

Regione Veneto  
Provincia di Treviso  
Comune di Vedelago

AMPLIAMENTO DELLO STABILIMENTO DI VIA  
BASSANESE  
INSERIMENTO DI 4 NUOVI FORNI FUSORI

VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ ALLA  
PROCEDURA DI VALUTAZIONE DI IMPATTO  
AMBIENTALE

**PROGETTO PRELIMINARE**

**A01**

**RELAZIONE TECNICA**

Data: Settembre 2020 Cod.: 1684\03

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 Siora Andriana del Vescovo, 7 – 31100 TREVISO

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

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

tel. 0422.30.10.20 r.a. - fax 0422.42.13.01

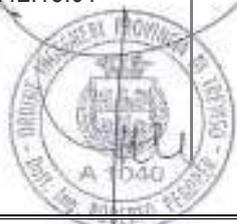


 **FRAMYX®**  
MAKE IT SIMPLE

Sede legale: Via Stazio, 36 - 36029 Valbrenta (VI)

Sede operativa: Via Trento, 9 - 36020 Solagna (VI)

C.F. e P.IVA 03959010244



**INDICE**

1	PREMESSA .....	4
1.1	IDENTITÀ DEL RICHIEDENTE .....	5
1.2	CRONISTORIA AMMINISTRATIVA.....	5
1.3	AUTORIZZAZIONE ATTUALE .....	7
1.4	OGGETTO DELLA PRESENTE ISTANZA .....	7
2	INQUADRAMENTO DEL SITO (TAV. B01).....	9
2.1	COLLOCAZIONE GEOGRAFICA .....	9
2.2	SISTEMA VIARIO .....	10
2.3	INDIVIDUAZIONE CATASTALE .....	11
2.4	INQUADRAMENTO URBANISTICO .....	11
2.4.1	Piano di Assetto del Territorio (P.A.T.) .....	11
2.4.2	Piano degli Interventi (P.I.) n. 1 .....	12
3	VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ DEL PROGETTO ALLA PROCEDURA V.I.A.....	13
3.1	VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE DI COMPETENZA REGIONALE O PROVINCIALE .....	13
3.2	VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ ALLA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE DI COMPETENZA REGIONALE O PROVINCIALE .....	13
3.3	LEGGE REGIONALE 18 FEBBRAIO 2016, N. 4 – AUTORITÀ COMPETENTE .....	14
3.4	CONCLUSIONI .....	14
4	DIMENSIONI E CONCEZIONE DEL PROGETTO .....	15
4.1	STATO AUTORIZZATO/ATTUALE (TAV. B02).....	15
4.1.1	Progetto di ampliamento .....	15
4.1.1.1	Progetto di ampliamento originario .....	16
4.1.1.2	Variante del progetto di ampliamento .....	17
4.1.2	Processo produttivo .....	18
4.1.2.1	Stato originario.....	18
4.1.2.2	Variante del progetto di ampliamento .....	21
4.1.3	Emissioni in atmosfera.....	22
4.1.4	Forno fusorio .....	24
4.1.4.1	Funzionamento .....	24
4.1.4.2	Trattamento fumi.....	25
4.1.5	Capacità produttive .....	27
4.1.6	Gestione scarichi idrici .....	27
4.1.7	Viabilità .....	28
4.1.7.1	Flusso mezzi e autoveicoli .....	28
4.1.7.2	Tragitti sulla viabilità pubblica .....	29
4.2	STATO DI PROGETTO (TAV. B03) .....	30
4.2.1	Installazione dei forni fusori .....	30
4.2.2	Capacità produttive .....	31
4.2.3	Viabilità .....	32
4.2.3.1	Flusso mezzi e autoveicoli .....	32
4.2.3.2	tragitti sulla viabilità pubblica .....	32
4.2.4	Mitigazioni .....	33
4.2.4.1	Emissioni odorigine.....	33
4.2.4.2	Emissioni acustiche .....	33
5	CUMULO CON ALTRI PROGETTI.....	35
5.1	PROCEDURE E RIFERIMENTI NORMATIVI .....	35
5.2	VALUTAZIONE DELL'EFFETTO CUMULO .....	37
5.2.1	Emissioni in atmosfera.....	39
5.2.2	Emissioni rumorose .....	40
5.2.3	Conclusioni .....	40
6	UTILIZZAZIONE DI RISORSE NATURALI .....	41
6.1	RISORSE MINERARIE .....	41
6.2	RISORSE ENERGETICHE .....	42
6.3	RISORSE AMBIENTALI .....	42

STUDIO TECNICO CONTE &amp; PEGORER – VIA SIOA ANDRIANA DEL VESCOVO, 7 – 31100 TREVISO

L:\BRETON SpA - Impianto produzione gres Vedelago - cod. 1684 - LUGLIO 2019\Ver\_03 - Screening - Settembre 2020\Relazioni\A01 - PROGETTO PRELIMINARE - RELAZIONE TECNICA.doc

6.4	CONCLUSIONE .....	42
7	PRODUZIONE DI RIFIUTI .....	43
8	INQUINAMENTO E DISTURBI AMBIENTALI .....	44
9	RISCHI DI INCIDENTI GRAVI.....	45
10	RISCHI PER LA SALUTE UMANA .....	47
10.1	CONTAMINAZIONE DELLE ACQUE .....	47
10.2	EMISSIONI DI GAS, VAPORI, FUMI O POLVERI.....	47
10.3	RISCHI SUL LAVORO DEGLI ADDETTI .....	47
10.4	CONCLUSIONI .....	48

## 1 PREMESSA

La Società Breton S.p.A con sede legale in Via Garibaldi, 27 a Castello di Godego (TV) gestisce uno stabilimento per la produzione di macchine ed impianti per la lavorazione di pietra naturale e composita. Nella sede operativa di Via Bassanese in comune di Vedelago (TV), la società realizza, invece, lastre in gres porcellanato per l'edilizia.

La società ha avviato la procedura di ampliamento del sito di Vedelago prevedendo l'estensione dello stabilimento verso Ovest e alcune nuove opere nel settore Est. Il progetto ha ottenuto l'esclusione della procedura di V.I.A. con DDP n. 50 del 05.11.05 del 2018.

Fra gli obiettivi della Società vi è quello di garantire lo sviluppo tecnologico dell'impianto al fine di mantenere presso il proprio sito di Vedelago l'intero ciclo di lavorazione: dalla materia prima al prodotto finito. Nell'ultimo periodo, la Società ha avviato, quindi, l'introduzione di nuovi forni fusori per la fusione delle materie prime, a monte della linea di produzione.

Il primo forno fusorio è stato installato e l'A.U.A., di autorizzazione delle emissioni in atmosfera ed acustiche, aggiornata con DDP n. 32 del 29.01.2020.

Vista la buona risposta del mercato dei prodotti realizzati con la produzione di questo forno, la Ditta ritiene necessario procedere con l'installazione dei nuovi forni che determineranno il superamento dei limiti imposti dall'A.U.A. in essere di 10 t/g di sostanze minerali fuse mantenendo invariata la produzione giornaliera lastre ceramiche prodotte mediante cottura.

Le modifiche richieste si inseriscono nella procedura di ampliamento dello stabilimento avviato con il DDP n. 50 del 05.11.05 del 2018 di esclusione di verifica di assoggettabilità alla V.I.A.

L'istanza rientra fra le categorie elencate nell'allegato IV della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i. ed è prodotta, quindi, la verifica di assoggettabilità ai sensi dell'art. 19 della norma citata.

La presente relazione descrive il progetto preliminare, come richiesto dall'art. 19 del D.Lgs 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i. seguendo le linee guida riportate nell'allegato V della parte II e, più precisamente, le caratteristiche del progetto approfondite nei seguenti punti, ai sensi del comma 1 dell'allegato citato:

## *“1. Caratteristiche dei progetti*

*Le caratteristiche dei progetti debbono essere considerate tenendo conto, in particolare:*

- a) delle dimensioni e della concezione dell'insieme del progetto;*
- b) del cumulo con altri progetti esistenti e/o approvati;*
- c) dell'utilizzazione di risorse naturali, in particolare suolo, territorio, acqua e biodiversità;*
- d) della produzione di rifiuti;*
- e) dell'inquinamento e disturbi ambientali;*
- f) dei rischi di gravi incidenti e/o calamità attinenti al progetto in questione, inclusi quelli dovuti al cambiamento climatico, in base alle conoscenze scientifiche;*
- g) dei rischi per la salute umana quali, a titolo esemplificativo e non esaustivo, quelli dovuti alla contaminazione dell'acqua o all'inquinamento atmosferico.”*

### **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 CRONISTORIA AMMINISTRATIVA**

Di seguito sono riportati gli atti amministrativi che hanno interessato lo stabilimento in oggetto.

- 2011 – DDP n. 414 del 21.07.2011 – Autorizzazione per la realizzazione di un impianto di depurazione di 2<sup>a</sup> categoria per il trattamento delle acque meteoriche di dilavamento piazzali dello stabilimento.
- 2012 – Permesso di Costruire n. 6 del 13.01.2012 – Autorizzazione per la realizzazione dello stabilimento industriale e successive varianti con P.d.C. n. 76 del 17/09/2018.
- 2012 – Autorizzazione del Comune di Vedelago n. 1943 del 12.09.2012 per lo scarico di acque reflue domestiche e assimilate dei servizi igienici degli uffici e dello stabilimento.
- 2015 – DDP n. 21 del 23.01.2015: AUA – Autorizzazione alle emissioni in atmosfera.

- 2016 – DDP n. 496 del 13.12.2016: AUA – Autorizzazione alle emissioni in atmosfera con revoca del DDP n. 21/2015 e validità fino al 23.01.2030. I punti di emissione sono 14, individuati con le lettere da A a P.
- 2018 – DDP n. 50 del 05.11.2018: Verifica di assoggettabilità alla VIA per ampliamento dello stabilimento, oggetto di istanza di P.d.C. convezionato – Esclusione alla procedura V.I.A. È richiesto l'incremento delle linee di produzione da 1 a 3, complete di tutte le loro fasi (a Ovest), l'introduzione di un nuovo settore di taglio lastre e preparazione del prodotto finito (a Est) e l'inserimento di 9 nuovi camini (3 per l'essiccazione, 3 per la cottura e 3 per le polveri). La presenza di tre linee di cottura identiche determina il superamento della soglia di 75 t/giorno e, quindi, il progetto deve essere sottoposto a A.I.A. ai sensi dell'art. 29 del D.Lgs. 152/06.
- 2018 – DDP n. 568 del 10.12.2018: Autorizzazione alla modifica dell'impianto di depurazione e allo scarico delle acque meteoriche, a rinnovo tacito.
- 2018 – Permesso di Costruire n. 107 del 12.12.2018 per l'ampliamento dello stabilimento industriale e con successive varianti con P.d.C. n. 33 del 14/05/2019 e n. 93 del 04/11/2019;
- 2020 – DDP n. 2 del 08.01.2020: Verifica di assoggettabilità alla V.I.A. per ampliamento dello stabilimento. Riesame a seguito della variante del progetto – Esclusione alla procedura VIA. La variante riguarda il settore Est prevedendo l'inserimento del reparto "materie prime, forni e silos" al posto del reparto "Linea di taglio lastre", mentre è confermato il progetto per il settore Ovest. Si prevede, in particolare, l'introduzione di forni fusori per la produzione delle "fritte" a monte, quindi, dell'intera linea di trattamento. È previsto l'adeguamento impiantistico per fasi:
  - 2019-2020: 1 forno fusorio, 12 silos di stoccaggio,
  - 2020-2024: 2 forni fusori
- 2020 – DDP n. 32 del 29.01.2020: A.U.A. – Autorizzazione alle emissioni in atmosfera e all'impatto acustico con revoca della precedente autorizzazione (DDP n. 496/2016) e mantenimento del termine della validità del 23.01.2030. I punti di emissioni sono 19, individuati con codice alfabetico, di questi 4 non necessitano di autorizzazione. Si evidenzia l'inserimento del punto di emissione "T" relativo al nuovo forno fusorio. Fra le prescrizioni, vi è il limite delle 75 t/g di quantità di lastre ceramiche prodotte mediante cottura e la soglia di 10 t/g di quantità di sostanze minerali fuse.

