

Regione del Veneto

Provincia di Treviso

Comune di Vedelago

VARIANTE IN C.O. AL P.D.C. CONVENZIONATO N. 33  
DEL 14/05/2019 – AMPLIAMENTO DEL NUOVO  
STABILIMENTO INDUSTRIALE A VEDELAGO (TV)

ISTANZA DI INTEGRAZIONE AUA

RELAZIONE TECNICA

Data: Settembre 2019

Cod.: 1684

Committente

**breton**

*Driven by Innovation*

Breton S.p.A.

Via Garibaldi, 27

31030 – Castello di Godego (TV)

Studio Tecnico Conte & Pegorer  
ingegneria civile e ambientale

Via Signa Andriana del Vescovo, 7 – 31100  
TREVISO

e-mail: [contepegorer@gmail.com](mailto:contepegorer@gmail.com)

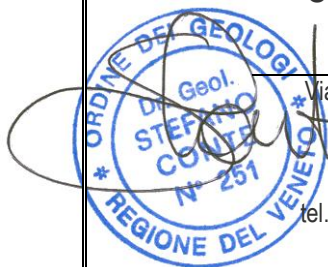
Sito web: [www.contepegorer.it](http://www.contepegorer.it)

tel. 0422.30.10.20 r.a. - fax 0422.42.13.01

 **FRAMYX**<sup>®</sup>  
MAKE IT SIMPLE

Framyx Srl

Via Stazio, 36 - 36020 San Nazario  
VICENZA



**INDICE**

<b>1</b>	<b>PREMESSA.....</b>	<b>3</b>
1.1	IDENTITÀ DEL RICHIEDENTE .....	4
1.2	AUTORIZZAZIONI ATTUALI.....	4
<b>2</b>	<b>INQUADRAMENTO DEL SITO.....</b>	<b>5</b>
2.1	INQUADRAMENTO GEOGRAFICO .....	5
2.2	INDIVIDUAZIONE CATASTALE - SUPERFICI INTERESSATE .....	6
2.3	INQUADRAMENTO URBANISTICO .....	6
2.3.1	<i>PIANO DI ASSETTO DEL TERRITORIO (PAT)</i> .....	6
2.3.2	<i>PIANO DEGLI INTERVENTI (PI)</i> .....	7
<b>3</b>	<b>STATO DI PROGETTO AUTORIZZATO .....</b>	<b>9</b>
3.1	DESCRIZIONE SINTETICA DEGLI INTERVENTI .....	9
3.2	GESTIONE DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	11
3.3	GESTIONE DELLE EMISSIONI ACUSTICHE .....	11
3.4	SCARICHI LIQUIDI E SOLIDI .....	11
<b>4</b>	<b>VARIANTE AL PROGETTO AUTORIZZATO .....</b>	<b>13</b>
4.1	INSTALLAZIONE FORNO FUSORE .....	13
4.1.1	<i>POTENZIALITÀ DELL'IMPIANTO</i> .....	16
4.1.2	<i>IMPIANTO DI ASPIRAZIONE E FILTRAZIONE</i> .....	16
4.2	INSTALLAZIONE CARTEGGIATRICE/LEVIGATRICE .....	18
4.2.1	<i>IMPIANTO DI ASPIRAZIONE E FILTRAZIONE</i> .....	19
4.3	INSTALLAZIONE SILOS DI STOCCAGGIO.....	20
4.3.1	<i>IMPIANTO DI ASPIRAZIONE E FILTRAZIONE</i> .....	21
<b>5</b>	<b>SCENARIO EMISSIVO .....</b>	<b>22</b>
<b>6</b>	<b>DIMOSTRAZIONE DI NON NECESSITÀ NUOVA ISTANZA DI SCREENING VIA .....</b>	<b>23</b>

## 1 PREMESSA

La Ditta Breton S.p.A., con la presente istanza, è a richiedere l'integrazione dell'Autorizzazione Unica Ambientale presentata a mezzo SUAP con pratica UNIPASS n. 01880270267-27062019-2130 del 27/06/2019 a seguito della necessità contingente di modificare parzialmente il ciclo produttivo del gres presso lo stabilimento sito nel Comune di Vedelago (TV), in via Bassanese, 2.

Tale richiesta è avanzata contestualmente al progetto di variante in corso d'opera al PdC n. 33 del 14/05/2019 a sua volta variante al PdC n.107 del 12/12/2018 di ampliamento delle superfici edificate di cui al PdC n. 6 del 13/01/2012.

Le modifiche riguardano innanzitutto la campata Est di progetto e, in particolare prevedono la conversione del reparto 7a "Linea di Taglio Lastre" con superficie pari a 2314 m<sup>2</sup> di cui al Decreto VIA della Provincia di Treviso prot.n. 90452/2018 – PdC n.107 del 12/12/2018, con il reparto "Materie Prime, Forni e Silos" avente superficie pari 2415 m<sup>2</sup>.

Il nuovo layout prevede l'inserimento dei seguenti impianti:

- n.1 Forno fusore a bacino a combustione ossigeno-metano
- n. 12 Silos per lo stoccaggio delle materie prime

La presente istanza contempla anche l'inserimento, nella campata esistente, di:

- n.1 Carteggiatrice per levigazione di lastre in gres porcellanato

Con la mutata tipologia impiantistica, si prevede l'inserimento di filtri per l'abbattimento delle polveri e relativi camini di espulsione in atmosfera da posizionarsi in copertura e sul lato Nord del nuovo annesso.

