

**RELAZIONE TECNICA DESCRITTIVA IMPIANTO MESSA IN RISERVA
E RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI**

(D. LGS. 152/2006 e ss.mm.ii., D.M. 5 febbraio 1998 e ss.mm.ii.)

CANEVAROLO VITTORIO

Sede Legale:

Via Prati Nuovi, 30028

San Michele al Tagliamento (VE)

C.F. CNV VTR 62H01 E473L

Tel. 0431 578052

Fax. 0431 579973

Sede impianto:

Via del Faro

Foglio n. 50, Mappale n. 480-481

30028 San Michele al Tagliamento

(VE)

Marzo 2020

INDICE

1 Premessa ed ubicazione impianto	3
2 Descrizione generale dell'impianto	5
3 Descrizione attività	5
4 Potenzialità dell'impianto	8
5 Descrizione delle attività di recupero rifiuti non pericolosi	8
5.1 Attività di recupero Tipologia 16.1 l) di cui al D.M. 05.02.1998	9
6 Lay-out: schema a flusso dell'attività di recupero	15
7 Modalità e frequenza dei controlli analitici	16
8 Modalità di utilizzo del prodotto ottenuto	16
9 Gestione del compost fuori specifica e dei rifiuti da attività di recupero	17
9.1 Indicazione di eventuali rifiuti prodotti dall'attività di recupero	18
10 Gestione delle acque reflue dell'impianto	18
11 Gestione degli odori e delle polveri	19
12 Documentazione amministrativa	19
13 Conclusioni	20

1 Premessa ed ubicazione impianto

La presente relazione tecnico descrittiva è da riferire alla richiesta di AUA di un nuovo impianto di recupero di rifiuti non pericolosi di cui all'art. 214 del D.Lgs. 152/2006, così come attuato dal D.M. 05.02.1998 e successive modifiche e integrazioni, tramite attività di compostaggio ubicato nel Comune di San Michele al Tagliamento (VE) – via del Faro (Fg. 50 Map. 480-481).

Per la presente relazione si fa riferimento anche al D. Lgs. 75 del 29 Aprile 2010 *“Riordino e revisione della disciplina in materia di fertilizzanti, a norma dell'art. 13 della legge 7 luglio 2009, n.88”*.

Il terreno sul quale insiste l'impianto oggetto di comunicazione è a titolo di affitto di fondo rustico. Viene allegata copia del contratto di affitto di fondo rustico.

L'impianto gestito dalla Ditta Canevarolo Vittorio occupa un lotto di terreno individuato catastalmente come segue:

Comune San Michele al Tagliamento,
Foglio n° 50,
mappali n° 480-481.

La ditta Canevarolo Vittorio è un'Azienda Agricola. La gestione dei rifiuti è strettamente collegata a tale attività in quanto il prodotto ottenuto dal recupero è ammendante compostato verde [secondo la definizione dell'art. 2 lett. z) ed Allegato 2, del D. Lgs. 75/2010].

L'area nella quale sorge l'impianto di recupero rifiuti non pericolosi è individuata dalla figura sottostante.



Figura 1

In base a quanto riportato nei capitoli successivi, la quantità massima giornaliera di rifiuti che la Ditta intende trattare (operazioni di recupero identificate dalla causale R3 – Allegato C alla parte IV del D.Lgs n. 152/2006) è superiore alle 10 ton/giorno, per cui in base al combinato disposto dall'art. 19 e dall'Allegato IV alla parte II del D.Lgs n. 152/2006, l'intervento rientra nella procedura di verifica di Assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale di competenza della Città Metropolitana di Venezia.

Ai sensi dell'Art. 19 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. contestualmente alla presentazione della domanda di AUA per l'attività di recupero rifiuti non pericolosi, si avvia anche il procedimento di verifica di assoggettabilità alla V.I.A. di competenza della Città Metropolitana di Venezia.

2 Descrizione generale dell'impianto

Il lotto di terreno agricolo su cui insiste l'impianto in esame occupa una superficie di circa 11.913 metri quadrati.

L'accesso al sito oggetto della presente comunicazione avviene dalla SP 74 sulla direttrice Portogruaro – San Michele al Tagliamento – Bibione, attraverso via Capodistria e quindi via del Faro.