### 1.3 AUTORIZZAZIONE ATTUALE

L'attuale attività è svolta ai sensi, per quanto riguarda gli aspetti ambientali, dell'Autorizzazione Unica Ambientale (A.U.A.) rilasciata con DDP n. 32 del 29.01.2020.

L'autorizzazione impone il limite delle 75 t/g di quantità di lastre ceramiche prodotte mediante cottura e la soglia di 10 t/g di quantità di sostanze minerali fuse.

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

### 1.4 OGGETTO DELLA PRESENTE ISTANZA

La presente istanza propone la continuazione dell'implementazione della fase di fusione nella materia prima per la produzione della "fritta ceramica", a monte del trattamento, come in parte previsto per stralci nella variante del progetto di ampliamento, giudicato non assoggettabile a V.I.A. con DDP n. 2 del 08.01.2020.

È richiesto, quindi, il superamento del limite imposto, dall'attuale A.U.A., delle 10 t/g di sostanze minerali fuse, mantenendo invariata, l'attuale quantità di lastre ceramiche prodotte mediante cottura.

La nuova attività sarà oggetto di richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) in quanto sarà superata anche la soglia relativa alla seguente categoria riportata nell'allegato VIII parte seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.:

*"3.4. Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno"*

L'istanza propone, in particolare e in relazione all'installazione dei nuovi forni, di incrementare l'attività di fusione delle sostanze minerali fino ad un massimo di 160 t/g con un primo stralcio previsto di 70 t/g. Il prodotto ottenuto, nel primo stralcio funzionale, andrà a sostituire, nelle medesime quantità, quello acquistato, mantenendo invariata la capacità produttiva dello stabilimento, corrispondente a 70 t/g di lastre prodotte ( minore di 75 ton/giorno autorizzata).

Le modifiche richieste si inseriscono nella procedura di ampliamento dello stabilimento avviato con il DDP n. 50 del 05.11.2018 di verifica di assoggettabilità alla V.I.A. e riguarderanno il settore Est, mentre le opere previste nel settore Ovest rimangono come da progetto originario.

L'attività, una volta a regime, potrà essere implementata, entro la massima potenzialità dei forni installati corrispondente a circa 160 t/g, al fine:

- dell'incremento di produzione delle lastre in gres porcellanato;
- della vendita delle "fritte" non necessarie alla produzione.

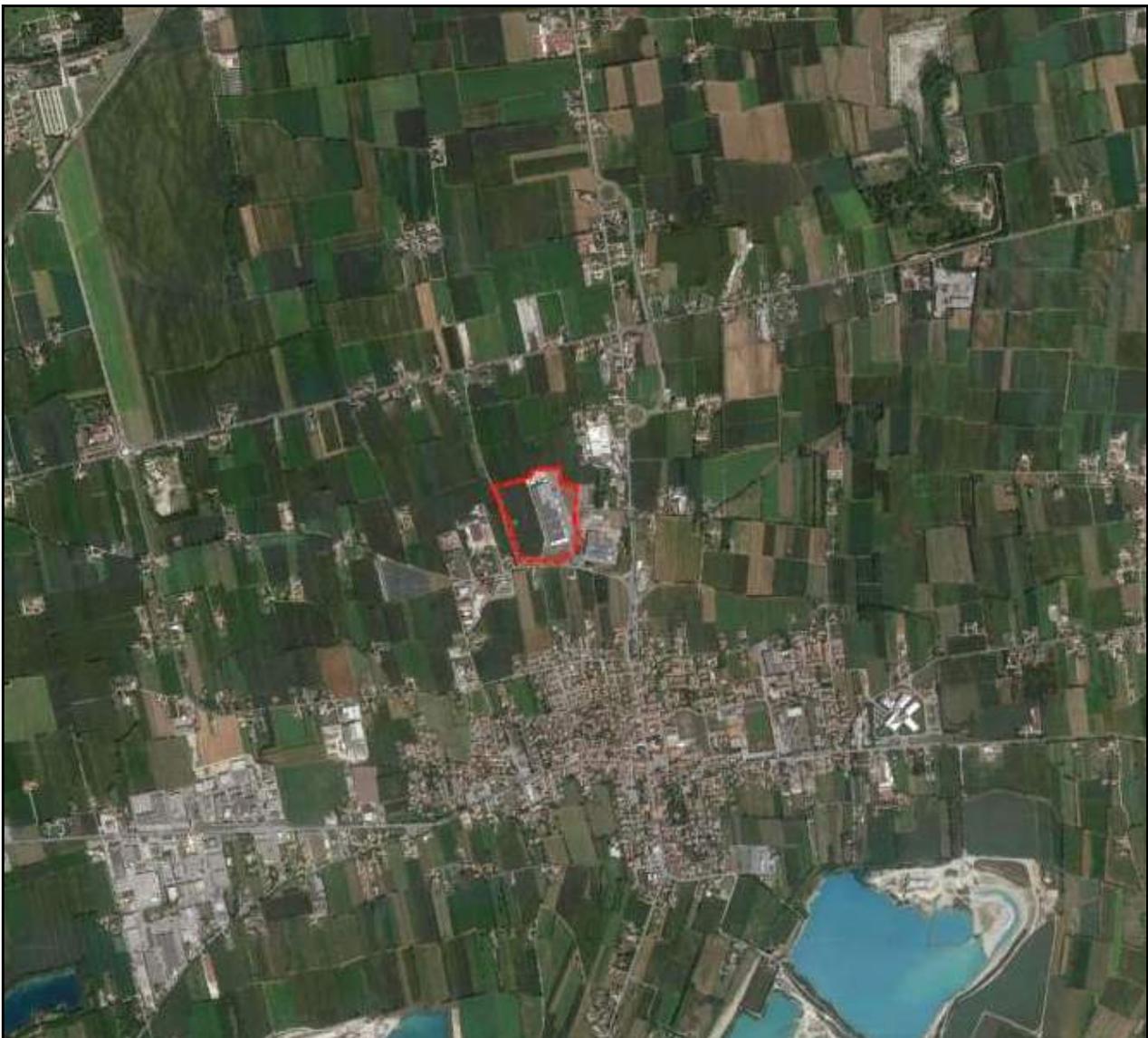
Il primo punto determinerà il superamento delle quantità autorizzate (75 tonnellate giorno) incrementando i turni ed implementando l'ampliamento previsto; pertanto sarà oggetto di una nuova richiesta ed esula dalla presente istanza.

## 2 INQUADRAMENTO DEL SITO (TAV. B01)

### 2.1 COLLOCAZIONE GEOGRAFICA

L'area oggetto dell'intervento è posta nell'alta pianura trevigiana, a Nord del centro abitato di Vedelago, nella porzione Ovest dell'Area Artigianale esistente, attestata su via Bassanese, derivazione di via Papa Sarto (S.P. 19).

Il paesaggio locale, quasi completamente alterato dall'attività umana, presenta una forte concentrazione di capannoni a uso artigianale – industriale su una matrice agricola caratterizzata da monoculture estensive ed insediamenti residenziali sparsi.



*Figura 1: Foto satellitare con individuato lo stabilimento in essere comprensivo dell'ampliamento*

## 2.2 SISTEMA VIARIO

La viabilità della zona è ben sviluppata ed è caratterizzata da una rete di arterie provinciali e comunali, cui si inseriscono alcune strade statali, che consentono un facile collegamento con i principali centri abitati della zona

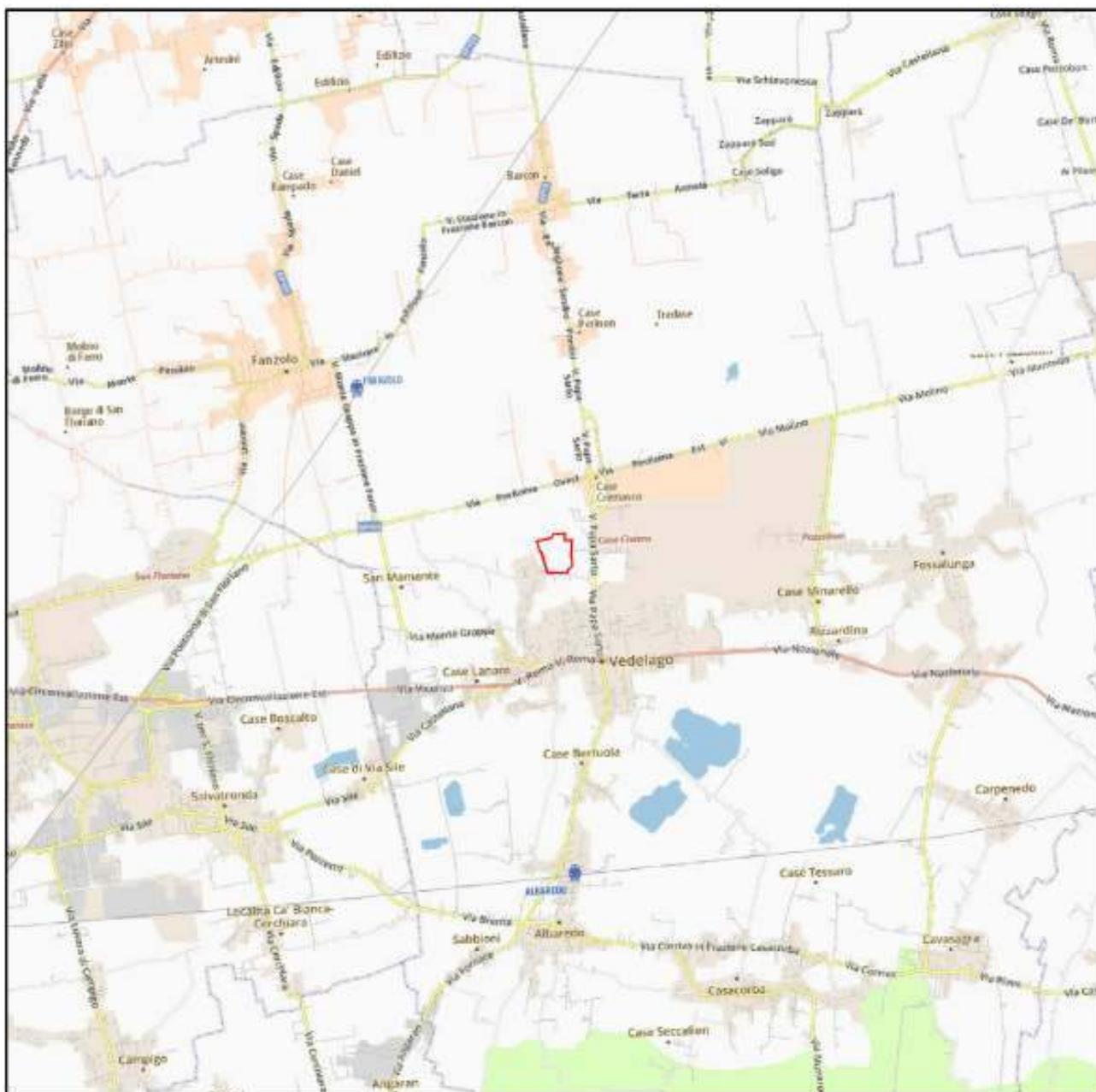


Figura 2: stradario con indicato il sito d'intervento

Il sito è accessibile da Via bassanese, laterale della S.P. n. 19 “di Vedelago” che si collega alla S.P. n. 102 “Postumia romana” tramite un agevole svincolo.

Verso Sud il sito è raggiungibile dalla S.S. n. 53 “Postumia”.

Sia la S.P. n. 102 “*Postumia romana*”, sia la S.S. n. 53 “*Postumia*”, consentono il collegamento della zona di Castelfranco Veneto e del vicentino, verso Ovest, e della zona del Trevigiano verso Est.

La “*Postumia romana*” permette, inoltre, l’inserimento nell’accesso autostradale più prossimo, di Treviso Nord sulla A27, posto a 25 km.