Di conseguenza è modificato il sedime delle tettoie in carpenteria rispetto alla configurazione progettata precedentemente.

Rimane inalterato, come da progetto approvato, l'ampliamento verso Ovest e la palazzina uffici fronte strada.

## 1.1 IDENTITÀ DEL RICHIEDENTE

La proposta è avanzata dalla Ditta:

**Breton S.p.a**

con sede legale in:

Via Garibaldi n. 27

301030 Castello di Godego (TV).

## 1.2 AUTORIZZAZIONI ATTUALI

La Ditta è attualmente in possesso di AUA n. 496 del 13/12/2016 ai sensi del D.P.R. n. 59/2013 e, relativamente alle emissioni in atmosfera, ai sensi del D.Lgs. 152/2006, parte quinta, con scadenza fissata al 23/01/2030.

La Ditta è autorizzata allo scarico delle acque meteoriche con Decreto n. 568 del 10/12/2018 della Provincia di Treviso.

Con Decreto n. 50 del 05/11/2018, la Provincia di Treviso ha escluso dalla procedura di VIA il progetto di ampliamento presentato in data 16/05/2018 con istanza di Verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativamente al “Permesso di costruire convenzionato per ampliamento del nuovo stabilimento industriale “ in Via Bassanese, 2 nel Comune di Vedelago (TV).

## 2 INQUADRAMENTO DEL SITO

### 2.1 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO

Il sito è ubicato ai limiti fra le media e l'alta pianura trevigiana in un contesto prevalentemente agricolo a Nord del centro abitato di Vedelago lungo la Strada Provinciale n. 19 che collega Resana con Montebelluna.

Il traffico principale della zona si concentra lungo la Strada Regionale 53 "Postumia" che attraversando tutto il Veneto Centro-Orientale mette in comunicazione le principali città delle Province di Venezia, Treviso e Vicenza.



*Figura 1: Collocazione geografica del sito (fonte: Google Maps®)*

## 2.2 INDIVIDUAZIONE CATASTALE - SUPERFICI INTERESSATE

Le superfici in disponibilità della Ditta, censite al Catasto dei Terreni, presso lo stabilimento di Vedelago sono:

- Foglio 21 mappale 588
- Foglio 21 mappale 589
- Foglio 21 mappale 592
- Foglio 21 mappale 593
- Foglio 21 mappale 597
- Foglio 21 mappale 612
- Foglio 21 mappale 625
- Foglio 21 mappale 658
- Foglio 21 mappale 659
- Foglio 21 mappale 589

Il totale della superficie catastale risulta pari a 75.652 m<sup>2</sup>.

## 2.3 INQUADRAMENTO URBANISTICO

### 2.3.1 Piano di Assetto del Territorio (PAT)

Con la deliberazione della Giunta Provinciale n° 236 del 19 settembre 2011 è stata ratificata l'approvazione del Piano di Assetto del Territorio (PAT) del Comune di Vedelago a seguito degli esiti della Conferenza di Servizi di approvazione del nuovo strumento urbanistico.

La suddetta deliberazione è stata pubblicata sul Bollettino Ufficiale della Regione Veneto n. 81 del 28 ottobre 2011.

Negli elaborati grafici allegati al PAT sono riportate le seguenti indicazioni per il sito in oggetto:

- TAV. 1: CARTA DEI VINCOLI E DELLA PIANIFICAZIONE TERRITORIALE

Nessuna indicazione per il sito

- TAV. 2: CARTA DELLE INVARIANTI

Nessuna indicazione per il sito.

- TAV. 3: CARTA DELLE FRAGILITÀ

- ◊ Compatibilità geologica: Area non idonea – Art. 47

L'articolo richiamato delle Norme tecniche specifica: *“le aree non idonee in cui l'edificazione non è consentita a causa della elevata penalizzazione locale, sono le seguenti:*

- *discariche sia attive che non;*

- *cave attive;*

- *cave dismesse (a parte quelle sistemate e poco profonde poste nella zona meridionale del Comune)..”*

Il progetto non prevede la realizzazione suddette tipologie edilizie.

- TAV. 4A: CARTA DELLA TRASFORMABILITÀ

- ◊ Ambiti Territoriali Omogenei – ATO 4 dell'asse Treviso-Castelfranco – Art. 57

- ◊ Aree di urbanizzazione consolidata – Art. 50

Il progetto è conforme a quanto previsto dalle NT contenute nel Piano vigente.

- TAV. 4B: CARTA DELLA TRASFORMABILITÀ

Nessuna indicazione per il sito in oggetto

### **2.3.2 Piano degli Interventi (PI)**

Il Piano degli Interventi (PI) viene definito dall'art.17 della Legge Regionale n.11 del 23 aprile 2004 e rappresenta lo strumento operativo con il quale viene data attuazione al Piano di Assetto del Territorio (PAT) del Comune di Vedelago, approvato in Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 15, comma 6 della L.r. 11/2004, ratificato con Deliberazione della Giunta Provinciale n°236 in data 19/09/2011.

