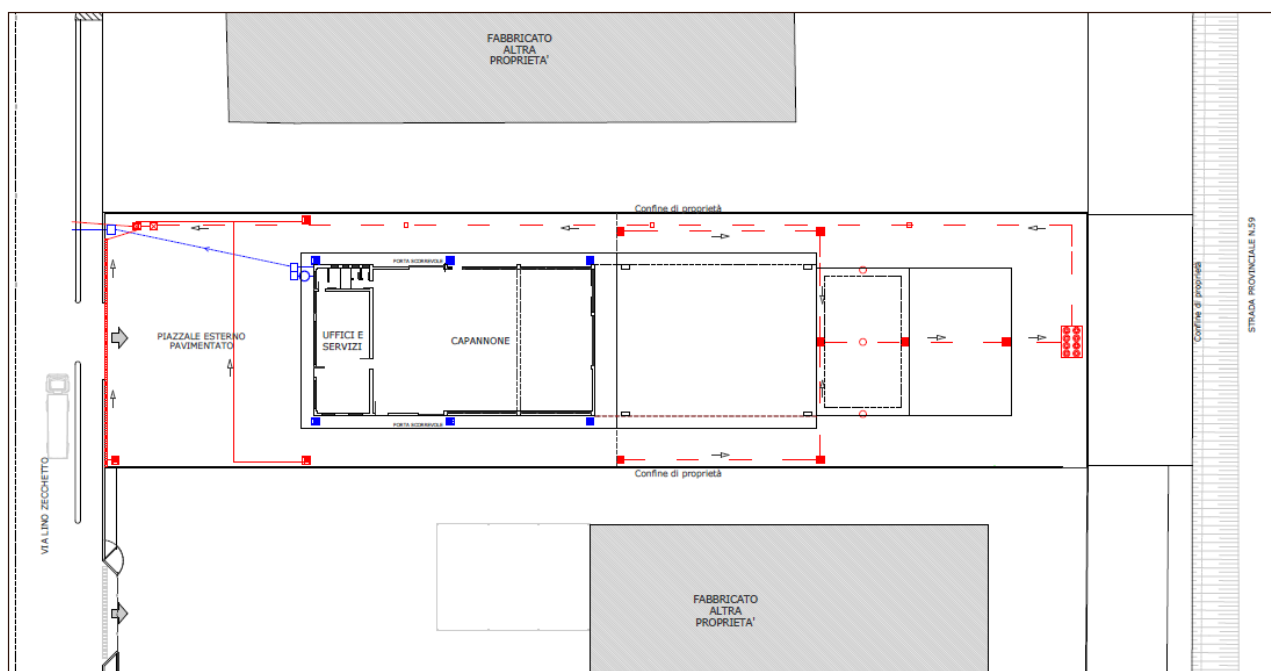


Figura 5 – Schema di gestione delle acque

6.4. SISTEMI DI SICUREZZA E D'INTERVENTO

Il raggiungimento di elevati livelli di sicurezza verrà raggiunto, oltre che con l'impiego di materiali ed attrezzature appropriate, con una coerente e funzionale organizzazione del lay-out aziendale: la distribuzione delle strutture e delle lavorazioni all'interno dell'area interessata dal progetto è tale da garantire la non interferenza tra le attività svolte e la possibilità di isolare l'impianto nel caso in cui si verificano particolari eventi accidentali.

Si consideri inoltre che tutte le attività di selezione dei rifiuti verranno effettuate all'interno del capannone prefabbricato e che pertanto gli impatti prodotti sull'ambiente circostante saranno estremamente limitati.

Il Proponente intende dotarsi di apposito Certificato di Prevenzione incendi per incrementare il quantitativo di materiali infiammabili complessivamente presenti in impianto.