L'intera area non è impermeabilizzata in base a quanto previsto per impianti con potenzialità annua inferiore a 1.000 tonnellate, al punto 16.1.3 dell'Allegato 1 suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.; nonché a quanto previsto dalla DGR Veneto n.568 del 25 febbraio 2005, Allegato 1, punto 6.1 lettera c) anche per le aree di transito dei mezzi di trasporto e la movimentazione dei materiali in entrata ed in fase di trasformazione.

La zona è delimitata da una recinzione realizzata con pali torniti in legno a sostegno della rete metallica plastificata di altezza pari a m. 1,70.

L'area ha accessibilità per i mezzi da un cancello, realizzato con gli stessi materiali della recinzione, posto sul lato Nord, dalle dimensioni di m. 8,80 x 1,70. All'interno dell'area avvengono gli scarichi e la maturazione delle frazioni compostabili.

3 Descrizione attività

Nell'impianto in esame viene svolta attività di recupero di rifiuti non pericolosi di cui all'art. 216 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. Tali rifiuti sono costituiti esclusivamente da rifiuti compostabili di natura verde derivanti da manutenzione del verde ornamentale (esclusi i rifiuti derivanti da attività di spazzamento), i quali vengono sottoposti ad attività di recupero come indicato

dalle seguenti tipologie di attività (vedi Tab. 1) di cui all'Allegato 1- sub allegato 1 del Decreto Ministeriale 05.02.1998 e s.m.i.

Tab. 1

TIPOLOGIA ATTIVITÀ	ATTIVITÀ DI RECUPERO	CAUSALE RECUPERO	CODICE CER
16.1 l)	16.1.3	R3 - R13	200201

L'area non tratta più di 1.000 tonnellate annue. Come riportato al QUADRO SCHEMATICO DELLE ATTIVITA' DI RECUPERO di cui all'apposita modulistica ai fini del dell'iscrizione, il quantitativo massimo stoccabile risulta di 150 tonnellate, corrispondenti a circa 375 metri cubi. Tale quantitativo viene calcolato anche ai fini della garanzia finanziaria a favore della Città Metropolitana di Venezia.

Tale quantitativo è compatibile con le dimensioni delle superfici in cui vengono posizionati i cumuli.

Le quantità da stoccare e da trattare rispettano quanto previsto dall'Allegato 4, Suballegato 1 al D. M. 5 febbraio 1998 e succ. mod. (limite massimo di 7.500 tonnellate/anno).

Come riportato nella planimetria allegata (Tavola 2) sussistono cinque zone identificate come:

1. preparazione del cumulo;
2. cumulo completo;
3. compost maturo.

Il rifiuto per essere accettato in impianto deve essere provvisto di relativo bindello di pesata. Successivamente viene scaricato in una zona di “Conferimento rifiuti in ingresso”, posta all’interno dell’area “Preparazione del cumulo” (si veda planimetria allegata - tavola 2), ove avviene anche la successiva triturazione.

Il materiale viene successivamente spostato nel “Cumulo completo” dove rimane fino al momento in cui necessita di essere rivoltato. In occasione della fine della fase di bioossidazione, ovvero dopo una serie di rivoltamenti, il rifiuto viene messo nel terzo cumulo “compost maturo” nel quale avverrà il completamento della maturazione del prodotto, ottenendo quindi compost maturo.

Si precisa che l’impianto in questione raggiunge la quantità massima possibile di rifiuti da trattare (al di sotto delle 1.000 tonnellate anno), all’incirca dopo un paio di mesi (circa tre mesi se i conferimenti vengono effettuati nel periodo invernale e circa due mesi se vengono effettuati nel periodo primavera estate, in relazione alle diverse richieste di conferimento legate alla stagionalità del rifiuto prodotto). Al raggiungimento di tale soglia, l’impianto viene chiuso ad ulteriori conferimenti ed il materiale lasciato a maturare per il tempo necessario all’ottenimento del compost.