Il Piano degli interventi è stato adottato con D.C.C n°67 del 19 dicembre 2013 e

definitivamente approvato con D.C.C. n°15 del 12 maggio 2014. A seguito della successiva pubblicazione prevista dall'art.18 comma 6 della L.R.11/2004 il piano è divenuto efficace a partire dal 1 giugno 2014.

Negli elaborati grafici allegati al PI sono riportate le seguenti indicazioni per il sito in oggetto:

- TAV. 1.1 B: CARTA DEI VINCOLI

Nessuna indicazione per il sito.

- TAV. 2.1B: CARTA DELLA ZONIZZAZIONE

- ◇ Ambiti Territoriali Omogenei – ATO 4 dell’asse Treviso-Castelfranco – Art. 5

- ◇ Zone territoriali omogenee – Zona omogenea D1 – industriale ed artigianale – Art. 48,49,50

- ◇ Zona produttiva non ampliabile – Art. 48

Il progetto è conforme a quanto previsto dalle NT contenute nel Piano vigente.

Il progetto non avanza la richiesta di variante urbanistica.



### 3 STATO DI PROGETTO AUTORIZZATO

Come riportato in precedenza, la presente Relazione descrive la variante al progetto già approvata dalla Provincia che comporta un aggiornamento della Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) con particolare riferimento all'aspetto relativo alle emissioni in atmosfera e a quelle acustiche.

Le modifiche riguardano, in particolare, la nuova porzione lato Est con revisione del layout interno e l'introduzione di nuovi impianti a servizio del ciclo produttivo dell'azienda.

#### 3.1 DESCRIZIONE SINTETICA DEGLI INTERVENTI

Il progetto giudicato dalla Commissione di VIA in data 05/11/2018 n.prot. 90446/2018 con oggetto il "Permesso di Costruire convenzionato per ampliamento del nuovo stabilimento industriale" prevedeva due ampliamenti della struttura esistente: il primo verso Ovest, con quattro campate, il secondo verso Est, con una sola campata, più corta rispetto a quelle di progetto per il lato Ovest, nella quale poter collocare due baie di carico con relativa rampa carrabile ribassata in calcestruzzo.

Il progetto, a livello di attività produttive, era inizialmente stato concepito come segue.

#### AMPLIAMENTO LATO OVEST

Collocazione di n. 2 linee produttive complete per la produzione delle lastre in gres. Ogni impianto verrebbe dotato di una sequenza, senza soluzione di continuità, di macchine operative automatizzate adibite alla formatura ed essiccazione del materiale ceramico, alla cottura in forni a rullo alimentati a gas metano, alla finitura del prodotto.

#### AMPLIAMENTO LATO EST

Predisposizione di un nuovo settore dedicato alla foratura e al taglio delle lastre appena prodotte da destinare al realizzo di facciate ventilate.

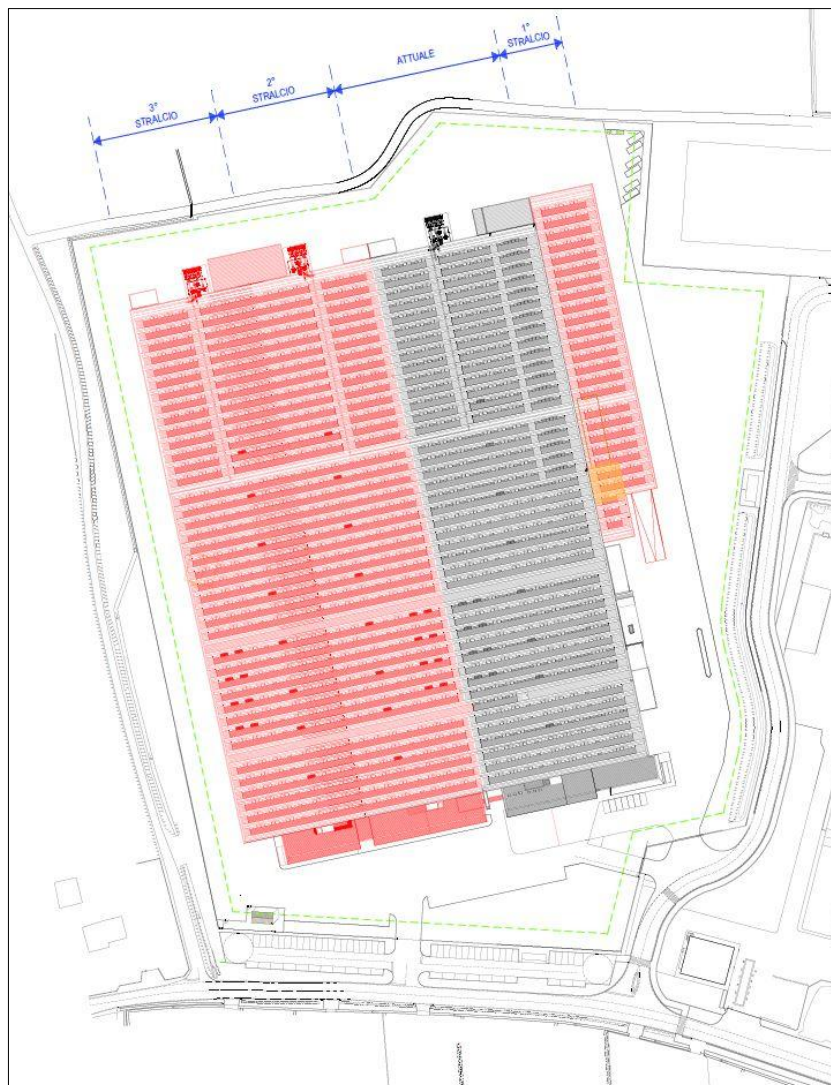
Adiacente al reparto di taglio e foratura, verrebbe organizzato un magazzino automatico per lo stoccaggio del prodotto finito e il successivo carico sugli automezzi per il

trasporto.