## 2.3 INDIVIDUAZIONE CATASTALE

L’area di proprietà, compreso l’ampliamento, è iscritta al Catasto Terreni come segue:

Comune di Vedelago

Foglio 21

Mappali n. 588, 589, 590p, 592, 593, 612, 625, 658, 659

## 2.4 INQUADRAMENTO URBANISTICO

Il Piano di Assetto del Territorio (P.A.T.) del Comune di Vedelago è stato approvato con Deliberazione della Giunta regionale del Veneto del 19.09.2011 n. 236 di ratifica del nuovo strumento urbanistico.

La quinta variante al Piano degli Interventi P.I. è stata adottata con deliberazione del Consiglio Comunale n. 61 del 28/10/2019 e approvata con Deliberazione del Consiglio Comunale n. 21 del 26.05.2020.

Per l’area di proprietà, compresa l’area oggetto di ampliamento, sono riportate le seguenti indicazioni nella cartografia allegata ai piani citati.

### 2.4.1 Piano di Assetto del Territorio (P.A.T.)

Negli elaborati grafici allegati al P.A.T. sono riportate le seguenti indicazioni per il sito in oggetto:

- TAV. 1: CARTA DEI VINCOLI E DELLA PIANIFICAZIONE TERRITORIALE
  - ◇ Vincolo sismico O.P.C.M. n. 3274/2003 - zona 3 - Art. 23
- TAV. 2: CARTA DELLE INVARIANTI

Nessuna indicazione per il sito

- TAV. 3: CARTA DELLE FRAGILITÀ
  - ◇ Compatibilità geologica: Area idonea – Art. 47

- ◇ Zone di tutela - Corsi d'acqua e specchi lacuali - Art. 49
- ◇ Zone di tutela - Zone di vulnerabilità secondo il PRTA - Art. 53
- TAV. 4A: CARTA DELLA TRASFORMABILITÀ
  - ◇ Ambiti Territoriali Omogenei – ATO 4 dell'asse Treviso - Castelfranco – Art. 57
  - ◇ Azioni strategiche del consolidato - Area di urbanizzazione consolidata - Art. n. 59  
Norme Tecniche
  - ◇ Azioni strategiche del consolidato - Aree agricole - Art. n. 62 Norme Tecniche
  - ◇ Azioni strategiche del consolidato - Piste ciclabili (comprese "BicilnVacanza" e "Girasile") (mod.g) Art. n. 65 Norme Tecniche
  - ◇ Azioni strategiche della trasformazione - Linee preferenziali di sviluppo insediativo: specifiche destinazioni (P-produttivo C-commerciale D-direzionale) - Art. n. 62 Norme Tecniche
- TAV. 4B: CARTA DELLA TRASFORMABILITÀ
  - ◇ Ambiti Territoriali Omogenei – ATO 4 dell'asse Treviso-Castelfranco – Art. 57

#### **2.4.2 Piano degli Interventi (P.I.) n. 1**

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

- TAV. 1.1 B: CARTA DEI VINCOLI
  - ◇ Altri elementi - Metanodotto e relativa fascia rispetto - Art. 71
  - ◇ Altri elementi - Idrografia e fascia di rispetto - Art. 73
  - ◇ Vincolo sismico ai sensi del O.P.C.M. n. 3274/2003 - classe 3
  - ◇ Fascia di ricarica degli acquiferi individuata dal PTRC approvato nel 92
- 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

### **3 VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ DEL PROGETTO ALLA PROCEDURA V.I.A.**

È eseguita la verifica di assoggettabilità del progetto alla procedura di Valutazione di Impatto Ambientale ed individuato l'Ente competente in considerazione delle caratteristiche dimensionali riportate in premessa al paragrafo 1.4, ai sensi della normativa vigente.

#### **3.1 VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE DI COMPETENZA REGIONALE O PROVINCIALE**

L'allegato III "*Progetti di competenza delle regioni e delle province autonome di Trento e di Bolzano*" della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i. specifica le opere soggette a Valutazione di Impatto Ambientale.

La categoria dell'intervento NON RICADE fra i progetti da sottoporre alla procedura di V.I.A.

#### **3.2 VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ ALLA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE DI COMPETENZA REGIONALE O PROVINCIALE**

L'allegato IV "*Progetti sottoposti alla Verifica di assoggettabilità di competenza delle regioni e delle province autonome di Trento e Bolzano*" della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i. specifica le opere soggette a verifica di assoggettabilità alla procedura di Valutazione di Impatto Ambientale.

Il progetto RICADE fra le categorie d'intervento elencate da sottoporre alla procedura di verifica di assoggettabilità alla V.I.A. ed, in particolare, nella seguente tipologia:

*"3. Lavorazione dei metalli e dei prodotti minerali*

*n) impianti per la fusione di sostanze minerali, compresi quelli destinati alla produzione di fibre minerali, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno;"*

Si specifica che il valore limite di 20 t/g, della categoria n, è decurtato del 50%, ai sensi del D.M. 30 marzo 2015, in ragione del superamento del valore obiettivo di qualità dell'aria riscontrato nel 2014 a Vedelago per il parametro Ozono.

### 3.3 LEGGE REGIONALE 18 FEBBRAIO 2016, N. 4 – AUTORITÀ COMPETENTE

La Legge Regionale 18 febbraio 2016, n. 4, che ha abrogato definitivamente la L.R. 26 marzo 1999, n. 10, correla le categorie d'opere sottoposte alla Valutazione di Impatto Ambientale (All. A1) o all'assoggettabilità a V.I.A. (All. A2).

Per l'intervento in oggetto, la seguente tabella individua l'ente competente alla procedura di verifica di assoggettabilità a V.I.A.:

<b>A2: PROGETTI SOTTOPOSTI A VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ</b>	<b>ENTE COMPETENTE alla verifica di assoggettabilità</b>
<b>3. Lavorazione dei metalli e dei prodotti minerali</b>	
<i>n) impianti per la fusione di sostanze minerali, compresi quelli destinati alla produzione di fibre minerali, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno;</i>	Provincia

In base alla ripartizione stabilita dalla normativa regionale, l'Ente competente alla procedura di Assoggettabilità di Valutazione di Impatto Ambientale è la Provincia.

### 3.4 CONCLUSIONI

Le caratteristiche tipologiche e dimensionali del progetto PREVEDONO l'applicazione della procedura di verifica di assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale ai sensi della normativa statale.

L'Ente competente per la procedura di verifica di assoggettabilità è la Provincia di Treviso.

## 4 DIMENSIONI E CONCEZIONE DEL PROGETTO

La norma (lettera a del punto 1 dell'allegato V della parte seconda del D.Lgs. n.152/06) specifica: *“Le caratteristiche dei progetti debbono essere considerate tenendo conto, in particolare:*

*a) delle dimensioni e della concezione dell'insieme del progetto;”*

### 4.1 STATO AUTORIZZATO/ATTUALE (TAV. B02)

#### 4.1.1 Progetto di ampliamento

Di seguito la descrizione del progetto di ampliamento autorizzato, ai sensi del Permesso di Costruire n. 6 del 13.01.2012, e successive varianti, che ha ottenuto la non assoggettabilità a V.I.A. con D.D.P. n. 50 del 05.11.2018 e D.D.P. n. 2 del 08.01.2020.

Il progetto prevede 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.

Questa nuova configurazione dello stabilimento della Ditta determina una generale riorganizzazione della logistica interna e il raggiungimento delle tre linee di lavorazione.

Dal punto di vista dimensionale, l'ampliamento aumenta la superficie coperta che passa da 16.571 m<sup>2</sup> a 42.558 m<sup>2</sup> corrispondente all'edificabilità massima del lotto interessato.

La figura seguente illustra l'ampliamento strutturale dello stabilimento.



Figura 3: Planimetria comparativa con evidenziato in rosso l'ampliamento (progetto Arch.Paccagnella)

Dal punto di vista del processo produttivo la progettazione ha seguito un iter suddiviso nelle seguenti due fasi:

- Progetto di ampliamento originario
- Variante del progetto di ampliamento

#### 4.1.1.1 PROGETTO DI AMPLIAMENTO ORIGINARIO

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

- AMPLIAMENTO LATO OVEST

Collocazione di n. 2 linee produttive complete per la produzione delle lastre in gres. Ogni impianto è 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.

Il progetto di ampliamento comporta l'introduzione dei seguenti nuovi punti di emissione:

- nr. 3 camini da essiccatoi;
- nr. 3 camini da forni di cottura
- nr. 3 camini da depolverazione

- 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, con magazzino automatico per lo stoccaggio del prodotto finito e il successivo carico sugli automezzi per il trasporto.

#### 4.1.1.2 VARIANTE DEL PROGETTO DI AMPLIAMENTO

La variante del progetto di ampliamento ha riguardato il settore Est, con la conversione del reparto denominato “*Linea di taglio lastre*” in “*Materie prime, forni e silos*”.

La modifica è dettata da una nuova opportunità di miglioramento del processo produttivo con l'introduzione di una nuova fase di trattamento delle materie prime, a monte della linea di lavorazione, che determina la nuova convenienza della produzione in stabilimento della “*fritta*” in sostituzione del ricorso al suo acquisto da siti esterni.

Il nuovo lay out prevede l'inserimento progressivo dei seguenti impianti:

- Periodo 2019 - 2020

- nr. 1 forno fusorio a bacino a combustione ossigeno – metano per la produzione di fritte ceramiche (miscela di silicati alcalini e alcano – terrosi, borati, fluoruri e feldspati), da utilizzarsi nel processo produttivo, con fusione delle materie prime alla temperatura di 1.500°C e relativa aspirazione e trattamento fumi e torre evaporativa.
- Nr. 12 silos di stoccaggio materie prime per lo stoccaggio delle materie prime necessarie ai forni (sabbia, calce, feldspato, carbonato di magnesio e potassio) con relativa linea di aspirazione e trattamento polveri.
- Nr. 1 carteggiatrice per la levigatura delle lastre in gres porcellanato (entro campata esistente) con relativa linea di aspirazione e trattamento polveri.
- Nr. 1 forno a rulli

- Periodo 2020 - 2025
  - Nr. 4 forni fusori con linee di aspirazione e trattamento fumi e convogliamento emissioni in appositi camini.
- Periodo 2025 - 2034
  - Nr. 5 forni fusori con linee di aspirazione e trattamento fumi e convogliamento emissioni in appositi camini.
  - Nr. 4 forni a rulli

#### **4.1.2 Processo produttivo**

L'attività presso lo stabilimento è svolta tramite l'impiego di impiantistica costituita da macchinari collegati in sequenza; le linee produttive sono completamente automatizzate e gli operatori hanno più che altro funzione di supervisione.

L'attività del personale è organizzata in 1, 2 o 3 turni in base alla mansione; nella descrizione successiva verranno specificati gli orari dei vari impianti.

Il processo produttivo ha subito una variante delle impostazioni con l'avviamento della progettazione dell'ampliamento. Si possono distinguere, quindi, due fasi:

- stato originario: situazione prima della progettazione dell'ampliamento. Attività autorizzata con D.D.P. n. 496 del 13 12 2016 (A.U.A.)
- variante del progetto di ampliamento: modifica determinata dall'introduzione di una nuova fase nel ciclo lavorativo rappresentata dal processo di fusione della materia prima con produzione delle "fritte ceramiche". Attività autorizzata con DDP n. 32 del 29.01.2020 (A.U.A.)

##### **4.1.2.1 STATO ORIGINARIO**

L'attività allo stato originario può essere riassunta con la seguente successione di fasi.

- Arrivo materie prime, preparazione e stoccaggio intermedio

Lo stoccaggio e la preparazione delle materie prime avviene a Nord. La materia prima è contenuta all'interno di silos.

- Frantumazione

La materia prima in ingresso, costituita da mattonelle di dimensioni 30 x 30 cm, viene trasportata con dei muletti e scaricata in una tramoggia, che alimenta il primo dei mulini per la frantumazione; tale mulino garantisce una riduzione volumetrica del materiale fino ad una pezzatura inferiore ai 35 mm. Tramite un nastro trasportatore il materiale viene quindi inviato ad un secondo mulino, a cono eccentrico, che riduce ulteriormente le dimensioni, fino ad una pezzatura inferiore a 7 mm. La suddivisione del materiale nelle varie pezzature ha luogo tramite vagliatura multistadio.