6.5. PERSONALE IMPIEGATO

In considerazione della forza lavoro necessaria a sviluppare le attività previste nello

Regione VENETO Provincia VENEZIA Comune SANTO STINO DI LIVENZA	DENOMINAZIONE ELABORATO RELAZIONE PROGETTO PRELIMINARE	Data 12-2014 Revisione 0 Pagina 12 di 25
---	--	---

stabilimento si prevede il seguente organigramma:

- Soci 02
- Impiegati 01
- Operai interni 02
- Operai esterni 03

In sede di programmazione delle diverse fasi lavorative viene data particolare cura alla valutazione dei rischi insiti nelle diverse attività così da ottenere adeguati livelli di igiene e sicurezza per il personale impiegato.

Nell'ambito della realizzazione degli impianti, necessari a svolgere l'attività illustrata, si tiene prioritariamente conto della sicurezza fisica e della tutela igienico - sanitaria dei singoli operatori operando a livello di:

- a) analisi dei rischi residui dell'attività che si andrà a definire;
- b) scelta delle attrezzature;
- c) formazione e informazione dei singoli sui rischi insiti nella mansione affidata;
- d) impostazione di un controllo sanitario preventivo e periodico;
- e) individuazione di area servizi (servizi igienici, docce, spogliatoi) tale da coprire le necessità.

La scelta impiantistica è stata orientata dalla ricerca di attrezzature che consentissero di mantenere un'elevata flessibilità dei cicli di lavorazione così da poter modificare e ricalibrare gli stessi in funzione delle mutevoli esigenze o richieste del mercato cui l'impianto in questione fa riferimento. Tutto ciò, oltre a conferire una maggiore duttilità, consente di poter dare luogo ad attività a basso impatto ambientale favorendo inoltre l'ottenimento di elevati livelli di sicurezza per gli operatori addetti alle diverse fasi di lavorazione dei rifiuti.

6.6. SISTEMA INSEDIATIVO ED INFRASTRUTTURALE

L'impianto, in relazione alla compatibilità del sito, risulta pienamente rispondente a quelli che sono i consueti criteri di idoneità in quanto è ubicato ad una distanza apprezzabile (oltre 200 metri) da insediamenti civili così da non creare interazioni negative con gli stessi.

Da una analisi della documentazione cartografica disponibile sul SITA della Provincia di Venezia, relativamente al Piano Provinciale per la gestione dei Rifiuti Urbani, si evince come l'ambito interessato dalla zona industriale Zecchetto, che ospita l'impianto, sia esterno a zone non idonee o soggette a raccomandazioni, considerando i rapporti tra i buffer di rispetto per i centri abitati, le relazioni con la rete ecologica provinciale, le esigenze di tutela idrogeologica e di rispetto degli altri vincoli ambientali, ecc. (Figura 6).

Il traffico dovuto alla presenza dell'impianto risulta limitato e ed andrà a sovrapporsi, soprattutto per quel che riguarda la circolazione all'interno dell'area, ad un modesto flusso di veicoli e persone. Si prevede inoltre di esercitare un continuo monitoraggio delle attività svolte sia per controllarne l'efficienza sia per misurare l'entità degli impatti prodotti e prendere,

qualora ve ne fosse la necessità, le necessarie contromisure.