Questa nuova configurazione dello stabilimento della Ditta comporta un' integrazione del numero di linee produttive, che raggiungono così le tre unità e una generale riorganizzazione della logistica interna.

Dal punto di vista dimensionale, l'ampliamento aumenta la superficie coperta che passa da 16571,4 m<sup>2</sup> a 42558,6 m<sup>2</sup> corrispondente all'edificabilità massima del lotto interessato.

Si riporta in Figura 2 la planimetria comparativa presentata in sede di screening VIA in cui sono raffigurate in rosso le aree in ampliamento.



*Figura 2: Planimetria comparativa da progetto Arch.Paccagnella*

### **3.2 GESTIONE DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**

L'intervento in ampliamento prevede l'attivazione di n. 9 punti di emissione in atmosfera relativamente alle fasi produttive formalmente identiche a quelle già esistenti dal momento che le linee di produzione aumentano in numero, ma non cambiano operazioni del processo tecnologico.

In particolare sono previsti:

- n. 3 camini da essicatoi
- n. 3 camini da forno di cottura
- n.3 camini da filtri abbattimento polveri

### **3.3 GESTIONE DELLE EMISSIONI ACUSTICHE**

L'analisi di impatto acustico ha evidenziato un possibile superamento del valore limite di emissione notturno per la classe III presso un ricettore sensibile che ha comportato l'adozione di particolari accorgimenti quali:

- silenziamento dei nuovi camini al confine Nord
- installazione sistemi antivibranti
- modifica dell' orientamento dei camini di espulsione

### **3.4 SCARICHI LIQUIDI E SOLIDI**

Il progetto prevede l'utilizzo di acque nella fase di lucidatura e finitura delle lastre con installazione di un depuratore interno con le seguenti caratteristiche:

- impianto di chiarificazione con sedimentazione forzata del solido, recupero dell'acqua di lavorazione e generazione di un fango (pressato)

I fanghi, raccolti in cassoni scarrabili coperti e sostituiti al loro riempimento, vengono avviati al recupero o, in casi rari, allo smaltimento presso impianto autorizzato.

Non sono previsti scarichi liquidi nel processo produttivo.

Gli scarichi solidi sono limitati ai fanghi derivati dalla lavorazione delle lastre.

Per i reflui civili lo stabilimento sarà dotato di apposito sistema di raccolta/trattamento e smaltimento tramite pozzi assorbenti.

Per quanto riguarda le acque meteoriche il progetto prevede la seguente configurazione:

- Acque di copertura → dispersione in trincea drenante
- Acque dei piazzali → trattamento prima pioggia con dissabiatura/disoleatura

Il progetto ha verificato il rispetto della compatibilità idraulica a seguito dell'incremento della superficie coperta produttiva e delle aree di manovra e stazionamento.

## 4 VARIANTE AL PROGETTO AUTORIZZATO

Vengono ora descritte le modifiche al progetto di cui al Cap. 3 della presente Relazione Tecnica che comportano la richiesta di integrazione della AUA presentata a mezzo SUAP con pratica UNIPASS n. 01880270267-27062019-2130 del 27/06/2019.

Gli interventi in programma sono costituiti da:

1. Inserimento di un forno di fusione a bacino per la produzione di fritte ceramiche (ampliamento lato Est – primo stralcio)
2. Inserimento di una carteggiatrice/levigatrice per il trattamento delle lastre in gres (campata esistente)
3. Inserimento di una batteria di silos di stoccaggio delle materie prime naturali (ampliamento lato Est – primo stralcio)

Contestualmente verranno installati anche i seguenti impianti di filtrazione/abbattimento delle emissioni prodotte:

1. Impianto di aspirazione fumi dal forno fusore con filtro a maniche ed espulsione in camino esterno
2. Impianto di aspirazione polveri dalla carteggiatrice/levigatrice con filtro a maniche ed espulsione in camino esterno
3. Impianto di aspirazione polveri dalla batteria di silos con filtro a maniche ed espulsione in camino esterno

Viene proposta una rassegna più dettagliata delle nuove attrezzature impiantistiche e dei sistemi di filtrazione collegati ad integrazione di quanto richiesto nell'Allegato A Scheda C – *Emissioni in atmosfera per gli stabilimenti* della DGR n.67 del 26 gennaio 2018.

### 4.1 INSTALLAZIONE FORNO FUSORE

L'installazione del nuovo impianto a combustione risponde all'esigenza contingente, manifestata dalla Ditta, di provvedere autonomamente alla produzione della c.d. "fritta

ceramica”, un insieme di masse vetrose costituite per fusione di sostanze quali silicati alcalini e alcalino-terrosi, borati, fluoruri e feldspati.