La dimensione massima di un cumulo è di 20,00x85,50 metri e l’area complessiva di ingombro dei cinque cumuli è pari a circa 7.264 mq di superficie per un’altezza massima dei cumuli di 2,00 m. Ciò corrisponde ad un ingombro di circa 14.528 mc. Tale valore moltiplicato per il peso specifico 0,4¹ fa risultare:

$$14.528 \text{ mc} * 0,4 = 5.811 \text{ tonnellate potenziali}$$

Si tratta pertanto di uno spazio potenziale ampiamente maggiore rispetto alle 1.000 tonnellate da trattare richieste. Si consideri inoltre che i cumuli in maturazione tendono a perdere fisicamente peso e volume.

¹ Peso specifico indicato in tabella F alla DGRV n. 568/2005.

I rivoltamenti avvengono su cumuli che non superano mai i 2 metri in altezza dal piano campagna; pertanto le macchine operatrici non hanno alcun problema nel movimentare con bennate uniche.

I cumuli appena descritti vengono realizzati per ottimizzare la gestione operativa dell'impianto (viabilità, macchinari per la macinazione, movimentazione del rifiuto prima e durante le fasi di compostaggio).

Non viene posta alcun tipo di cartellonistica per indicare le date di primo e ultimo conferimento in quanto possono essere desunte dal registro di carico e scarico. Di fatto si tratta di un unico lotto di produzione che viene completato in circa 3 mesi.

Nessuna altra operazione inerente la gestione del rifiuto avviene nelle aree diverse da quelle sopra evidenziate.

4 Potenzialità dell'impianto

L'impianto in oggetto avrà una potenzialità minore di 30 tonnellate/giorno per la quale è prevista dalla DGRV 568 del 25 febbraio 2005 la chiusura delle sezioni di ricevimento, stoccaggio, pretrattamento e miscelazione. Tale dato potrà essere verificato dal registro delle operazioni di scarico dei rifiuti oggetto di triturazione.

5 Descrizione delle attività di recupero rifiuti non pericolosi

Lo stoccaggio dei rifiuti, il processo di biossidazione-maturazione nonché lo stoccaggio di prodotto maturo a fine processo, avvengono in aree non impermeabilizzate secondo quanto previsto dal punto 16.1.3 dell'allegato 1 sub

allegato 1 al D.M. 5 febbraio 1998 e successive modifiche e integrazioni, per impianti con potenzialità annua inferiore alle 1.000 tonnellate annue. Tale processo avviene esclusivamente all'aperto.

Viene di seguito descritta l'attività svolta all'interno dell'impianto oggetto di comunicazione.

5.1 Attività di recupero Tipologia 16.1 I) di cui al D.M. 05.02.1998

In base alle prescrizioni previste dalla tipologia di attività di recupero 16.1.h e I) di cui al D.M. 05.02.1998, le tipologie di rifiuti recuperati sono identificate rispettivamente dal CER 20 02 01 (rifiuti biodegradabili) i quali in entrata vengono scaricati in cumuli di materiale omogeneo.

Il processo di trattamento si suddivide in tre fasi della durata complessiva di circa 8 - 10 mesi trascorsi i quali il processo di compostaggio si considera terminato e vengono quindi realizzate le analisi di competenza, tra cui la verifica della percentuale di ammoniaca quale indicatore dell'avvenuta maturazione (bassa presenza di ammoniaca significa compostaggio ultimato). Si precisa che i controlli analitici vengono realizzati come ultima fase a valle di qualsiasi attività, sia di maturazione che di vagliatura per rendere il prodotto omogeneo.

Pretrattamento:

I rifiuti in ingresso all'impianto sono accompagnati da relativo bindello di pesa che ne indica il peso. Dopo la verifica visiva effettuata nell'area di conferimento, i rifiuti in ingresso ricompresi entro la zona "Preparazione del cumulo", vengono scaricati dai mezzi di trasporto ed accatastati nella medesima zona indicata in planimetria come "preparazione del cumulo".

Man mano che il materiale viene accatastato, viene eseguita una triturazione del materiale stesso per una riduzione della pezzatura troppo grande ovvero una equalizzazione della pezzatura del materiale al fine di migliorare l'andamento del processo di bioossidazione.

La triturazione avviene con un Biotrituratore "KOMPTECH CRAMBO" le cui caratteristiche tecniche e i dati essenziali si possono trovare nella relativa scheda tecnica allegata alla seguente relazione (Allegato 3).

Si precisa che i macchinari sono di proprietà della Ditta Canevarolo Vittorio.