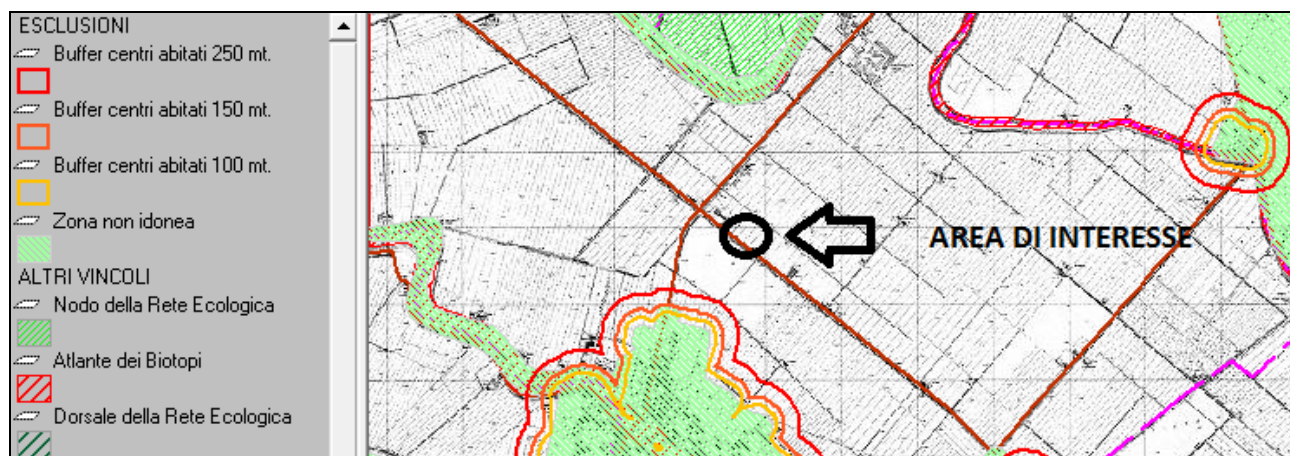


Figura 6 – Aree non idonee ai sensi del Piano Provinciale di gestione dei Rifiuti Urbani
(fonte SITA Provincia di Venezia)

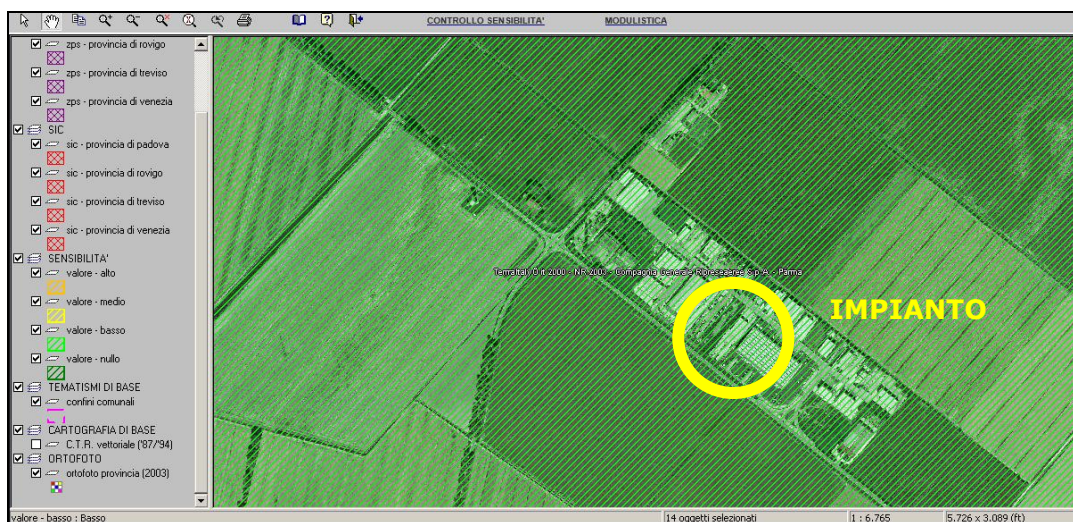


Figura 7 – Sensibilità ambientale
(fonte SITA Provincia di Venezia)

6.7. VINCOLI AMBIENTALI E AREE SIC E ZPS

Non si rilevano aree SIC e ZPS a distanze apprezzabili che possano essere interessate dall'impianto. Essendo classificata l'area a "Sensibilità bassa" (Figura 7).