La produzione di tale componente avviene, per l'appunto, tramite la combustione in apposito forno alla temperatura di circa 1500° C, di varie materie prime che poi, una volta completato il processo di fusione, vengono raffreddate così da formare i granuli vetrosi.

Per questo motivo, viene avanzata la richiesta di poter installare, per il momento, un forno fusorio a bacino alimentato da una miscela di ossigeno-metano avente le seguenti specifiche tecniche (Tabella 1)

<b>Produzione</b>	20 ton/gg ( $\pm 10\%$ )
<b>Superficie vasca</b>	10 m <sup>2</sup>
<b>Tipo combustione</b>	Gas Metano
<b>Tipo comburente</b>	Ossigeno
<b>Temperatura di esercizio</b>	1550°C
<b>Atmosfera del forno</b>	Ossidante
<b>Potenza termica</b>	2.350 kW (2.021.000 kCal/h)
<b>Potenza elettrica</b>	10 kW
<b>Impianto combustione</b>	controllo rapporto O <sub>2</sub> -CH <sub>4</sub>

*Tabella 1: Caratteristiche forno fusorio CAR-FF10 (Carfer Forni Srl)*

Si riporta una descrizione del funzionamento così come dichiarato dalla Ditta produttrice.

La miscela da fondere entra nel forno, formando una pila, e le fiamme dei due bruciatori ossigeno-metano "multi layer" di fusione, situati sulle pareti del forno, iniziano a fondere la massa.

La miscela fusa in uno stato liquido, crea uno stagno di materiale fuso che completa la fusione di tutte le particelle infuse, grazie al bruciatore "flat flame" di mantenimento.

La massa completamente fusa raggiunge la zona di affinazione prima di uscire, dalla parte opposta alla alimentazione, attraverso un orifizio (coppo di colata).

Un bruciatore "tradizionale" aria-gas, mantiene costante la temperatura di fusione e costituisce una sorta di barriera termica a possibili entrate di aria falsa. L'estrazione dei fumi (camino) viene eseguita lateralmente all'uscita del forno prima della zona di affinamento.

Il forno è dotato di 2 termocoppie, protette con doppia guaina, poste in volta e in parete, e di un pirometro ottico ad infrarossi per la lettura della temperatura del bagno di vetro. Un trasduttore di pressione controlla la pressione interna del forno e un ventilatore con inverter, posto all'estremità del camino fumi in muratura, agisce da contropressione per mantenere costante la pressione nel forno.

Nelle pareti del forno sono previste delle bocchette per il controllo interno del forno e per l'installazioni di eventuali telecamere ad alta temperatura.