La gestione del reparto avviene in automatico tramite software.

Tutte le apparecchiature (compresi i nastri trasportatori e i vagli) sono carenate e collegate ad un sistema di aspirazione che convoglia le emissioni, dopo abbattimento del carico inquinante, al camino F.

- Preparazione materie prime

I semilavorati provenienti dal reparto frantumazione sono rilavorati per ridurre ulteriormente le dimensioni, mediante mulino rotante e vagli di varie pezzature; è presente anche un sistema di defferizzazione per eliminare eventuali contaminanti presenti.

Il materiale così lavorato, raggiunta la pezzatura necessaria è immagazzinato in silos cilindrici. Sono presenti anche dei silos per la conservazione delle altre materie prime necessarie nei reparti successivi: argille in polvere (nefelina e caolini) e legante (soluzione acquosa di silice); questi silos vengono caricati direttamente dalle autobotti.

Tutte le emissioni che si generano durante l'attività, comprese quelle che si formano in fase di carico dei silos, sono aspirate e convogliate, dopo abbattimento del carico inquinante, al camino F.

- Formatura

La formatura del materiale è realizzata a umido mediante 2 macchine miscelatrici ad assi verticali, e da una mescolatrice ad anello per l'omogenizzazione dei colori, seguita dalla distribuzione del materiale sullo stampo in lastra (di oltre 5 m<sup>2</sup> con spessore di 13-30 mm), vibrocompressione sotto vuoto, disaccoppiatura dello stampo, essiccazione delle lastre, stoccaggio provvisorio per l'alimentazione dei forni di cottura. Le emissioni polverose sono trattate con filtro depolveratore a maniche e l'aria depurata emessa in atmosfera tramite il camino F.

- Essiccazione

Le lastre sono trasportate tramite un sistema di movimentazione automatico e posizionate in pile da 30 pezzi; le pile così costituite vengono trasferite, tramite piattaforme su ruote e carro trasbordatore, a delle celle di essiccazione dove, ad una temperatura di 90-95°C, avviene una movimentazione forzata dell'aria che permette di eliminare l'acqua residua dagli impasti. Il ciclo di essiccazione dura circa 12 ore e, al termine, le lastre, ormai autoportanti, vengono separate dai pianali di sostegno e avviate alla cottura finale.

In tale fase non sono emessi inquinanti; è previsto comunque un sistema di aspirazione per allontanare il vapore acqueo che si crea durante l'essiccazione, tramite il camino D.

A seconda delle richieste le lastre essiccate possono subire un trattamento superficiale di sabbiatura o carteggiatura e le operazioni sono presidiate da un impianto di filtrazione a maniche collegato ai camini E ed R.

- Cottura

La fase di cottura del prodotto avviene in forni tunnel alla temperatura di circa 1.200°C con l'ausilio di bruciatori a gas metano.

Nel tunnel di cottura si possono distinguere le seguenti sezioni: preforno, avanforno, preriscaldamento, precottura, cottura, raffreddamento diretto, raffreddamento indiretto e raffreddamento finale.

I forni sono equipaggiati di recuperatori di calore dell'aria in eccesso utilizzata per il raffreddamento delle lastre; l'aria recuperata è inviata al reparto essiccazione. I fumi sono soggetti ad un processo di abbattimento delle sostanze acide con iniezione di calce nel flusso gassoso e successiva depolverazione con filtro a maniche e emissione tramite il camino A. È presente il camino B di emergenza da attivare in caso di malfunzionamento del camino A e il camino C per l'allontanamento del calore durante il raffreddamento delle lastre.

A seconda delle richieste le lastre essiccate possono subire un trattamento superficiale di sabbiatura o carteggiatura e le operazioni sono presidiate da un impianto di filtrazione a maniche collegato al camino E ed R.

- Finitura

Alla fine della cottura le lastre acquisiscono le caratteristiche di durezza e resistenza tipiche del gres porcellanato. Seguono le operazioni di finitura consistono nell'asportazione bave, calibratura, levigatura, lucidatura e sabbiatura.

- Applicazione delle resine protettive

Segue l'applicazione automatica di resine protettive bicomponenti (polimeri silazani in solvente organico), attuata in due fasi successive, che avviene in linea su cabine di applicazione chiuse e dotate di un sistema di aspirazione collegato al camino I.

- Polimerizzazione

Successivamente le lastre sono impilate in una torre e trasportate automaticamente in una torre di catalisi dove permangono per 40 minuti, il tempo necessario per completare la reazione tra le due componenti e polimerizzare.

- Taglio/foratura

Il processo di taglio/foratura lastre prevede l'utilizzo di un getto continuo di acqua che è successivamente trattata in un impianto e ricircolata. Per l'asciugatura delle lastre è utilizzato un bruciatore dedicato.

- Imballaggio, magazzino e spedizione prodotto finito

Sulle lastre è applicata una pellicola protettiva; le lastre sono quindi impilate in pacchi composti da 12-20 lastre e portate in magazzino. Nel magazzino avviene il deposito finale delle lastre prodotte, in attesa della consegna al cliente finale. È presente anche un'area per la produzione di campioni per l'attività di vendita.

#### 4.1.2.2 VARIANTE DEL PROGETTO DI AMPLIAMENTO

L'autorizzazione in essere ha assorbito, per quanto di competenza, le modifiche del progetto di ampliamento nella sua prima fase di attuazione (primo stralcio).

Il processo produttivo rimane, quindi, invariato, salvo l'introduzione del processo di fusione della materia prima per la produzione delle "fritte ceramiche".

La modifica del processo produttivo si è attuata tramite l'installazione nel settore Est di un forno di fusione a bacino per la produzione di "fritte ceramiche" e relativo sistema di

aspirazione e trattamento aria. La modifica comprende anche l'inserimento di una carteggiatrice/levigatrice e di una batteria di silos di stoccaggio.

I nuovi interventi sono riassunti di seguito:

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

e contestualmente:

- impianto di aspirazione fumi dal forno fusorio con filtro a maniche ed espulsione in camino esterno;
- impianto di aspirazione polveri dalla carteggiatrice/levigatrice con filtro a maniche ed espulsione in camino esterno;
- impianto di aspirazione polveri dalla batteria di silos di stoccaggio con filtro a maniche ed espulsione in camino esterno.

#### 4.1.3 Emissioni in atmosfera

Lo stabilimento attuale è autorizzato all'emissione in atmosfera tramite la seguente rete di camini:

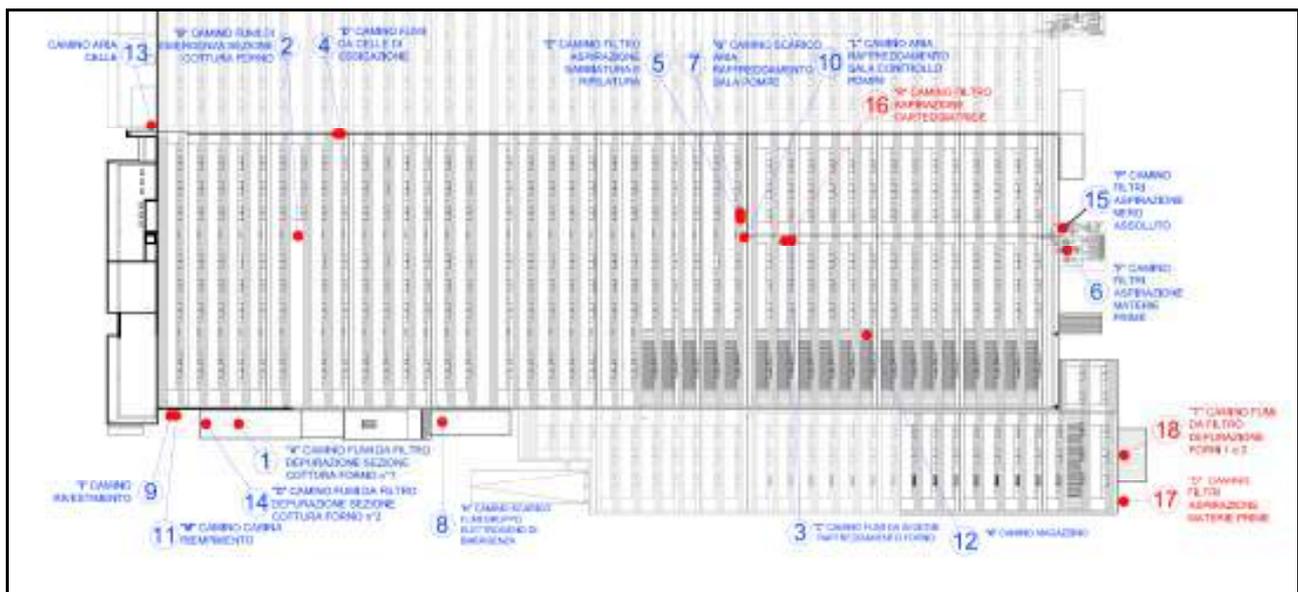


Figura 4: Punti di emissione in atmosfera dello stabilimento

L'autorizzazione attuale detta, per alcuni camini, dei limiti di emissione relativamente ad alcuni parametri individuati. Di seguito il riassunto di punti di emissione:

Numero ordine	Cod.	Operazione	Sistema di trattamento	Prescrizione A.U.A.
1	A	Forno di cottura lastre ceramiche – 1 <sup>a</sup> linea.	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce	Valori limite di emissione
2	B	Forno di cottura lastre ceramiche – 1 <sup>a</sup> linea - Emergenza.	-	-
3	C	Operazioni di raffreddamento lastre ceramiche.	-	-
4	D	Essiccazione.	-	Valori limite di emissione
5	E	Lavorazione meccaniche di sabbiatura delle lastre ceramiche dopo essiccazione.	Ciclone + Filtro a maniche	Valori limite di emissione
6	F	Frantumazione, macinazione, impasto e formatura, insilaggio argille.	Filtro a maniche	Valori limite di emissione
7	G	Raffreddamento locali pompe del vuoto.	-	-
8	H	Scarico fumi gruppo elettrogeno di emergenza.	-	-
9	I	Operazioni di rivestimento automatico con resine siliconiche.	-	Valori limite di emissione
10	L	Raffreddamento sala controllo pompe.	-	-
11	M	Lavorazione meccaniche di finitura delle lastre ceramiche (riempitura).	Filtro a cartucce	Valori limite di emissione
12	N	Impianto di combustione a metano - Magazzino.	-	-
13	-	Aria celle	-	-
14	O	Forno di cottura lastre ceramiche – 2 <sup>a</sup> linea.	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce	Valori limite di emissione
15	P	Macinazione fritte.	Filtro a maniche	Valori limite di emissione
16	R	Operazioni meccaniche di levigatura e carteggiatura lastre ceramiche dopo essiccazione.	Filtro a maniche	Valori limite di emissione
17	S	Operazioni di stoccaggio in silos materie prime per la produzione di fritte ceramiche.	Filtro a maniche	Valori limite di emissione
18	T	Forno fusorio.	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce	Valori limite di emissione
19	U	Forno di cottura lastre ceramiche – 2 <sup>a</sup> linea - Emergenza.	-	-

*Tabella 1: punti di emissione dello stabilimento*

#### 4.1.4 Forno fusorio

La variante del progetto di ampliamento ha introdotto la nuova attività di produzione della "fritta ceramica" che consiste in 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 tramite la combustione di varie materie prime che poi, una volta completato il processo di fusione, sono raffreddate così da formare i granuli vetrosi. Tale funzione è svolta attualmente da un forno fusorio a bacino, modello CAR-FF10 della Carfer Forni Srl, alimentato da una miscela di ossigeno-metano, installato nel settore Est, avente le seguenti specifiche tecniche:

Produzione	20 ton/gg ( $\pm 10\%$ )
Superficie vasca	10 m <sup>2</sup>
Tipo combustione	Gas Metano
Tipo comburente	Ossigeno
Temperatura di esercizio	1.550°C
Atmosfera del forno	Ossidante
Potenza termica	2.350 kW (2.021.000 kCal/h)
Potenza elettrica	10 kW
Impianto combustione	controllo rapporto O <sub>2</sub> -CH <sub>4</sub>

Tabella 2: Caratteristiche forno fusorio CAR-FF10 (Carfer Forni Srl)

##### 4.1.4.1 FUNZIONAMENTO

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) è eseguita lateralmente all'uscita del forno prima della zona di affinamento.