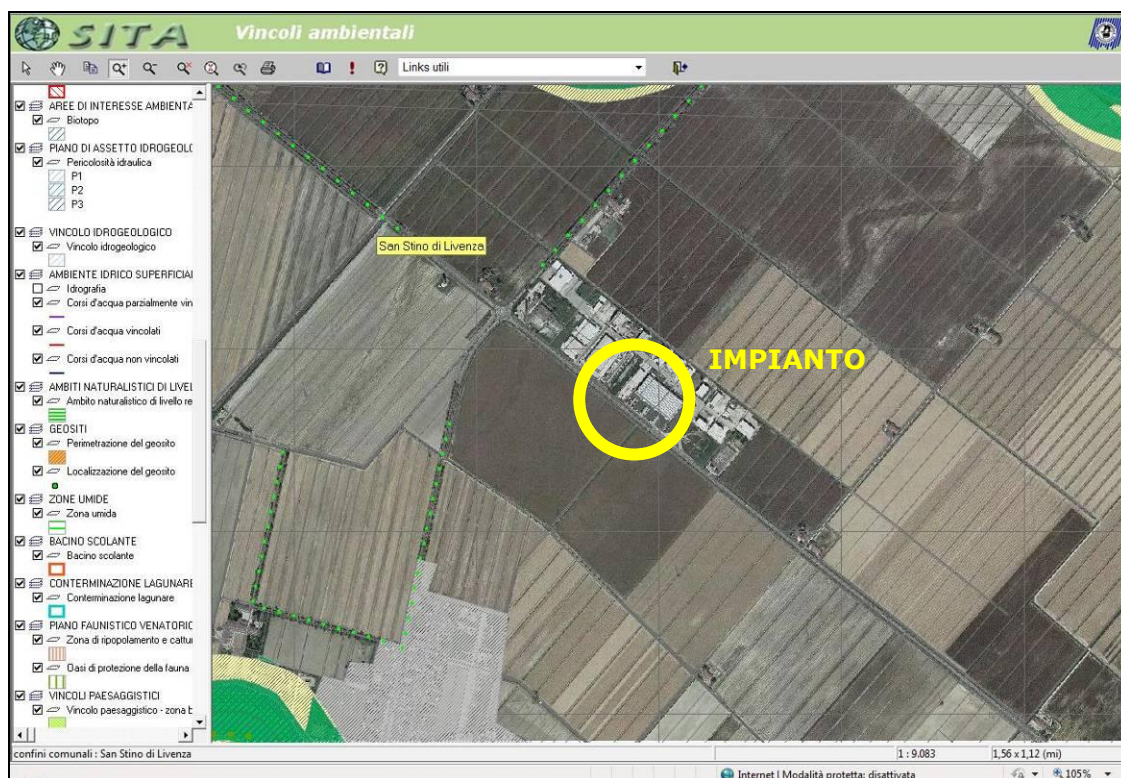


Figura 8 – Assenza di vincoli ambientali gravanti sull'area
(fonte SITA Provincia di Venezia)

Considerando che le modifiche apportate (inserimento di nuove tipologie in esclusiva messa in riserva) non creano “possibile sottrazione di habitat poco idoneo”, “alterazione di agenti impattanti” o “disturbi in fase di cantiere”, appare sufficiente predisporre una asseverazione di non incidenza. Sull'area non sono presenti neppure vincoli ambientali specifici come si evince dalla Figura 8 che riporta un estratto dal SITA della Provincia di Venezia.

6.8. GARANZIE FINANZIARIE

Per l'esecuzione dell'attività, nel momento in cui verrà formalmente richiesto da parte dell'Amministrazione Provinciale, si provvederà all'adeguamento alla mutata potenzialità dell'impianto della polizze fideiussoria già accettata a garanzia dell'esercizio dell'attività.