Fase 1 - Bioossidazione del materiale:

Successivamente inizia il processo di bioossidazione che rappresenta la prima fase del processo di compostaggio con decomposizione delle molecole organiche più facilmente degradabili e formazione di composti intermedi parzialmente trasformati. L'intensa attività microbica in questa fase comporta un elevato consumo di ossigeno e un innalzamento della temperatura che si mantiene su valori superiori a 55°C per alcuni giorni consentendo l'igienizzazione del materiale. Al termine di questa fase il carico di fermentescibilità del materiale organico è significativamente ridotta. Tale fase richiede parecchio ossigeno che viene fornito a mezzo di rivoltamenti.

I rivoltamenti avvengono per mezzo di caricatori e rivoltatori dei quali si allega scheda tecnica (Allegato 3).

La temperatura non ha un sistema di controllo in continuo bensì periodico, in quanto misurata tramite termometro che viene inserito nel cumulo durante la fase di bioossidazione. Tale temperatura viene ritenuta ottimale quando rimane

attorno ai 60°C per almeno 5 giorni consecutivi, come prescritto al paragrafo 7 “Prescrizioni relative al trattamento” contenuto nella D.G.R.V. 568/2005.

Le misurazioni devono avvenire giornalmente e verrà tenuta traccia su apposito quaderno di impianto.

Per quanto riguarda il controllo del tenore di ossigeno, non esiste un sistema di misurazione analitico date le caratteristiche del processo (all’aperto e senza aerazione forzata). L’apporto di ossigeno viene realizzato con i rivoltamenti dei cumuli. I rivoltamenti garantiscono sia il raggiungimento delle temperature sia il corretto apporto e tenore di ossigeno.

Allo scopo di monitorare tale attività nel quaderno d’impianto verranno indicate anche le date degli avvenuti rivoltamenti.

I rivoltamenti avvengono con frequenza settimanale durante il primo mese di trattamento per poi essere diradati nel periodo successivo fino ad un minimo di 1 rivoltamento ogni 20 giorni.

I parametri da monitorare nei cumuli durante il trattamento sono costituiti, oltre che dalla temperatura, anche dall’umidità, dal pH e dal tenore di ossigeno o, in alternativa, dalla misura dell’anidride carbonica, come indicato nel paragrafo 7 della DGRV n. 568/05 almeno una volta l’anno.

I rivoltamenti avvengono su cumuli che non superano di media 2 metri di altezza dal piano campagna; pertanto le macchine operatrici non hanno alcun

problema data l'altezza dei cumuli da rivoltare, in quanto i cumuli sono movimentabili con bennate uniche.

Fase 2 - Maturazione del materiale:

La maturazione segue la fase di bioossidazione e consiste in una lenta trasformazione della sostanza organica, caratterizzata da una bassa attività respiratoria nel corso della quale avviene l'umidificazione. La fase di maturazione avviene sempre in cumulo e richiede un apporto di ossigeno inferiore rispetto alla fase di bioossidazione e, quindi, rivoltamenti meno frequenti. Secondo le norme tecniche più diffuse, questa fase ha una durata minima di 45-60 giorni in presenza di altre frazioni organiche (fanghi, frazione umida, ecc.); nel caso specifico dell'impianto in oggetto tale fase dura circa 6-8 mesi data l'esclusiva presenza di materiali ligneo-cellulosici non trattati da manutenzione del verde.

In entrambe le fasi precedentemente descritte, viene controllata la temperatura interna del materiale per verificarne la bontà di avanzamento del processo.

Fase 3 - Vagliatura del materiale:

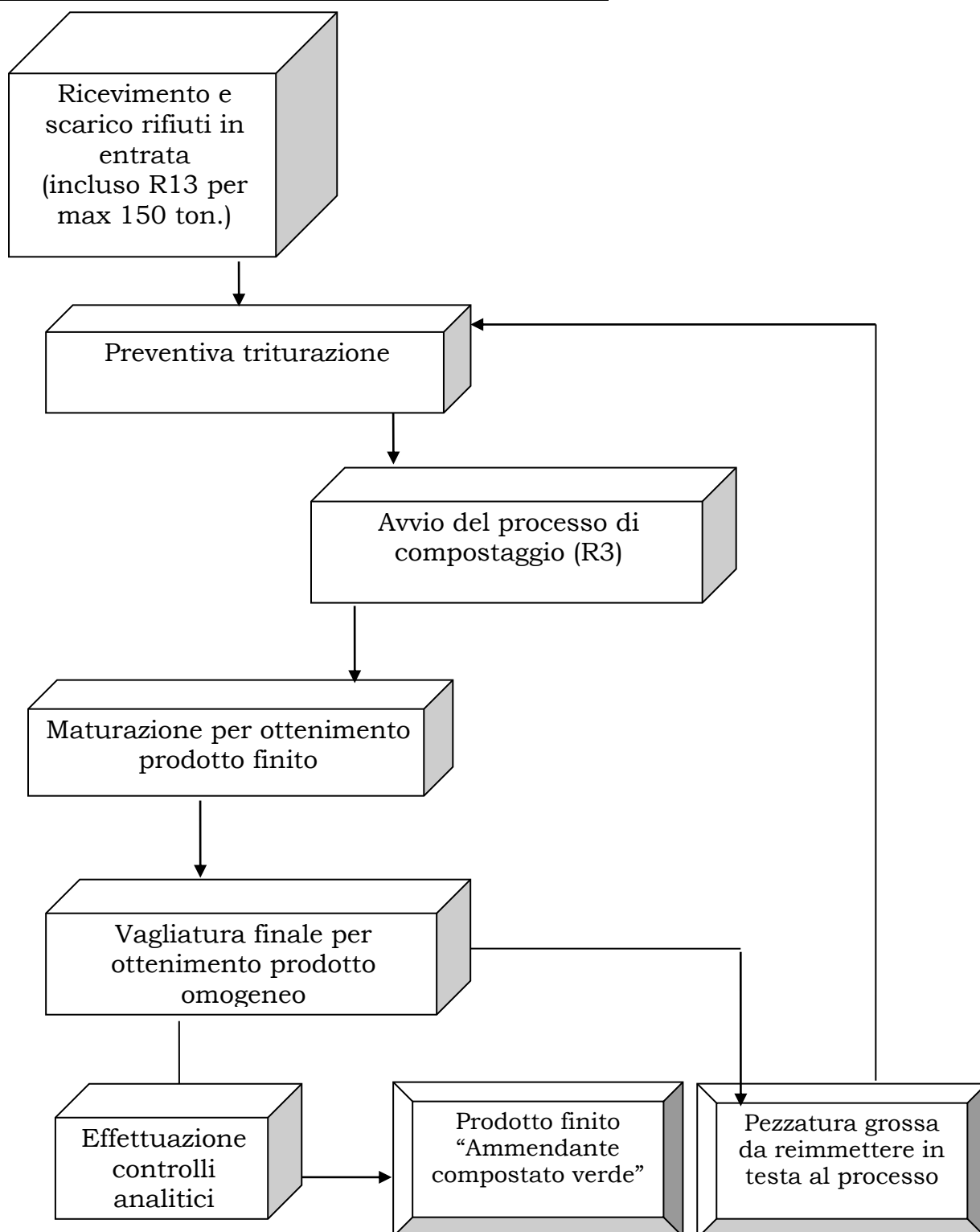
Successivamente alle due fasi sopra descritte avviene una selezione con eliminazione meccanica realizzata da macchinari (Vagliatore DOPPSTADT SM 518) di cui si allega copia della scheda tecnica. Tale selezione viene realizzata per avere un prodotto omogeneo ai fini del suo utilizzo agronomico e togliere le parti di pezzatura troppo grande o non completamente compostate.

La posizione del trituratore e del vaglio rispetto alla disposizione di impianto non è fissa in quanto vengono spostati entro l'area di impianto in prossimità dei cumuli che man mano vengono scaricati e lavorati.

Per quanto riguarda la presenza dei macchinari, il trituratore è presente per l'arco temporale in cui il lotto di produzione viene completato (circa 3 mesi).

Il vaglio è presente alla fine del processo di maturazione come previsto al presente punto.