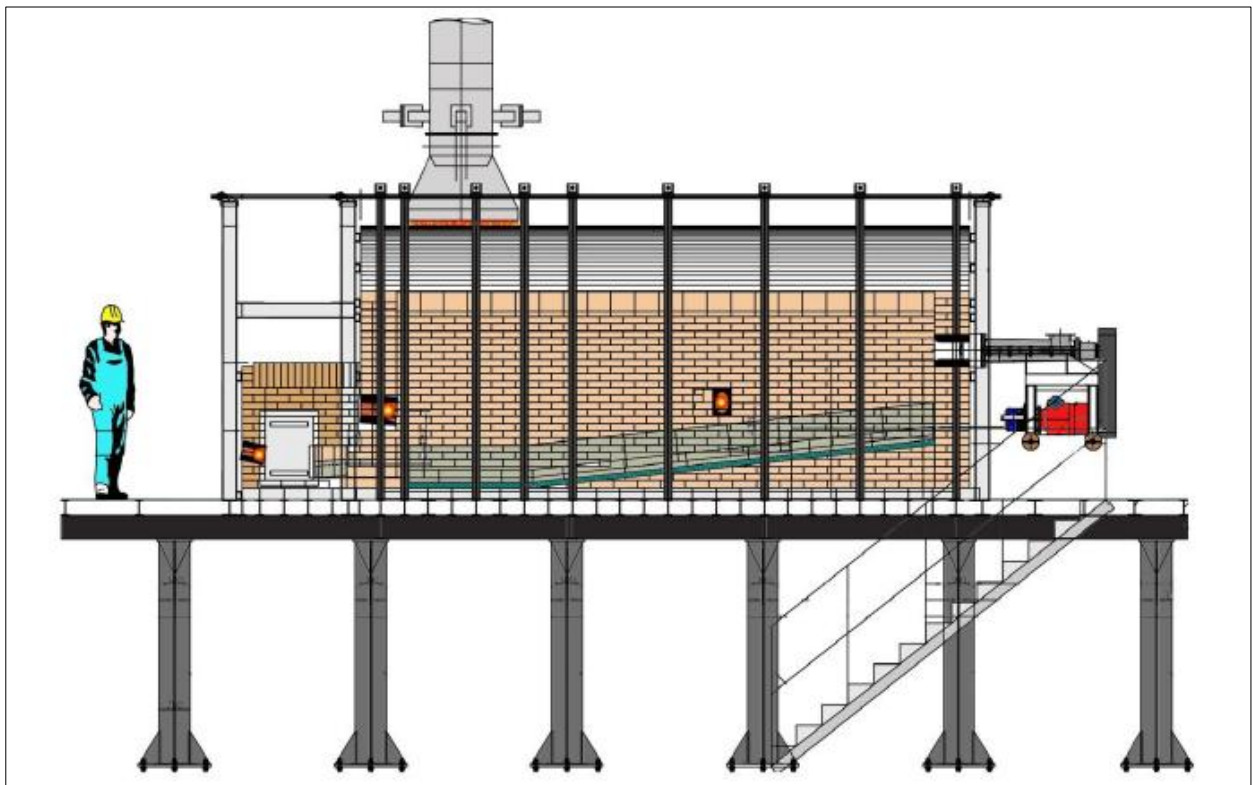


Figura 3: Forno fusorio a bacino CAR-FF10 a suola fissa (Carfer Forni Srl)

#### **4.1.1 Potenzialità dell'impianto**

L'attività dei forni fusori viene disciplinata, per quanto concerne la verifica di assoggettabilità alla VIA (c.d. *screening*), dal D. Lgs. 152/2006 con particolare riferimento all'Allegato IV alla Parte II punto 3 lettera n "Impianti per la fusione di sostanze minerali, compresi quelli desinati alla produzione di fibre minerali, con capacità di fusione di oltre 20 ton al giorno".

Ai sensi del D.M. 52/2015 il valore di 20 ton/giorno viene decurtato del 50% per superamento del valore obiettivo di qualità dell'aria registrato per l'ozono nel 2014 da stazione rilevamento ARPAV.

Il valore limite per la verifica di assoggettabilità alla VIA provinciale è quindi 10 ton/giorno.

La produzione giornaliera prevista si attesta sulle **8 ton/giorno** ed è valida per n.1 forni fusori.

Per quanto riguarda l'assoggettabilità ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) si fa riferimento al D.Lgs. 152/06 Art. 6 comma 13 e, di rimando, all'Allegato VIII alla Parte III punto 3.4 "Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità fusione di oltre 20 Mg al giorno".

Si conclude che l'istanza avanzata in questa sede NON rientra nel campo di applicazione dello screening VIA e NON rientra nel campo di applicazione dell'AIA.

#### **4.1.2 Impianto di aspirazione e filtrazione**

I fumi, prelevati dal forno, vengono convogliati attraverso un sistema di condotti all'impianto di depurazione, previa immissione nei fumi del reagente opportunamente dosato.

L'impianto è progettato per abbattere i principali inquinanti presenti nei fumi:

- particolato
- fluoro sotto forma solida (fluoruri) e sotto forma gassosa (HF)



Il principio di funzionamento è quello di creare uno strato di reattivo (calce idrata) sulle superfici di un tessuto filtrante speciale.

La depurazione dai componenti particellari avviene attraverso il mezzo filtrante, mentre quello dai componenti gassosi avviene attraverso lo strato di reattivo depositato su di esso, provocando la loro trasformazione in sali minerali per chemi-assorbimento.

Il filtro, costituito da una struttura elettrosaldata opportunamente rinforzata per resistere a forti depressioni, è costruito in modo da permettere l'estrazione delle maniche dalla sommità in caso di manutenzione.

La struttura in lamiera di acciaio racchiude le maniche filtranti sulle quali avviene la formazione del pannello di reagente e quindi la depurazione dei fumi.

Il lavaggio delle maniche, effettuato per sostituire il reattivo esausto con quello nuovo, avviene mediante flusso di aria compressa che fuoriesce dagli ugelli posti sull'asse di ogni manica.

I fumi depurati vengono aspirati dal ventilatore posto a valle del filtro ed inviati al camino per lo scarico in atmosfera.

Il camino finale viene dimensionato per la portata di due forni prevedendo già un possibile futuro inserimento della nuova unità.

Di seguito si riportano in Tabella 2 le caratteristiche tecniche del filtro a maniche che si prevede di installare a ridosso della parete Nord entro apposito tettoia in carpenteria metallica.

<b>Superficie filtrante</b>	220 m <sup>2</sup>
<b>Numero maniche</b>	192
<b>Dimensione manica</b>	Φ123 x 3.030
<b>Tipo tessuto</b>	PTFE 750 gr/m <sup>2</sup>
<b>Velocità di filtrazione</b>	0,53 m <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> l'
<b>Consumo aria compressa (6 ATE)</b>	500 l/min
<b>Altezza scarico polveri a terra</b>	1.200 mm
<b>Portata da trattare (ventilatore)</b>	7.000 Em <sup>3</sup> /h

*Tabella 2: Caratteristiche filtro forni FA 192/16/12/3000 (Medici F.Ili Srl)*

Le caratteristiche del camino di scarico verticale sono proposte in Tabella 3.

Il punto di emissione prescelto è contrassegnato dalla lettera "T" come riportato nella planimetria della copertura allegata.

<b>Diametro</b>	600 mm
<b>Altezza dal suolo</b>	15 m
<b>Portata</b>	7.000 Nm <sup>3</sup> /h

*Tabella 3: Caratteristiche camino di espulsione forni*

#### **4.2 INSTALLAZIONE CARTEGGIATRICE/LEVIGATRICE**

La presente variante concepisce anche l'introduzione di una carteggiatrice per la levigazione delle lastre in gres porcellanato precedentemente formate e da avviare nei forni a rullo presenti nello stesso stabilimento.