7. PIANO DI RIPRISTINO AMBIENTALE

In riferimento alle attività ed alle azioni che il Proponente intende promuovere in caso di dismissione dell'impianto al fine di ricomporre e riqualificare l'area, si riepiloga quanto previsto:

- verifica della condizione della superficie dell'impianto ed asporto di tutti i rifiuti ed i materiali presenti che possano essere riconducibili all'attività pregressa;

Regione	VENETO	DENOMINAZIONE ELABORATO	Data	12-2014
Provincia	VENEZIA	RELAZIONE PROGETTO PRELIMINARE	Revisione	0
Comune	SANTO STINO DI LIVENZA		Pagina	15 di 25

- pulizia delle aree destinate all'attività;
- controllo delle strutture ed asporto dei macchinari ed attrezzature in modo da liberare completamente l'area;
- eventuale demolizione delle strutture e della platea in c.a e degli altri elementi impiantistici fissi con avvio a recupero o smaltimento dei rifiuti esitati;
- verifica analitica mediante indagine condotta secondo i metodi al momento in vigore della qualità del suolo, sottosuolo ed acque di falda e confronto con i limiti previste con la destinazione d'uso;
- eventuale asporto, bonifica o messa in sicurezza permanente delle parti compromesse a seguito dell'attività esercita.

8. FABBISOGNO ENERGETICO DELL'IMPIANTO

L'impianto si caratterizza per l'impiego di attrezzature meccaniche automatizzate; per tale motivo il fabbisogno energetico risulta certamente significativo e riferito a:

- acqua e metano per scopi igienico-sanitari (non legati al processo di trattamento dei rifiuti);
- elettricità per il funzionamento di tutte le sezioni tecnologiche e degli impianti di servizio;
- gasolio per il funzionamento dei mezzi e delle attrezzature impiegate nella movimentazione dei rifiuti (caricatori con benna a polipo, muletti, pala gommata).

Per quanto riguarda il consumo di risorse si riporta il fabbisogno per gli anni 2013 e 2014 (al 30/11/2014) calcolato sulla base dei tempi di funzionamento dell'impianto e delle apparecchiature alimentate (Tabella 2 e Tabella 3).

Tabella 2 – Consumi energetici anno 2013

Descrizione	U.M.	Q.tà
Gasolio per attrezzature movimentazione	Lt	3300
Energia elettrica	MVh	120,72
Acqua potabile	Mc	52
Metano per riscaldamento	Mc	71

Tabella 3 – Consumi energetici anno 2014 al 30/11/2014

Descrizione	U.M.	Q.tà
Gasolio per attrezzature movimentazione	Lt	5.138
Energia elettrica	MVh	207,624
Acqua potabile	Mc	45
Metano per riscaldamento	Mc	55

Si precisa che, mediante impianto fotovoltaico di proprietà del Proponente, sono stati prodotti nell'anno 2013 29.738 KWhe e nell'anno 2014 (al 30/11/2014) 28.895 KWhe.

9. CONSIDERAZIONI FINALI

Conclusa l'illustrazione delle caratteristiche costitutive ed organizzative dell'impianto si vogliono mettere in evidenza alcune considerazioni riguardanti l'attivazione e l'esercizio del medesimo:

- vi saranno ricadute positive determinate dal recupero di materiali dai rifiuti: ciò implica un minor prelievo di risorse dall'ambiente e favorisce un prolungamento della vita residua degli impianti di interrimento controllato;
- appare scarso l'impatto generato sul sistema insediativo circostante.

In riferimento a quanto sopra esposto, è possibile affermare che l'impianto in progetto risulta pienamente compatibile con il sistema territoriale ed ambientale in cui andrà localizzato dal momento che:



- a) le lavorazioni effettuate (procedimenti di trattamento ed attrezzature impiegate) non presentano particolari caratteristiche di pericolosità e sono organizzate in maniera tale da originare il minimo impatto;
- b) vengono prese adeguate misure di controllo delle diverse fasi di lavorazione;
- c) la movimentazione dei materiali all'interno dell'impianto avviene prevalentemente tramite un sistema di nastri trasportatori.

Si considera invece positivamente sia la possibilità di mettere a disposizione un'insieme di attrezzature mirato alla cernita e valorizzazione dei rifiuti che consenta di massimizzare il recupero e la separazione tra le diverse tipologie di materiali. La scelta impiantistica è infatti orientata dalla ricerca di macchinari ed attrezzature che consentano di mantenere una maggiore flessibilità dei cicli di lavorazione così da poter modificare e ricalibrare gli stessi in funzione delle mutevoli esigenze o richieste del mercato cui l'impianto in questione fa riferimento.