6 Lay-out: schema a flusso dell'attività di recupero



7 Modalità e frequenza dei controlli analitici

Per quanto riguarda i rifiuti in entrata vengono richieste analisi con parametri di cui alla Tabella A allegata alla DGRV 568/2005. Il campionamento dei rifiuti in ingresso, al fine della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi – Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati". Le analisi sui campioni ottenuti sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale. Non esistono delle tempistiche sulla frequenza delle analisi, trattandosi di rifiuto senza codice CER "a specchio" e senza specifici parametri chimico-fisici alla voce "Caratteristiche del rifiuto" negli Allegati 1 e 2 del Dm 05.02.98. Pertanto vengono richieste a campione ai produttori dal Titolare dell'impianto, in autotutela.

Per quanto riguarda il materiale che cessa la qualifica di rifiuto in uscita verranno effettuate analisi con parametri di cui al D.Lgs 75/10 e ss.mm.ii.. La tempistica è 1 volta l'anno, per l'intero lotto di produzione.

8 Modalità di utilizzo del prodotto ottenuto

Il prodotto ottenuto dal processo di lavorazione è ammendante compostato verde derivante esclusivamente da frazioni ligneo cellulosiche e ramaglie.

Tale definizione, contenuta nell'art. 2, comma 1 lett. z del D.Lgs. 75/2010 recante "*ammendante: i materiali da aggiunta al suolo in situ, principalmente per conservare o migliorarne le caratteristiche fisiche o chimiche o l'attività*

biologica, disgiuntamente o unitamente tra loro, i cui tipi e caratteristiche sono riportati nell'allegato 2", prevede che il prodotto sia ottenuto attraverso un processo di trasformazione e stabilizzazione controllato di rifiuti organici che possono essere costituiti da scarti di manutenzione del verde ornamentale, residui delle colture e altri rifiuti di origine vegetale con esclusione di alghe e altre piante marine.

Il compost ottenuto viene utilizzato nell'ambito dell'azienda agricola della famiglia Canevarolo nel cui territorio è posto l'impianto. Decorso l'anno di maturazione il materiale rimane in giacenza fino a effettiva necessità di utilizzo. A maturazione avvenuta, il processo di trattamento del rifiuto si considera terminato e pertanto svincola il quantitativo prodotto dalla normativa che disciplina la gestione dei rifiuti, rientrando nella normativa di settore in materia di fertilizzanti (D. Lgs. n. 75 del 29 aprile 2010).

9 Gestione del compost fuori specifica e dei rifiuti da attività di recupero

Il compost fuori specifica secondo scelta tecnica dovuta alle caratteristiche analitiche dell'eventuale prodotto fuori norma, verrà mantenuto come frazione in attesa di ulteriore processo di maturazione (in questo caso rimane stoccato nel rispettivo cumulo di maturazione), ovvero avviato a successivo trattamento/smaltimento con il CER 19 05 03 (in tal caso viene stoccato nell'area individuata in planimetria alla voce "sovvalli"). Traccia di tale gestione verrà indicata nel quaderno d'impianto, nonché nel registro di carico e scarico rifiuti.

9.1 Indicazione di eventuali rifiuti prodotti dall'attività di recupero

I rifiuti prodotti dall'attività di recupero verranno codificati con il CER 1912xx più appropriato e stoccati secondo le tempistiche del deposito temporaneo in cassone scarrabile nell'area indicata dalla dicitura "RIFIUTI" nella planimetria (Tavola 2).

10 Gestione delle acque reflue dell'impianto

Come precedentemente evidenziato, poiché il materiale in ingresso all'impianto risulta essere composto esclusivamente da frazione verde e scarti ligneo – cellulosici, è necessario bagnarlo ripetutamente. Ciò a dimostrazione del fatto che, durante la fase di stoccaggio a trattamento, il rifiuto assorbe tutta l'acqua possibile senza rilasciare alcun percolamento. Anche l'acqua piovana che cade sui cumuli nelle aree-lotto viene opportunamente assorbita dal rifiuto in fase di compostaggio.

Pertanto l'acqua di processo definita come acqua prodotta dal processo di degradazione-trasformazione della sostanza organica della biomassa, le acque residue dall'inumidimento artificiale dei cumuli e, nel caso di bioconversione in ambiente non coperto, le acque di percolazione delle acque meteoriche di fatto non esistono.

Allo stesso modo l'acqua di processo da percolazione sulle aree di maturazione all'aperto non sussiste.