La carteggiatura delle lastre viene realizzata riducendo progressivamente la rugosità superficiale grazie all'azione di carte abrasive, montate su delle teste operatrici a contatto tangenziale.

L'utilizzo di abrasivi a grana sempre più fine procede di passaggio in passaggio fino alla levigatura voluta.

I principali componenti delle polveri che si formano a seguito delle operazioni di levigazione delle lastre con la carteggiatrice sono raccolti in Tabella 4.

Prodotto	Produttore	Nome Commerciale	Componenti
Granulati di gres		Gres Porcellanato	
Addensante	SE Tylose GmbH & Co.	Tylose H 20 P2	Cellulosa (2-idrossietilene)
Additivo	BYK-Chemie GmbH	Disperbyk-192	Copolimero con gruppi pigmento affini
Nefelina	Eurosabbie Eurominerali s.r.l.	Nefelina/40	Nefelina Sienite
Caolino	IMERYS	CR	Alluminosilicati (caolinite, miche, feldspati, quarzi)
Silice colloidale	GRACE		Silice colloidale
Pigmenti	Colorobbia Italia s.p.a. Torrecid	PGV-000228 K 8699	Composti di Zn, Al, Fe, Cr Silicio Ossido Quarzo
Polvere di Vetro	Minerali Industriali s.p.a.	VVFF	vetro

*Tabella 4: Componenti delle polveri da levigazione*

#### **4.2.1 Impianto di aspirazione e filtrazione**

Le polveri di levigatura prodotte dalla carteggiatrice verranno collettate in apposito impianto di depurazione prima del loro scarico in atmosfera.

L'impianto è composto da un collettore aspirante, un pre-separatore orizzontale, un filtro a maniche con aspiratore e un camino di espulsione in atmosfera.

Le caratteristiche tecniche sono riportate in Tabella 5.

<b>Superficie filtrante</b>	256 m <sup>2</sup>
<b>Numero maniche</b>	440
<b>Dimensione manica</b>	Φ125 x 1.500
<b>Tipo tessuto</b>	feltro agugl. poliestere 500 gr/m <sup>2</sup>
<b>Velocità di filtrazione</b>	1,88 m/min
<b>Tipo di scarico</b>	continuo con coclea e valvola
<b>Perdite di carico</b>	500-800 Pa
<b>Portata da trattare</b>	29.000 Nm <sup>3</sup> /h

*Tabella 5: Caratteristiche filtro carteggiatrice (Omar Srl)*

La concentrazione del particolato nel flusso di aria rilasciato a valle del processo di abbattimento si attesta sul valore di 10 mg/Nm<sup>3</sup>.

Il recapito finale è costituito da camino di scarico verticale contrassegnato con la lettera "R" come riportato nella planimetria della copertura allegata.

Il camino avrà le caratteristiche proposte in Tabella 6.

<b>Diametro</b>	740 mm
<b>Altezza dal suolo</b>	18 m
<b>Portata</b>	29.000 Nm <sup>3</sup> /h

*Tabella 6: Caratteristiche camino di espulsione carteggiatrice*

#### **4.3 INSTALLAZIONE SILOS DI STOCCAGGIO**

E' prevista, infine, la posa, in sede di 1° stralcio dei lavori, di una batteria di 12 silos metallici internamente alla nuova campata lato Est con funzione di accumulo delle materie prime necessarie per il processo di fusione nel forno a bacino.

I materiali contenuti saranno essenzialmente sabbia, calce, allumina, magnesio, potassio e sodio.

### 4.3.1 Impianto di aspirazione e filtrazione

Si rende necessario, anche in questo caso, prevedere il funzionamento di un impianto che convogli le polveri, generatesi dalle operazione di carico/scarico del materiale, verso un sistema di abbattimento con filtro a maniche e successivo scarico in atmosfera.

Si veda a questo proposito la Tabella 7 in cui sono riepilogate le principali specifiche dell'impianto.

<b>Superficie filtrante</b>	264 m <sup>2</sup>
<b>Numero maniche</b>	264
<b>Dimensione manica</b>	Φ123 x 5.500
<b>Tipo tessuto</b>	poliestere 500 gr/m <sup>2</sup>
<b>Potenza installata</b>	37 kW 4 poli
<b>Portata da trattare</b>	20.500 Nm <sup>3</sup> /h

*Tabella 7: Caratteristiche filtro silos FA 264/22/12 (Medici F.Ili Srl)*

Il camino di scarico, contiguo a quello relativo all'impianto di depurazione dei fumi del forno, è stato indicato con la lettera "S" nella planimetria della copertura allegata e presenta le caratteristiche riportate in Tabella 8.

<b>Diametro</b>	750 mm
<b>Altezza dal suolo</b>	12 m
<b>Portata</b>	20.500 Nm <sup>3</sup> /h

*Tabella 8: Caratteristiche camino di espulsione silos*

## 5 SCENARIO EMISSIVO

Come illustrato in precedenza le modifiche di cui alla presente istanza comportano l'emissione di composti in atmosfera previo loro abbattimento nell'impianto di filtrazione. Si tratta esclusivamente di emissioni convogliate, mai diffuse, in appositi camini di scarico collocati in copertura o presso il lato nord nella tettoia in carpenteria metallica.