In ultima analisi si vogliono sottolineare i benefici derivanti dall'esercizio dell'impianto e consistenti nella creazione di un sistema di gestione dei rifiuti che contribuisca significativamente a ridurre i quantitativi di scarti inviati a discarica aumentando il recupero ed il riciclaggio di materiali.

Dovendo procedere ad una sommaria valutazione costi-benefici si sottolinea come a fronte di un ridottissimo investimento (non deve essere realizzata alcuna opera e attrezzatura) si possano ottenere notevoli benefici connessi a:



- un efficientamento dei processi di trattamento all'interno dell'area (per effetto dell'ampliamento delle operazioni di trattamento svolte in impianto);
- un significativo contributo alla ottimizzazione della pianificazione dei flussi di raccolta dei rifiuti;

 SOGGETTO PROPONENTE KADA S.R.L.	DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO INSERIMENTO DI NUOVE OPERAZIONI DI TRATTAMENTO IN UN IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI	ELABORAZIONE ARCH. MATTEO DIANESE 
--	---	--

- la produzione di materie recuperate con potenziali applicazioni in campo produttivo.

Regione VENETO Provincia VENEZIA Comune SANTO STINO DI LIVENZA	DENOMINAZIONE ELABORATO RELAZIONE PROGETTO PRELIMINARE	Data 12-2014 Revisione 0 Pagina 18 di 25
---	---	---