Non essendoci servizi igienici, non si configura alcuna produzione di acque nere.

Entro il perimetro dell'impianto non vi sono aree di lavaggio dei mezzi in transito pertanto non si configura alcuna produzione di acque di questa tipologia.

11 Gestione degli odori e delle polveri

L'intera attività viene svolta in luogo aperto pertanto non si configurano attività in luoghi confinati che debbano essere mantenuti in depressione o per i quali sia richiesto ricambio d'aria.

Inoltre il materiale oggetto del trattamento essendo composto da frazione verde e scarti ligneo cellulosici non trattati esente da altre frazioni putrescibili, fanghi o umidi non rilascia carichi di odori sostanziali. Si deve considerare anche che l'impianto è posto in zona agricola lontana da insediamenti civili.

Per quanto concerne le polveri che si possono produrre dalla triturazione, secondo quanto anche evidenziato al precedente punto 5.1 della presente (Fase 1 Bioossidazione), tale fase è rara e comunque tale da non crearne; di fatto avviene nella fase "fresca" del prodotto, durante la quale la componente umida è predominante.

12 Documentazione amministrativa

Secondo quanto previsto dalla normativa vigente in materia di gestione dei rifiuti presso l'impianto verrà detenuto il registro di carico e scarico rifiuti modello A di cui al D.M. 148/98. A ogni conferimento verrà realizzato un movimento di carico.

Nel caso di rifiuti provenienti dalla raccolta presso Comuni o piazzole ecologiche in quanto urbani possono non essere accompagnati dal formulario di identificazione al trasporto. In tutti gli altri casi, cioè conferimenti da impianti di travaso di rifiuti urbani autorizzati ai sensi dell'art. 208 del D. lgs. 152/2006 o rifiuti speciali da attività artigianali-produttive sono accompagnati da formulario.

Nel registro di carico e scarico, l'operazione di scarico a trattamento R3 viene compilata al termine della fase di triturazione preventiva, nel rispetto del limite di 30 ton/giorno.

Entro il 30 aprile di ogni anno (salvo diverse disposizioni normative) verrà redatto e consegnato o inviato alla Camera di Commercio territorialmente competente il MUD ai sensi della L. 70/94.

13 Conclusioni

In riferimento a quanto previsto dall'Allegato 5 al D.M. 5 febbraio 1998, l'impianto risulta conforme rispetto ai seguenti aspetti.

REQUISITO	MOTIVAZIONE DI RISPETTO
1. Ubicazione Gli impianti che effettuano unicamente l'operazione di messa in riserva ad eccezione degli impianti esistenti, ferme restando le norme vigenti in materia di vincoli per l'ubicazione degli impianti di gestione dei rifiuti, non devono essere ubicati in aree esondabili, instabili e alluvionabili, comprese nelle fasce A e B individuate nei piani di assetto idrogeologico di cui alla legge 18 maggio 1989, n. 183 e successive modificazioni	Si tratta di un impianto in cui non si effettua unicamente l'operazione di messa in riserva.
2. Dotazioni minime. L'impianto deve essere provvisto di: a) adeguato sistema di canalizzazione e raccolta delle acque meteoriche;	a)-b) L'impianto non è provvisto di sistema di raccolta delle acque meteoriche, inoltre non è provvisto di pavimentazione. Tali

b) adeguato sistema di raccolta dei reflui; in caso di stoccaggio di rifiuti che contengono sostanze oleose nelle concentrazioni consentite dal presente decreto, il sistema di raccolta e allontanamento dei reflui deve essere provvisto di separatori per oli; ogni sistema deve terminare in pozzetti di raccolta "a tenuta" di idonee dimensioni, il cui contenuto deve essere avviato agli impianti di trattamento; c) idonea recinzione.	prescrizioni non sono richieste per impianti che non trattino più di 1.000 tonnellate/anno come previsto dalla Tipologia 16.1.3. del D.M. 5 febbraio 1998 e ss.mm.ii. Inoltre, secondo quanto previsto dalla DGR Veneto n. 568, del 25 febbraio 2005, allegato 1, punto 6.1 lettera c), anche per le aree di transito dei mezzi di trasporto e la movimentazione dei materiali in entrata ed in fase di trasformazione, la pavimentazione non è richiesta. c)l'impianto è provvisto di idonea recinzione (vedi relazione fotografica)
3. Organizzazione. Nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime. Deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva. La superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi. La superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita. Il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate	Dalla Tavola 2, identificante la planimetria di impianto si nota: • come sono distinte le aree di stoccaggio delle materie prime (COMPOST MATURO) da quelle per lo stoccaggio dei rifiuti (CUMULO COMPLETO); • la distinzione del settore per il conferimento dei rifiuti in ingresso; Secondo quanto previsto dalla DGR Veneto n. 568, del 25 febbraio 2005, allegato 1, punto 6.1 lettera c), per le aree di transito dei mezzi di trasporto e la movimentazione dei materiali in entrata la pavimentazione non è richiesta. All'interno dell'impianto vengono trattati soltanto i rifiuti descritti dal codice CER 20 02 01

