



COMUNE DI SASSINORO

PROVINCIA DI BENEVENTO

CAP 82026 CODICE FISCALE 80002310623 PARTITA IVA 00269760625
TEL 0824 958002 - FAX 0824 958191 E. MAIL comunedisassinoro@virgilio.it

ALLEGATO 6)

- L'impianto in questione è da ritenersi a rischio: in quanto è **ragionevole ritenere che non funzionerà in ossequio alle disposizioni normative e prescrizioni previste dal settore**, con particolare riferimento alla forte correlazione tra qualità di processo, impatto ambientale e costi. Se questo impianto deve produrre redditualità, l'operazione è davvero ardua e necessita di una grandissima attenzione gestionale. In effetti si fa rilevare che:
- 1) le fasi operative di processo stanno sugli spazi a disposizione come gli sgombri nella scatola: **ovvero sono ricompresi in spazi fortemente limitati, la superficie a disposizione impedisce l'ottimale processo lavorativo ed ancor più lo stoccaggio del prodotto finale. Un impianto autorizzato per 6000 tonnellate/a di messa in riserva e 22.000 tonnellate/a di capacità di trattamento di recupero, necessita di una superficie pari almeno al doppio di quella sul quale è stato "incastrato" il presente impianto.**
- 2) Si fa riferimento alla necessità di utilizzare materiali strutturanti: **non c'è cosa più difficile di reperire con continuità questa tipologia di prodotto (rifiuti da manutenzione del verde pubblico); peraltro anche volendo fare una scorta nei periodi buoni, dove li si stoccano? Nei 170 mq destinati alla messa in riserva pre-processo?**
- E' possibile ritenere certo che questo impianto può ingenerare diverse tipologie di criticità, alcune aventi rilevanza ambientale: *in primis*, per via della tecnologia utilizzata, ovvero quella delle biocelle. Nella relazione non viene mai aggiunto l'aggettivo "statiche" ma le biocelle di cui si parla sono di questo tipo. In un impianto a biocelle statiche ad aerazione forzata (per insufflazione dal basso), quando in esso vengono inseriti rifiuti quali FORSU e fanghi o scarti dell'industria agro-alimentare (tenore di umidità spesso superiore al 90%), seppur debitamente miscelati a biomasse strutturanti (ramaglie, sfalci di potatura, ecc.), non si riesce a garantire un efficace attraversamento delle biomasse da parte dei flussi di aria "ossigenizzanti" in maniera tale da garantire un sufficiente contatto tra le biomasse umide e l'aria. **Ne conseguono quindi significative sacche di anaerobiosi, con tutte le prevedibili negative conseguenze, sia in termini di qualità del prodotto finale, sia in termini di presentazione di tipologie di gas molto più impattanti dal punto di vista ambientale.**
- Inoltre è da ritenersi insufficiente un tempo di detenzione di 14 gg per la fase di bio-ossidazione forzata. E' risaputo, negli ambienti di settore, che impianti che prevedono una fase di bio-ossidazione forzata con una durata tra i 45 gg in estate e i 90 gg in inverno, nonostante tempi ampiamente superiori ai 14 gg previsti come tempo di permanenza nelle biocelle, a fine processo non danno un prodotto stabilizzato. Solo in alcune fasi si è riusciti a scendere ad un tenore di umidità del prodotto sotto il 20%, valore questo che consentiva a) una ottimale pellettatura del compost e b) assenza di fenomeni esotermici residui nelle buste di plastica da 25 kg (prodotto confezionato), con formazione di condensa nei sacchi. Per conseguire una migliore gestione del ciclo produttivo è necessario l'acquisto di un essiccatore. **L'essiccazione è però una fittizia forma di stabilizzazione in quanto la sostanza organica presente, se non stabilizzata/mineralizzata, una volta stesa sui campi ed investita dalla pioggia, si "risveglia".**
- Quando si pensa di realizzare un impianto di compostaggio, la prima cosa che bisogna fare, è capire ed avere certezza di quale sia la destinazione del compost risultante dal processo, che solo in linea teorica, è un compost di qualità, riferimenti del tutto assenti nel progetto. Quasi sempre accade che aziende agricole prendono questo prodotto e una volta steso sui propri campi sono costretti a verificare l'attivazione di processi biologici, con presenza di insetti, larve, cattivi odori, ecc., è chiaro che la seconda volta si guarderanno bene dall'utilizzare tale prodotto, abbassando di conseguenza la redditualità dell'impianto, in quanto lo sbocco nel mercato agricolo del prodotto trova scarsa collocabilità, parimenti pensare di coprire una cava con materiale non ben stabilizzato provocherebbe gravi criticità ambientali. Sebbene, inoltre, l'impiantistica presente sull'impianto, in misura sostanziale, è destinata al contenimento degli impatti ambientali, i 37 KW del motore di uno scrubber che funziona H24 per 365 gg all'anno pesano in misura notevole sulla bolletta, **pregiudicando e condizionando pesantemente la capacità reddituale dell'impianto. Ciò unitamente alla mancata redditualità legata all'abbattimento del servizio di conferimento, che è o il 100% (se si regala il prodotto), o il 90% se il prodotto lo si posiziona sul mercato delle aziende agricole, l'impianto si congestiona nel giro di pochi giorni e non è più possibile ritirare rifiuti con tutte le conseguenze negative che si verificheranno a danno dell'ambiente.**