STUDIO TECNICO CONTE & PEGORER – VIA SIOGA ANDRIANA DEL VESCOVO, 7 – 31100 TREVISO

L:\BRETON SpA - Impianto produzione gres Vedelago - cod. 1684 - LUGLIO 2019\Ver\_03 - Screening - Settembre 2020\Relazioni\A01 - PROGETTO PRELIMINARE - RELAZIONE TECNICA.doc

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.

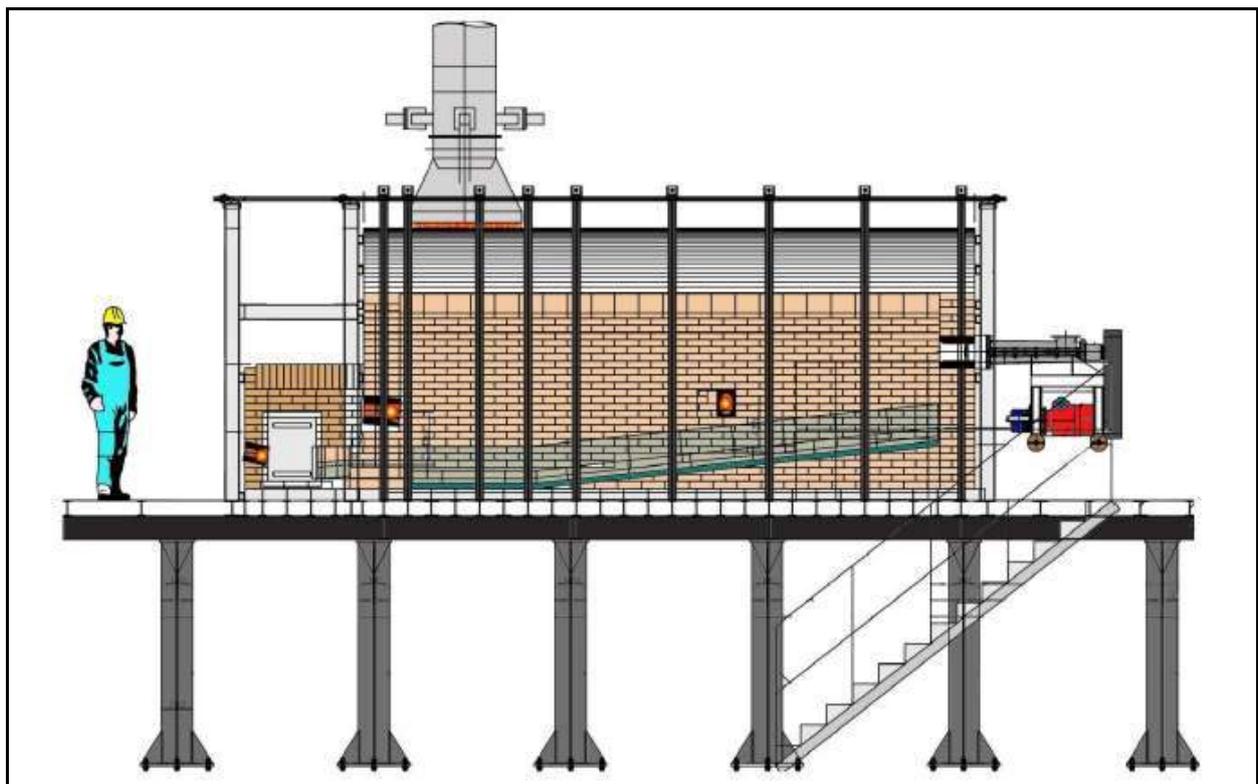


Figura 5: Forno fusorio a bacino CAR-FF10 a suola fissa (Carfer Forni Srl)

#### 4.1.4.2 TRATTAMENTO FUMI

I fumi, prelevati dal forno, sono 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 sono aspirati dal ventilatore posto a valle del filtro ed inviati al camino T per lo scarico in atmosfera.

Il camino T è stato dimensionato per la portata di due forni prevedendo già un possibile futuro inserimento della nuova unità.

Di seguito si riportano in Tabella 3 le caratteristiche tecniche di ogni singola unità filtrante a maniche che si prevede di installare a ridosso della parete Nord entro apposito tettoia in carpenteria metallica.

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

Tabella 3: Caratteristiche filtro forni FA 192/16/12/3000 (Medici F.Ili Srl)

Le caratteristiche del camino di scarico verticale sono proposte in Tabella 4.

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

Tabella 4: Caratteristiche camino di espulsione forni

#### 4.1.5 Capacità produttive

L'attività dell'attuale del forno fusorio installato non raggiunge l'intera potenzialità limitandosi alle **8 t/d** di materie prime trattate, rientrando, quindi, entro il limite di 10 t/d imposto dall'A.U.A. vigente.

Lo stabilimento raggiunge attualmente una produzione massima giornaliera di circa **70 t/d** di lastre ceramiche ottenute mediante cottura, valore che rientra entro la soglia di 75 t/d, anch'essa imposta dall'A.U.A. vigente.

#### 4.1.6 Gestione scarichi idrici

La gestione delle acque dello stato attuale dello stabilimento è suddivisa come segue:

- scarichi di tipo civile (spogliatoi, servi igienici, ecc.);
- acque meteoriche delle coperture
- acque meteoriche di dilavamento dei piazzali
- acque per il processo produttivo

Gli scarichi di tipo civile seguono le prescrizioni del regolamento comunale. Le acque meteoriche delle coperture sono smaltite in 13 pozzi perdenti di diametro 150 cm e profondità 500 cm.

Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali sono convogliate in un impianto di depurazione prima di recapitare lo scarico sul suolo tramite condotte di dispersione e due bacini di laminazione.

Le acque per il processo produttivo sono utilizzate nella fase di lucidatura e finitura delle lastre. Esse sono sottoposte a trattamento di depurazione e riciclate. I fanghi prodotti sono inviati allo smaltimento.

Con il progetto di ampliamento è previsto, per quanto riguarda la gestione delle acque delle coperture, l'integrazione del sistema di smaltimento con trincee drenanti.

Le acque di dilavamento dei piazzali saranno smaltite sul suolo previa separazione e trattamento della prima pioggia.

La gestione delle acque del processo produttivo prevede l'installazione di tre impianti di chiarificazione (uno per ogni linea) e sedimentazione forzata del solido con filtro pressa dei fanghi ottenuti. Il fango sarà stoccato temporaneamente in cassoni chiusi, negli appositi spazi previsti a Nord delle linee di lavorazione in attesa di essere poi inviato a smaltimento o recupero.

#### **4.1.7 Viabilità**

##### **4.1.7.1 FLUSSO MEZZI E AUTOVEICOLI**

L'attuale configurazione dello stabilimento comporta un flusso di circa 2 ÷ 3 mezzi pesanti giornalieri, per il trasporto della materia prima compresa la "*fritta*" acquistata, e di circa 2 mezzi pesanti per il conferimento esterno dei prodotti, in caso di massima operatività dello stabilimento.

A tale flusso è da aggiungere quello relativo ai rifiuti prodotti, soprattutto fanghi prodotti dalla depurazione, che si è di circa 1 ÷ 2 mezzi settimanali in uscita.

Il progetto di ampliamento comporta, completata la sua realizzazione in tutte le sue fasi (quindi a regime nel 2034), un flusso stimato di 30 mezzi pesanti giornalieri, che si riducono a 10-12 nella fase progettuale di cui al presente documento che valuta gli impatti per la messa in funzione dei primi 5 forni fusori (massimo 160 tonnellate in ingresso e uscita su mezzi carichi di 30 e 35 tonnellate).

Per quanto riguarda il traffico veicolare connesso al personale, l'attività è organizzata in un turno giornaliero a cui corrisponde una entrata o uscita di circa 50-60 autoveicoli oppure in 2 o 3 turni lavorativi cui corrisponde un'entrata ed uscita di 20/30 autoveicoli per turno. Con il progetto di ampliamento il flusso si incrementa di 25/35 autoveicoli per turno di lavorazione.

#### 4.1.7.2 TRAGITTI SULLA VIABILITÀ PUBBLICA

Il mezzi per il conferimento interno ed esterno dei materiali utilizzano la S.P. n. 102 “*Postumia romana*”.

Via Bassanese, dove ha l’accesso lo stabilimento, è collegata alla provinciale S.P. n. 19 “*di Vedelago*” che si collega alla “*Postumia romana*” tramite un agevole svincolo illustrato nell’immagine seguente.

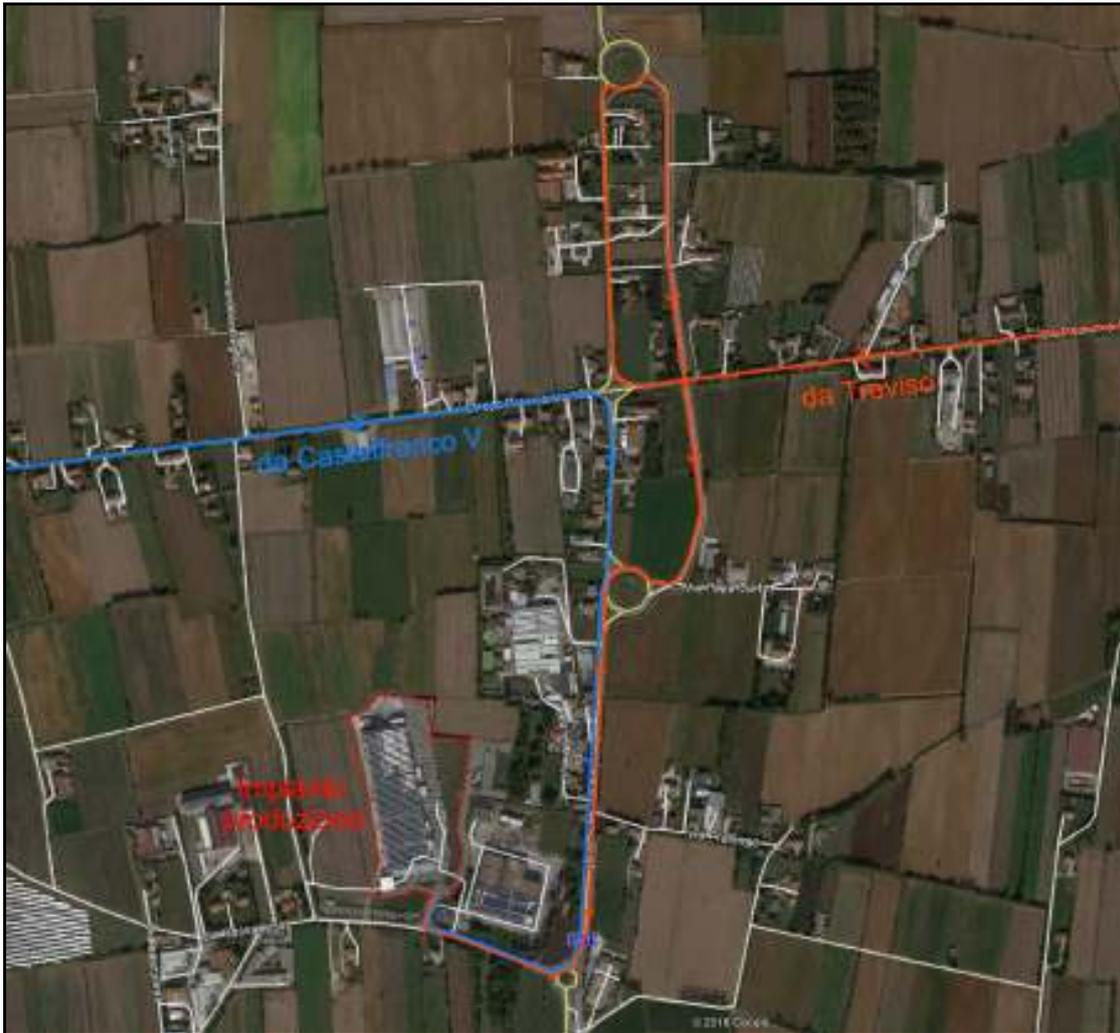


Figura 6: Svincolo di collegamento alla S.P. n.,. 102 “*Postumia romana*”

La S.P. n. 102 permette il raggiungimento dell’area di Castelfranco Veneto e del vicentino, verso Ovest, e dell’area di Treviso e dell’inserimento sull’autostrada A27, verso Est.