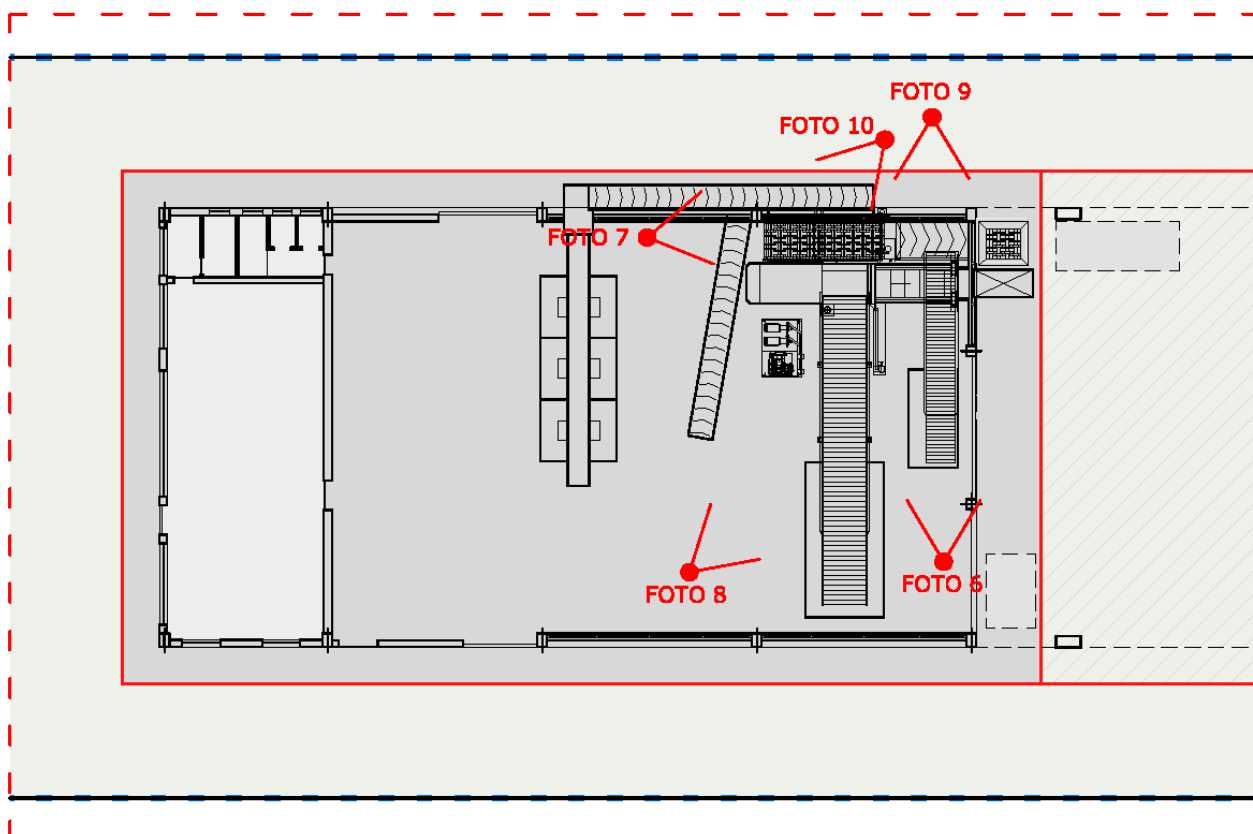
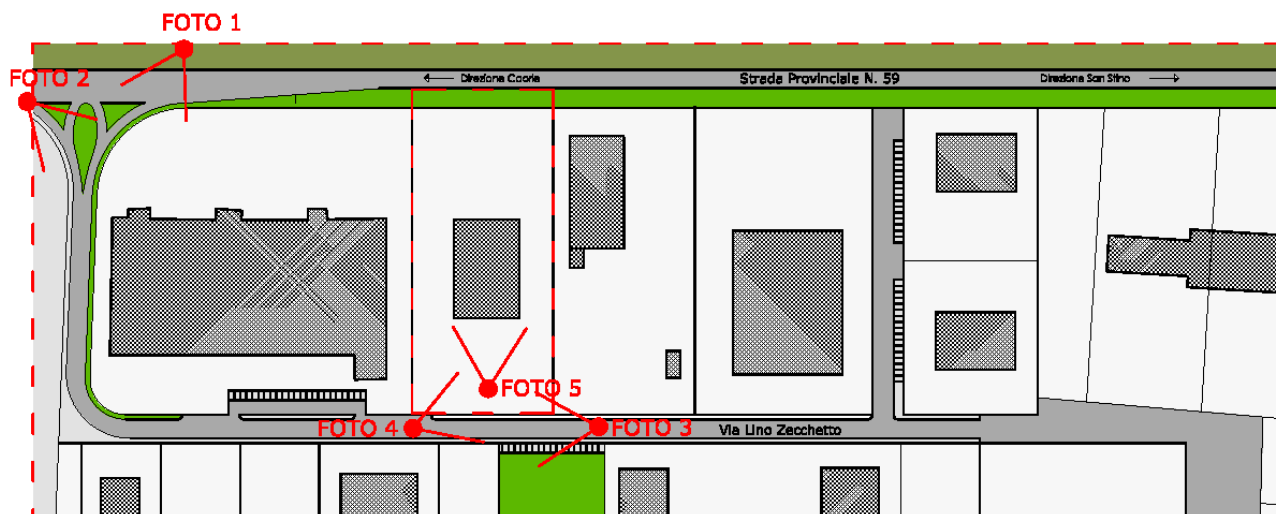
ARCH. MATTEO DIANESE – P.zza Rizzo 51/1 – 30027 SAN DONÀ DI PIAVE (VE) – TEL 0421 222553 FAX 0421 479166 – EMAIL m.dianese@studiodianese.it

 <p>SOGGETTO PROPONENTE KADA S.R.L.</p>	<p>DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO</p> <p>INSERIMENTO DI NUOVE OPERAZIONI DI TRATTAMENTO IN UN IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI</p>	<p>ELABORAZIONE</p> <p>ARCH. MATTEO DIANESE</p> 
---	---	--

DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA

<p>Regione VENETO</p> <p>Provincia VENEZIA</p> <p>Comune SANTO STINO DI LIVENZA</p>	<p>DENOMINAZIONE ELABORATO</p> <p>RELAZIONE PROGETTO PRELIMINARE</p>	<p>Data 12-2014</p> <p>Revisione 0</p> <p>Pagina 19 di 25</p>
--	---	--

PUNTI DI PRESA FOTOGRAFICA





Fotografia 1 – Accesso alla zona industriale Zecchetto da nord-ovest.