I camini saranno accessibili in condizioni di sicurezza per il campionamento delle sostanze emesse ai sensi del D.Lgs. 9 Aprile 2008 n. 81 e della UNI 10169:2001.

In Tabella 9 viene riportato il quadro emissivo relativo alle modifiche in variante di cui alla presente Relazione Tecnica allegata all'istanza di Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del D.P.R 59/2013.

I valori delle concentrazioni in uscita sono stati dichiarati dai costruttori degli impianti di aspirazione e filtrazione.

Provenienza	Pto emissione	Portata m <sup>3</sup> /h	Durata emissione		Diam. camino [mm]	Direz. uscita	Altezza dal suolo [m]	Sostanze emesse		Flusso di massa [g/h]
			h/gg	gg/an				Tipo	Conc. [mg/m <sup>3</sup> ]	
Forno fusore	T	7.000	24	320	600	vert	15	Polveri	5	35
								Fluoruri + HF	5	35
Carteggiatrice	R	29.000	1	220	740	vert	18	Polveri	10	290
Silos	S	20.500	24	320	750	oriz	12	Polveri	5	102,5

Tabella 9: Quadro delle emissioni convogliate

Non sono previste emissioni di ossidi di azoto (NO<sub>x</sub>).

Non sono previste emissioni di composti organici volatili (COV).

## 6 DIMOSTRAZIONE DI NON NECESSITÀ NUOVA ISTANZA DI SCREENING VIA

Le modifiche descritte fino ad ora rispetto al progetto approvato in sede di screening VIA dalla Provincia di Treviso con Decreto n. 50/2018 del 05/11/2018 impongono di riverificare se esista o meno la possibilità che tale variante ricada nuovamente nell'ambito della verifica di assoggettabilità alla VIA ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs 152/2006.

Secondo quanto riportato nell' Allegato IV Parte II punto 3 lettera m del D.Lgs. 152/2006 il valore limite previsto per la cottura dei prodotti ceramici ai fini dello screening è fissato in **75 ton/giorno**.

Si vuole determinare, quindi, la massima capacità di produzione giornaliera per le due linee di forni a rullo attualmente esistenti che verranno lasciate in esercizio con la presente variante in c.o. al progetto approvato.

La formatura delle lastre, che precede la cottura nei forni, è suddivisa in n.3 spessori nominali: 12 mm, 20 mm e 30 mm.

L'impianto di formatura garantisce la seguente produzione oraria di lastre:

- 12 mm → 23 lastre/ora
- 20 mm → 19 lastre/ora
- 30 mm → 14 lastre/ora

L'impianto di formatura (pressa meccanica) è operativo 18,5 ore al giorno per 5 giorni a settimana.

Il programma produttivo della pressa durante la settimana dipende dalla domanda nel mercato e quindi la ripartizione nei singoli spessori sul totale delle lastre vendute può determinarsi mediante analisi delle vendite in un periodo di riferimento, ad esempio da gennaio a giugno 2019.

Si hanno, quindi, i seguenti dati di produzione:

- 12 mm → 62% → coeff. di produzione 0,62
- 20 mm → 34% → coeff. di produzione 0,34

- 30 mm → 0,04% → coeff. di produzione 0,04

In questo modo è possibile determinare le lastre effettivamente prodotte durante la settimana moltiplicando la massima produzione potenziale dell'impianto per il coefficiente di produzione.

Si ottiene:

- 12 mm → 1319 lastre
- 20 mm → 598 lastre
- 30 mm → 52 lastre

Il peso della lastra essiccata è dato dal peso della lastra moltiplicato per un coefficiente di umidità (che tiene conto della quota parte del peso dovuta all'acqua interstiziale).

In formule:

$$P_{dry} = P \cdot (1 - w)$$

dove

$P$  = peso dopo formatura : 12 mm → 233 kg ; 20 mm → 356 kg; 30 mm → 531 kg

$w$  = contenuto d'acqua come percentuale in peso: 11%

Si ottiene quindi:

- 12 mm → 207,4 kg
- 20 mm → 316,8 kg
- 30 mm → 472,6 kg

Le lastre essiccate vengono quindi introdotte nei forni per la cottura; è quindi possibile determinare il peso complessivo settimanale moltiplicando, per ogni spessore, la produzione effettiva per il peso secco ottenendo:

- 12 mm → 273.521,03 kg
- 20 mm → 189.470,32 kg
- 30 mm → 24574,68 kg

Il peso totale in ingresso al forno settimanalmente è quindi 487.566,03 kg

I forni sono operativi per 7 giorni a settimana 24 ore al giorno.



Il peso giornaliero in ingresso al forno risulta quindi  $(487.566,03 \text{ kg} : 7 \text{ giorni}) = 69.652,29 \text{ kg} = \mathbf{69,6 \text{ ton/giorno}}$  equiripartito tra le due linee a rulli presenti nello stabilimento.

Si è quindi dimostrato che la produzione giornaliera risulta inferiore alla soglia di screening prevista nel D.Lgs. 152/2006 pari a 75 ton/giorno.

Per questi motivi non è necessaria la verifica di assoggettabilità alla VIA.