Il personale dipendente proviene da un bacino di 10/15 km di raggio ed anche da Sud, dal centro di Vedelago e dalla S.S. n. 53, oltre che dalla “*Postumia romana*”.

## 4.2 STATO DI PROGETTO (TAV. B03)

Il progetto mantiene l'assetto strutturale autorizzato e interviene sul processo produttivo implementando la fase di fusione delle materie prime per la produzione delle "fritte ceramiche", già prevista nel progetto di ampliamento.

### 4.2.1 Installazione dei forni fusori

L'attuale forno fusorio sarà associato da altri quattro con caratteristiche simili illustrate al paragrafo 4.1.4.. L'installazione avverrà per stralci successivi come descritto di seguito, in attuazione del progetto di ampliamento:

- 1° forno fusorio in funzione dal 2019/2020 (installato)
- 2° forno fusorio in funzione dal 2020
- 3° forno fusorio in funzione dal 2021
- 4° forno fusorio in funzione dal 2024
- 5° forno fusorio in funzione dal 2025

In prospettiva futura è prevista con la seconda fase, con l'ampliamento del capannone, l'istallazione di ulteriori 5 forni fusori e ulteriori 4 forni a rulli, entro il 2034 (fase non rientrante nella presente istanza).

È prossima, quindi, l'istallazione del secondo forno che usufruirà dell'esistente sistema di trattamento fumi e relativo camino T.

Le installazioni successive richiederanno la messa in opera di due impianti di trattamento fumi e relativi camini di emissione (uno per il forno 3 ed uno per i forni 4 e 5). Si riassume lo schema adottato:

Forno fusorio			Sistema di trattamento aria	Camino di emissione	
Nr.	Anno di funzionamento	Produzione massima t/g		Cod.	Numero ordine
1	2019/2020 (esistente)	24	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce	T	18
2	2020	24			
3	2021	36	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce	V	20
4	2024	36	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce	Z	21
5	2025	36			
Totale		156			

Tabella 5: Schema installazione forni fusori, sistemi di trattamento fumi e relativi camini di emissione

Nella tabella è indicata la produzione giornaliera massima che sarà oggetto dei vincoli illustrati nel paragrafo successivo.

#### 4.2.2 Capacità produttive

Le nuove installazioni determineranno il superamento del limite delle 10 t/d dell'A.U.A. vigente, già con l'installazione del secondo forno fusorio.

L'installazione progressiva di forni fusori determinerà la graduale riduzione, fino al suo annullamento, del conferimento interno delle "Fritte" acquistate.

Raggiunte le 70 t/g di "fritte" prodotte l'attività potrà definirsi a regime in quanto coincidenti con al produzione delle lastre ceramiche, che sarà mantenuta invariata e coincidente a **70 t/d**.

La produzione superiore alle 70 t/d di "fritta", fino a raggiungere la massima potenzialità dei forni fusori di circa **160 t/d**, sarà raggiunta solo in caso di ampliamento del sito produttivo o di vendita del semilavorato in altri stabilimenti.

Come citato al paragrafo 1.4, l'eventuale incremento, associato alla nuova quantità di fritte prodotte superiore alle 70 tonnellate giorno, di produzione di lastre ceramiche sarà oggetto di nuova istanza.

### 4.2.3 Viabilità

#### 4.2.3.1 FLUSSO MEZZI E AUTOVEICOLI

L'inserimento dei nuovi forni fusori non determina sostanziali variazioni alla circolazione dei mezzi e degli autoveicoli fino a raggiunge l'attività a regime, ossia fino a che è raggiunta l'autosufficienza della produzione della "fritta ceramica". L'incremento del conferimento della materia prima necessaria al funzionamento dei forni è compensata dalla riduzione della richiesta attuale del semilavorato. In tal caso il movimento mezzi pesanti in entrata corrisponde alle 2 ÷ 3 unità giornaliere per il conferimento delle materie prime, mentre al conferimento esterno delle lastre, invariato, corrispondente a un'uscita di 2-3 mezzi giornalieri.

Con raggiungimento della massima potenzialità di produzione dei forni fusori, i mezzi in entrata potranno raggiungere le 5 ÷ 6 unità, mentre in uscita saranno mantenuti i 2 mezzi giornalieri per il conferimento esterno delle lastre, cui si aggiungono le 3 ÷ 4 unità giornaliere per il conferimento esterno delle "fritte".

Di seguito la tabella che riassume lo schema descritto:

	A regime	Incremento fase fusione
Entrata Materie prime	2,5	5,5
Uscita lastre	2,0	2,0
Uscita fritta	0,0	3,5

A tale flusso è da aggiungere quello relativo ai rifiuti prodotti, soprattutto fanghi prodotti dalla depurazione, che si manterrà su circa 1 ÷ 2 mezzi settimanali in uscita.

Per quanto riguarda il traffico veicolare connesso al personale, l'incremento della fase di fusione delle materie non determinerà richieste significative di nuovo personale. Esso si manterrà sui rilievi attuali che corrisponde ad un'entrata ed uscita di 70/80 autoveicoli.

#### 4.2.3.2 TRAGITTI SULLA VIABILITÀ PUBBLICA

Il nuovo intervento non modifica i tragitti dei flussi citati, descritti al paragrafo 4.1.7.2.

#### 4.2.4 Mitigazioni

Gli studi specialistici avviati per la valutazione dei vari aspetti dell'impatto ambientale hanno evidenziato la necessità della messa in opera di opportune misure di mitigazione di seguito descritte.

##### 4.2.4.1 EMISSIONI ODORIGINE

In allegato (ALL. D03) è prodotto lo studio sull'impatto odorigeno allo stato attuale dello stabilimento.

La caratterizzazione olfattometrica delle sorgenti emissive è stata eseguita tramite campagna di misura ed analisi secondo la norma UNI EN 13725:2004, ed ha interessato solo le emissioni convogliate.

La valutazione ha evidenziato i valori più alti, in termini di Unità Olfattometriche su unità di volume ( $uo_E/m^3$ ), i camini A e O, relativi entrambi al forno di cottura lastre ceramiche.

Si specifica che i camini citati sono dotati di sistema di trattamento (Filtro a maniche + impianto di iniezione calce) e sono oggetto di monitoraggio come da A.U.A. L'aspetto odorigeno, quindi, non è da collegare all'emissione di sostanze contaminanti, che si mantengono, come dimostrato dai rapporti analitici, nella norma.

Da evidenziare che le emissioni odorose sono connesse ai forni di cottura che lavorano a temperature ( $1.200^\circ C$ ) inferiori rispetto a quelle dei forni fusori ( $1.600^\circ C$ ) cui si prevede la nuova installazione.

È in programma, per risolvere tale problematica, la revisione dei camini dei forni di cottura che prevederà il loro innalzamento se non la loro completa sostituzione. Tale intervento sarà opportunamente progettato al fine di evitare la concentrazioni degli inquinanti e continuare nelle modalità attuali il monitoraggio dei fumi.

##### 4.2.4.2 EMISSIONI ACUSTICHE

L'analisi previsionale di impatto acustico (All. D02) ha valutato le emissioni rumorose considerando lo stabilimento in attività compresi i 5 forni fusori.

Lo studio ha verificato il rispetto, della configurazione di progetto, dei limiti dell'attuale Classificazione Acustica Comunale, previa esecuzione delle seguenti mitigazioni:

- installazione di ventilatori in versione silenziata;

- installazione di torri evaporative in versione silenziata;
- installazione di griglie afoniche del tipo AFO AL 2 su tutte le griglie di aerazione del nuovo edificio;
- chiusura di portoni e finestrate durante il tempo di riferimento notturno.

## 5 CUMULO CON ALTRI PROGETTI

La norma (lettera b del punto 1 dell'allegato V della parte seconda del D.Lgs. n.152/06) specifica che *“Le caratteristiche dei progetti debbono essere considerate tenendo conto, in particolare:*

*b) del cumulo con altri progetti esistenti e/o approvati”*

### 5.1 PROCEDURE E RIFERIMENTI NORMATIVI

L'effetto cumulo è da intendersi il sommarsi delle interferenze o sovrapposizioni fra attività produttive presenti in uno stesso contesto territoriale, con conseguente amplificazione degli impatti sull'ambiente o conflitti a danno dell'economia locale e, quindi, delle attività stesse.

Tale criterio è stato esplicitato nel D.M. 30.03.2015 *“Linee guida per la verifica di assoggettabilità a valutazione di impatto ambientale dei progetti di competenza delle regioni e province autonome, previsto dall'articolo 15 del decreto-legge 24 giugno 2014, n. 91, convertito, con modificazioni, dalla legge 11 agosto 2014, n. 116”*

L'obiettivo della valutazione dell'effetto cumulo, come specificato a paragrafo 4.1 dell'allegato al D.M. 30.03.2015, è quello di evitare:

*“- la frammentazione artificiosa di un progetto, di fatto riconducibile ad un progetto unitario, eludendo l'assoggettamento obbligatorio a procedura di verifica attraverso una riduzione «ad hoc» della soglia stabilita nell'allegato IV alla parte seconda del decreto legislativo n. 152/2006;*

*- che la valutazione dei potenziali impatti ambientali sia limitata al singolo intervento senza tenere conto dei possibili impatti ambientali derivanti dall'interazione con altri progetti localizzati nel medesimo contesto ambientale e territoriale.”*

Sempre al paragrafo 4.1 è specificato *“Il criterio del «cumulo con altri progetti» deve essere considerato in relazione a progetti relativi ad opere o interventi di nuova realizzazione:*

*- appartenenti alla stessa categoria progettuale indicata nell'allegato IV alla parte seconda del decreto legislativo n. 152/2006;*

*- ricadenti in un ambito territoriale entro il quale non possono essere esclusi impatti cumulati sulle diverse componenti ambientali;”*

*(...)*

*“L'ambito territoriale è definito dalle autorità regionali competenti in base alle diverse tipologie progettuali e ai diversi contesti localizzativi, con le modalità previste al paragrafo 6 delle presenti linee guida. Qualora le autorità regionali competenti non provvedano diversamente, motivando le diverse scelte operate, l'ambito territoriale è definito da:*

- una fascia di un chilometro per le opere lineari (500 m dall'asse del tracciato);*
- una fascia di un chilometro per le opere areali (a partire dal perimetro esterno dell'area occupata dal progetto proposto).”*

L'applicazione della procedura dell'effetto cumulo è stato oggetto di chiarimenti dal “Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare” che in risposta ad uno specifico quesito ha precisato:

*“Il criterio del “Cumulo con altri progetti” così come definito al punto 4.1 delle citate Linee Guida è pertanto da utilizzare esclusivamente per l'individuazione delle soglie dimensionali da attribuire ai progetti ricadenti negli Allegati IV e IIbis alla Parte Seconda del D.Lgs.152/2006 e non ai fini della valutazione delle “Caratteristiche dei progetti” di cui al punto 1, lettera b) dell'Allegato V alla Parte Seconda del D.Lgs.152/2006 (“cumulo con altri progetti esistenti e/o approvati”).*

*Non è quindi applicabile, sia ai fini della predisposizione dello Studio Preliminare Ambientale da parte del proponente che nella fase di valutazione da parte dell'autorità competente, il criterio del cumulo con altri progetti limitatamente a quelli appartenenti alla stessa categoria progettuale in quanto è necessario individuare e valutare l'interazione tra gli effetti ambientali derivanti da diverse tipologie progettuali (impatti cumulati su un determinato fattore ambientale come somma di impatti della stessa natura, quali ad esempio le emissioni acustiche da parte di un'infrastruttura strade e di un impianto industriale; impatti cumulati di eguale o diversa natura rispetto a uno specifico ricettore quali ad esempio le emissioni acustiche di un'infrastruttura ferroviaria e i prelievi idrici di un impianto industriale che possono interferire con l'integrità della componente faunistica ed ecosistemica di un'area umida).*

*Parimenti, l'ambito territoriale nell'ambito del quale considerare la sussistenza del criterio del “Cumulo con altri progetti” definito al punto 4.1 delle citate Linee Guida (fascia di un chilometro) non è applicabile per individuare e valutare l'interazione tra gli effetti ambientali derivanti da diverse tipologie progettuali in quanto l'area di potenziale influenza può essere*

*determinata solo in base alle specificità del progetto (pressioni ambientali sui diversi fattori ambientali) e del contesto localizzativo, territoriale e ambientale.”*

La determinazione dell'effetto cumulo è, quindi, effettuata in considerazione dei fattori d'impatto prodotti dal progetto in questione che possono amplificarsi a causa della sovrapposizione con quelli di stessa natura prodotti da altre tipologie progettuali, ubicati nel contesto territoriale, anche non similari a quella in oggetto.