Fotografia 2 – Accesso alla zona industriale Zecchetto da sud-est.



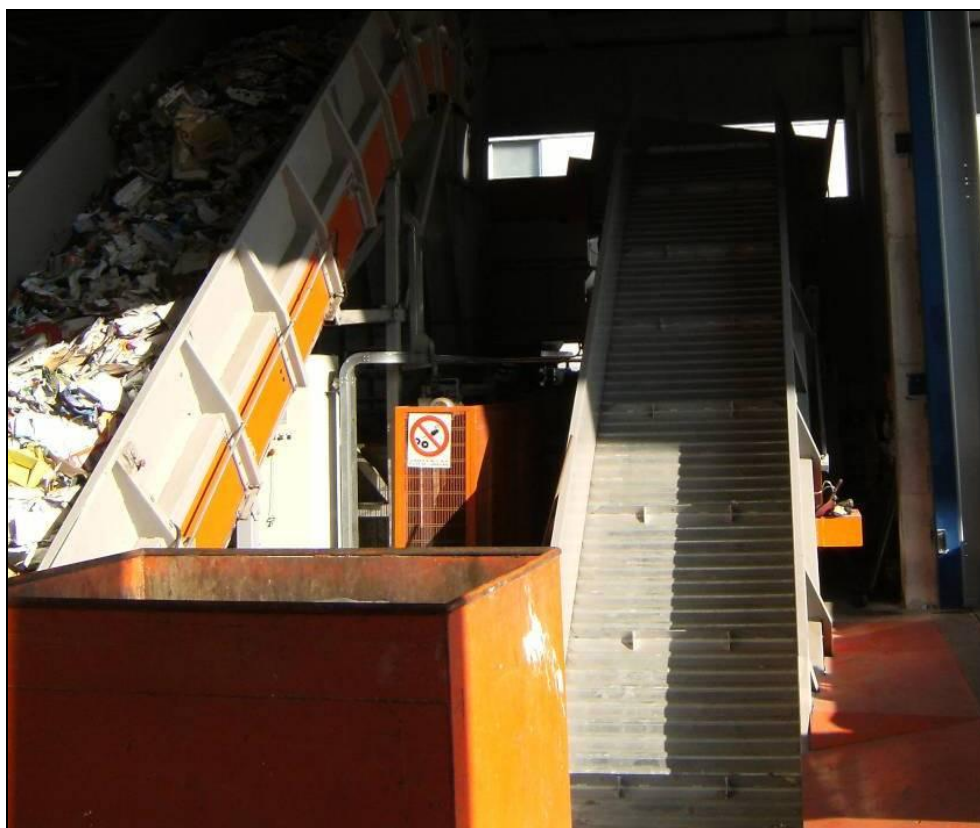
Fotografia 3 – Via Lino Zecchetto direzione nord-ovest.



Fotografia 4 - Via Lino Zecchetto direzione sud-est.



Fotografia 5 - Ingresso all'impianto da Via Lino Zecchetto.



Fotografia 6 - Nastro trasportatore che porta i rifiuti al vaglio dinamico a dischi



Fotografia 7 – Uscita posteriore del vaglio dinamico a dischi



Fotografia 8 – Nastro trasportatore per l'allontanamento del sopravaglio



Fotografia 9 – Uscita del sovrvallo dal vaglio dinamico a dischi



Fotografia 10 – Passaggio del sovrvallo dal vaglio a dischi al vibrovallo dinamico