4.Stoccaggio in cumuli. Ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante. L'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento. Lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili.	I cumuli non sono posti su pavimentazione e non sono soggetti a raccolta delle acque secondo le motivazioni già indicate al punto 2, lettere a) – b). Le aree di stoccaggio in cumuli non danno luogo a formazione di polveri rilevanti. Non è richiesta la chiusura del ricevimento, stoccaggio, digestione. Tali due ultimi aspetti secondo quanto previsto dalla lettera b) punto 6.1 dell'allegato 1 alla DGR Veneto 568/2005.
---	--

5. Stoccaggio in contenitori e serbatoi fuori terra I contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto. I contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento. Le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente. Il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello. Gli sfiati dei serbatoi che contengono sostanze volatili e/o rifiuti liquidi devono essere captati ed inviati ad apposito sistema di abbattimento. I contenitori e/o serbatoi devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacini di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere	Gli unici contenitori mobili sono rappresentati da cassoni per lo stoccaggio dei rifiuti derivanti dal processo di compostaggio o sovvalli/compost fuori specifica. Non si pongono problemi di sicurezza per il volume residuo; gli unici termini vincolanti per lo stoccaggio sono quelli del deposito temporaneo. Non vengono stoccati rifiuti liquidi
--	--

pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento. I rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi. Lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani. I contenitori devono essere raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione (passo d'uomo), l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati	
---	--

6. Stoccaggio in vasche fuori terra Le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto. Le vasche devono essere attrezzate con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano a contatto con i rifiuti. Le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite; le eventuali emissioni gassose devono essere captate ed inviate ad apposito sistema di abbattimento.	Non è previsto lo stoccaggio in vasche fuori terra
7. Bonifica dei contenitori. I recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni.	Gli unici contenitori utilizzati sono cassoni scarrabili per gli eventuali rifiuti prodotti dall'attività di recupero o sovvalli/compost fuori specifica. Non sono previsti altri contenitori, serbatoi o vasche fuori terra. Non si pongono problemi per la bonifica dei contenitori.

8. Criteri di gestione.

I rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi. Devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

Per quanto riguarda gli odori, il materiale oggetto del trattamento è composto da frazione verde esente da altre frazioni putrescibili, fanghi o umidi e quindi non rilascia carichi di odori sostanziali. Si deve considerare anche che l'impianto è posto in zona agricola lontana da insediamenti civili.

Non vengono prodotte polveri poiché l'unica fase critica in cui potrebbero prodursi polveri è la triturazione ma essendo il materiale triturato fresco tale inconveniente non si verifica.

L'impianto è completamente all'aperto e non produce emissioni gassose.

San Michele al Tagliamento, lì 16 marzo 2020

Il Legale Rappresentante

CANEVAROLO VITTORIO
Via Prati Nuovi, 3 - Loc. Cesaro 6
30028 San Michele al Taglio (VE)
Cod. Fisc. CNV VTR 62401 E4/3L
P.IVA 03827170271 - CEA-VE 274668
Tel. 0431.578052 - Fax 0431.579973
E-mail: canevarolevittorio@libero.it

Allegati:

- Allegato 1: Tavola 1 Corografia – Estratto mappa
- Allegato 2: Tavola 2 Planimetria tecnica
- Allegato 3: Schede tecniche dei macchinari
- Allegato 4: Contratto di locazione
- Allegato 5: Documentazione fotografica dell'impianto