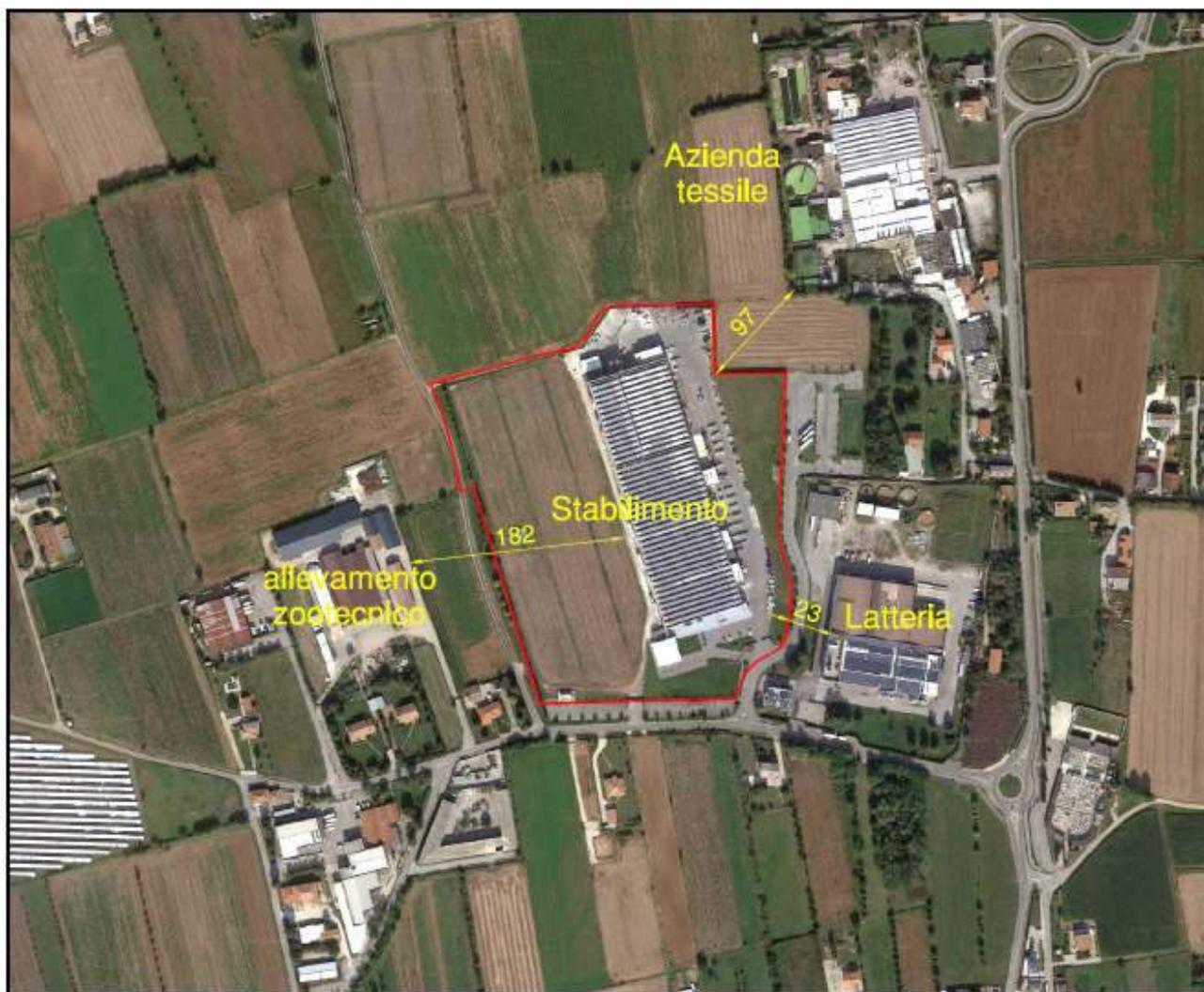
## **5.2 VALUTAZIONE DELL'EFFETTO CUMULO**

Per il caso in questione sono stati individuati i seguenti fattori specifici del progetto passibili di produrre impatto, cui è seguito l'approfondimento illustrato al capitolo “3 *Valutazione dell'impatto potenziale*” della relazione “C01: STUDIO PRELIMINARE – RELAZIONE TECNICA.”:

- emissioni in atmosfera;
- emissioni rumorose.

L'analisi territoriale ha avuto, quindi, l'obiettivo di individuare gli insediamenti, anche di varia tipologia, che possono determinare un'interazione con i fattori d'impatto citati entro una distanza ragionevolmente stabilita.

L'esame del contesto territoriale dimostra un ambito prevalentemente agricolo e residenziale. Le attività produttive sono concesse, in base alla programmazione urbanistica comunale, in un breve intorno allo stabilimento in oggetto. Le attività presenti, passibili di produrre emissioni, sono: una latteria, una azienda tessile e un allevamento zootecnico.



La latteria, adiacente allo stabilimento in oggetto, svolge la produzione, stagionatura e confezionamento di formaggi, anche biologici, e ricotta. È costituita da diversi corpi edificati con depuratore acque nella parte retrostante.

L'azienda tessile, ubicata a circa 100 m dallo stabilimento in oggetto non è attualmente attiva, ma è potenziale il suo ripristino futuro. Essa è costituita da numerosi corpi di fabbrica, palazzina uffici e showroom, archivi, casa del custode, uffici, magazzini, stabilimento industriale con reparti tintoria, asciugature, lavanderia, laboratori, vasche per l'attività di tintoria e fabbricati ex rurali. Si nota la presenza, in tale stabilimento, del depuratore biologico che tratta le acque provenienti dal processo produttivo.

L'allevamento zootecnico è posto ad oltre 180 m a Ovest, presenta diversi fabbricati per il ricovero degli animale e delle aree esterne per il deposito del materiale organico.

### 5.2.1 Emissioni in atmosfera

Le emissioni delle aziende di trasformazione lattiero-casearia sono dovute ai generatori di vapore (caldaie) utilizzati nel ciclo produttivo. L'impatto ambientale da essi generato è riconducibile, essenzialmente, ai prodotti della combustione del carburante che li alimenta. Vi è da considerare la presenza, in tale stabilimento, del depuratore biologico che tratta le acque provenienti dalla pulizia dei silos, dei macchinari, pavimentazioni, cui si associano gli scarichi di scrematrici e centrifughe il lavaggio della crema e del burro e il latticello. L'emissione odorigena prodotta dall'impianto di depurazione è connessa alla quantità di sostanza organica che transita nella vasca di ossidazione. Impianti che funzionano correttamente e dotati di apposite tecnologie possono produrre emissioni odorose poco significative.

Nell'industria tessile, in genere, l'acqua è usata per pulire la materia prima e per molte fasi di flusso durante l'intera produzione. Le acque reflue prodotte devono essere pulite da grasso, olio, colore ed altri prodotti chimici, che sono usati durante le numerose fasi di produzione. Il processo di pulizia dipende dal tipo di acque reflue (non tutti gli impianti sfruttano lo stesso processo di produzione) ed anche dalla quantità di acqua usata. Inoltre non tutti gli impianti sfruttano gli stessi prodotti chimici, in particolare le aziende con uno speciale standard (ambientale) provano a mantenere l'acqua pulita in tutte le fasi di produzione. Così i processi per trattare l'acqua possono differire da uno dall'altro.

Le emissioni prodotte dall'impianto di depurazione sono di natura odorigena, la cui entità è connessa alla quantità di sostanza organica trattata, dall'esecuzione della corretta manutenzione e dalla dotazione di apposite tecnologie per la mitigazione che possono abbattere in modo significativo tale impatto.

Nell'allevamento zootecnico le emissioni connesse sono di tipo diffuso e di tipo odorigeno che possono essere mitigate tramite apposite coperture dei materiali e applicazioni tecnologiche.

### **5.2.2 Emissioni rumorose**

Delle aziende rilevate non si individuano sorgenti di emissione acustica significative. Esse sono riconducibili in prevalenza al movimento dei mezzi di trasporto ed alle attrezzature connesse agli impianti di depurazione.

### **5.2.3 Conclusioni**

Le emissioni in atmosfera prodotte dalle aziende individuate sono in prevalenza di tipo odoroso e connesse ai sistemi di depurazione biologica delle acque di processo.

Lo stabilimento in oggetto le emissioni odorose, come rilevato, sono connesse al trattamento fumi dei forni di cottura, quindi, di natura diversa.

L'entità della diffusione delle emissioni nell'intorno è determinato dalle tecnologie adottate nei singoli impianti e dalla loro corretta manutenzione. Il buon funzionamento dei sistemi di trattamento e mitigazione portano ad escludere un effetto cumulo e, quindi, conseguenti amplificazioni degli impatti sull'ambiente.

Per quanto riguarda la diffusione dei rumori, l'effetto cumulo è compreso nello studio allegato "*D02: VALUTAZIONE DI IMPATTO ACUSTICO AMBIENTALE PREVISIONALE*". La valutazione ha previsto un'analisi preliminare del clima acustico di zona, comprendendo, quindi, le attuali sorgenti attive presenti nell'interno dello stabilimento. A seguire è effettuata la modellizzazione che valuta la sovrapposizione delle nuove sorgenti di progetto a quelle preesistenti ed il raffronto con i limiti normativi.

Anche in questo caso non si ravvisano effetti cumulo e, quindi, conseguenti amplificazioni degli impatti sull'ambiente.

## 6 UTILIZZAZIONE DI RISORSE NATURALI

La norma (lettera c del punto 1 dell'allegato V della parte seconda del D.Lgs. n.152/06) specifica che *“Le caratteristiche dei progetti debbono essere considerate tenendo conto, in particolare:*

*c) dell'utilizzazione di risorse naturali, in particolare suolo, territorio, acqua e biodiversità;”*

La miglior definizione di risorsa naturale riportata in letteratura è *“tutto ciò che può essere utilizzato dall'uomo per le proprie esigenze, sia allo stato originario, sia dopo essere stato trasformato.”*

Il concetto di risorsa naturale, di conseguenza, non riguarda solo l'aspetto strettamente ambientale, ma è fortemente legato al sistema economico della società ed alle sue mutazioni storiche. In antichità erano considerate risorse naturali la terra, la pesca, la caccia, i minerali, ecc. Attualmente una delle principali risorse è, ad esempio, quella energetica di origine fossile (gas, petrolio) e non fossile (legno, sole, uranio).

Le risorse naturali si distinguono, inoltre, in risorse rinnovabili o non rinnovabili. Le prime si rinnovano mediante un ciclo biologico breve, mentre le seconde sono presenti in quantità predeterminate e si formano solo dopo lunghi cicli geologici. Le risorse non rinnovabili sono, quindi, quelle che richiedono maggiore attenzione, poiché esauribili, e sono prese in considerazione, di conseguenza, per il progetto in questione. Esse sono riassunte di seguito:

- risorse minerarie: metalli e materie prime inorganiche;
- risorse energetiche: combustibili fossili, gas naturale e legno;
- risorse ambientali: acqua, suolo, vegetazione, paesaggio e biodiversità.

### 6.1 RISORSE MINERARIE

Il ciclo produttivo dello stabilimento si basa sulla trasformazione delle materie prime minerarie. L'introduzione in sequenza dei forni fusori comporta l'incremento della richiesta di materie prime, che sarebbero in ogni caso utilizzate in altri siti per la produzione del semilavorato (*“fritta ceramica”*) cui necessita l'azienda e quelle del settore, qualora venga venduta. Il bilancio, quindi, non varia con la realizzazione dell'intervento in oggetto.

## 6.2 RISORSE ENERGETICHE

I forni fusori utilizzano gas metano come combustibile. Come per il caso precedente, la mancata realizzazione dell'intervento comporterebbe l'utilizzo della risorsa in altri siti per la produzione della "fritta ceramica".

## 6.3 RISORSE AMBIENTALI

Lo stabilimento utilizza acqua nelle fasi finali di realizzazione dei prodotti. La sua modalità di utilizzo è di tipo a ricircolo, che limita, quindi, il consumo

L'inserimento dei nuovi forni fusori non determina l'incremento della produzione e di conseguenza ulteriore richiesta di acqua.

Il progetto non prevede l'occupazione di nuovi suoli e non interessa il sistema vegetativo locale.

## 6.4 CONCLUSIONE

L'attività dello stabilimento è incentrata sulla trasformazione di materie prime minerali per la produzione di materiali per l'edilizia. L'inserimento dei nuovi forni fusori non determina variazioni sostanziali al bilancio sul consumo delle risorse naturali nell'ambito aziendale.

La vendita del semilavorato "fritta ceramica" alle altre aziende del settore non muta anche in questo caso il bilancio in un contesto più ampio.

L'utilizzo delle risorse naturali è, quindi, essenziale per l'esistenza dell'attività in oggetto. Si evidenzia che il loro utilizzo è effettuato secondo criteri che evitano gli sprechi e applicano misure compensative (utilizzo delle migliori tecnologie, impianto fotovoltaico, ricircolo delle acque).

## 7 PRODUZIONE DI RIFIUTI

La norma (lettera d del punto 1 dell'allegato V della parte seconda del D.Lgs. n.152/06) specifica che *“Le caratteristiche dei progetti debbono essere considerate tenendo conto, in particolare:*

*d) della produzione di rifiuti;”*

L'installazione dei forni fusori non determinano la produzione di rifiuti.

Durante l'esercizio, i rifiuti prodotti consistono in scarti di imballaggio e materiali vari: imballi di legno, plastiche, inerti in coccio, ecc..

Tali rifiuti sono stoccati nell'isola ecologica ubicata nel settore Nord-Est della proprietà, all'esterno dell'attuale stabilimento, con contenitori differenziati (cassoni scarrabili) dotati di coperchio stagno per prevenire l'ingresso di acqua meteorica e possibili fenomeni di dilavamento e trasporto di rifiuto.

La lavorazione comporta, nella fase finale, l'utilizzo di acqua che sono oggetto di ricircolo e depurazione. La depurazione determina la formazione di fanghi avviati allo smaltimento finale.

Il nuovo intervento non determina incremento della produzione, delle acque di processo e, quindi, dei fanghi da avviare allo smaltimento.

## 8 INQUINAMENTO E DISTURBI AMBIENTALI

La norma (lettera e del punto 1 dell'allegato V della parte seconda del D.Lgs. n.152/06) specifica che *“Le caratteristiche dei progetti debbono essere considerate tenendo conto, in particolare:*

*e) dell'inquinamento e disturbi ambientali;”*

L'attività dello stabilimento è oggetto di controllo, come previsto dagli atti autorizzativi, per quanto riguarda gli aspetti passibili di generare impatti negativi sull'ambiente, ossia le emissioni in atmosfera e le emissioni acustiche.

Le emissioni in atmosfera rispettano i criteri di monitoraggio dettate dall'Autorizzazione Unica Ambientale in essere, mentre le emissioni rumorose si attengono ai limiti dettati dal Piano di Classificazione Acustica Comunale.

## 9 RISCHI DI INCIDENTI GRAVI

La norma (lettera f del punto 1 dell'allegato V della parte seconda del D.Lgs. n.152/06) specifica che *“Le caratteristiche dei progetti debbono essere considerate tenendo conto, in particolare:*

*f) dei rischi di gravi incidenti e/o calamità attinenti al progetto in questione, inclusi quelli dovuti al cambiamento climatico, in base alle conoscenze scientifiche;”*

L'impianto in oggetto non rientra fra le applicazioni della direttiva 2012/18/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 4 luglio 2012, recepita dal decreto legislativo n° 105 del 26 giugno 2015 (cd. Seveso III), relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose, e tanto meno della direttiva 2009/71/Euratom del Consiglio del 25 giugno 2009 che istituisce un quadro comunitario per la sicurezza nucleare degli impianti nucleari (direttive citate al punto 9 dell'allegato VII della parte seconda del D.Lgs. n.152/06).

L'accadimento più gravoso per l'ambiente da valutare, in genere, è sicuramente l'incendio o l'esplosione.

Il processo produttivo vede l'impiego unicamente di inerti terrosi (gres porcellanato, argille e feldspati/nefeline per materiali ceramici) e un legante inorganico a base d'acqua. Non sono presenti materiali altamente infiammabili o con capacità esplosiva. La presenza di materiale combustibile è da ricercare nel raggruppamento di rifiuti di imballaggio, normalmente stoccati in container coperti, quindi, in quantità non rilevanti.

Maggiori rischi sono connessi al malfunzionamento dei attrezzature che producono alte temperatura, come i forni di cottura e i forni fusori, ed utilizzano gas metano.

Vi è da aggiungere, infine, i rischi conseguenti a incidenti connessi al movimento dei mezzi di trasporto.

Presso lo stabilimento è installato un impianto antincendio e l'attività si attiene alle prescrizioni dettate dal Comando provinciale dei VVF ed alla documentazione sulla sicurezza in genere.

Per la valutazione della possibilità di incedenti o calamità ci si avvale della seguente check list:

		Probabilità	Estensione dell'evento	Impatto per l'ambiente
<b>Incendio</b>				
Descrizione complessiva	L'attività non utilizza materiale combustibile. Sono presenti attrezzature che lavorano ad alte temperature. Fra i rifiuti prodotti vi possono essere ridotte quantità di materiale combustibile. Per il conferimento dei materiali si utilizzano mezzi pesanti.	<input type="checkbox"/> Altamente	<input type="checkbox"/> Aree esterne	<input type="checkbox"/> Molto alto
		<input type="checkbox"/> Molto probabile	<input type="checkbox"/> Intero sito	<input type="checkbox"/> Alto
		<input type="checkbox"/> Probabile	<input type="checkbox"/> Settore del sito	<input type="checkbox"/> Medio
		<input checked="" type="checkbox"/> Poco probabile	<input checked="" type="checkbox"/> Puntuale	<input checked="" type="checkbox"/> Basso
Accadimento	Malfunzionamento di attrezzature e mezzi.	<input type="checkbox"/> Improbabile	<input type="checkbox"/> Non possibile	<input type="checkbox"/> Nessuno
<b>Dispersione di sostanze contaminanti</b>				
Descrizione complessiva	Lo stabilimento è dotato di piazzali impermeabili e sistema di raccolta reflui. Eventuali versamenti non previsti di materiali sono agevolmente controllati. Il malfunzionamento degli impianti può produrre emissioni non previste che sono controllate o interrotte dal personale agendo sui sistemi di comando.	<input type="checkbox"/> Altamente	<input type="checkbox"/> Aree esterne	<input type="checkbox"/> Molto alto
		<input type="checkbox"/> Molto probabile	<input type="checkbox"/> Intero sito	<input type="checkbox"/> Alto
		<input type="checkbox"/> Probabile	<input type="checkbox"/> Settore del sito	<input type="checkbox"/> Medio
		<input checked="" type="checkbox"/> Poco probabile	<input checked="" type="checkbox"/> Puntuale	<input checked="" type="checkbox"/> Basso
Accadimento	Incidenti o rottura di macchinari o mezzi.	<input type="checkbox"/> Improbabile	<input type="checkbox"/> Non possibile	<input type="checkbox"/> Nessuno
<b>Eventi meteorici eccezionali – Allagamenti</b>				
Descrizione complessiva	L'area non ricade in zona a rischio idraulico o di esondazione, come evidenziato dalla pianificazione di settore.	<input type="checkbox"/> Altamente	<input type="checkbox"/> Aree esterne	<input type="checkbox"/> Molto alto
		<input type="checkbox"/> Molto probabile	<input type="checkbox"/> Intero sito	<input type="checkbox"/> Alto
		<input type="checkbox"/> Probabile	<input type="checkbox"/> Settore del sito	<input type="checkbox"/> Medio
		<input checked="" type="checkbox"/> Poco probabile	<input checked="" type="checkbox"/> Puntuale	<input checked="" type="checkbox"/> Basso
Accadimento	Locali ristagni causati da eventi meteorici copiosi.	<input type="checkbox"/> Improbabile	<input type="checkbox"/> Non possibile	<input type="checkbox"/> Nessuno
<b>Evento sismico</b>				
Descrizione complessiva	La normativa colloca il Comune di Vedelago in zona 3. L'edificato è di recente costruzione, realizzato, quindi, ai sensi dei criteri cautelativi delle norme vigenti. Lo stoccaggio dei materiali può avvenire tramite cataste.	<input type="checkbox"/> Altamente	<input type="checkbox"/> Aree esterne	<input type="checkbox"/> Molto alto
		<input type="checkbox"/> Molto probabile	<input type="checkbox"/> Intero sito	<input type="checkbox"/> Alto
		<input type="checkbox"/> Probabile	<input type="checkbox"/> Settore del sito	<input type="checkbox"/> Medio
		<input checked="" type="checkbox"/> Poco probabile	<input checked="" type="checkbox"/> Puntuale	<input checked="" type="checkbox"/> Basso
Accadimento	Rovesciamenti locali di cataste di materiali.	<input type="checkbox"/> Improbabile	<input type="checkbox"/> Non possibile	<input type="checkbox"/> Nessuno

Lo schema illustrato mostra l'assenza di probabilità di evento di significativa entità che possa generare un impatto negativo rilevante per l'ambiente.

Per quanto riguarda gli aspetti connessi con il cambiamento climatico, l'attività utilizza attrezzature, macchine e mezzi che presentano caratteristiche, come certificato dalle case costruttrici, che si rifanno ai dettami della normativa europea e, quindi, agli obiettivi di politica ambientale diretti a limitare e contenere gli impatti sull'ambiente e sul clima.

Per quanto riguarda la vulnerabilità del progetto, fra gli effetti del cambiamento climatico in corso vi è l'acuirsi dei fenomeni estremi, e fra questi anche le precipitazioni che determinano la formazione di battenti elevati in tempi brevi, ristagni e fenomeni erosivi.

La gestione delle acque dello stabilimento è stata progettata in origine considerando i fenomeni di massima entità. Le aree coinvolte sono pianeggianti e completamente urbanizzate e non soggette a fenomeni erosivi.

## **10 RISCHI PER LA SALUTE UMANA**

La norma (lettera 6 del punto 1 dell'allegato V della parte seconda del D.Lgs. n.152/06) specifica che vadano analizzati i *“rischi per la salute umana quali, a titolo esemplificativo e non esaustivo, quelli dovuti alla contaminazione dell'acqua o all'inquinamento atmosferico.”*

### **10.1 CONTAMINAZIONE DELLE ACQUE**

Presso lo stabilimento sono applicate le prescrizioni dettate dalla normativa di settore (P.T.A.) per la gestione delle acque. Il piazzale esterno è utilizzato per la movimentazione dei mezzi di trasporto e non è effettuato il deposito di rifiuti o materiali che possono produrre liquidi contaminanti.

Si ritiene improbabile che l'attività possa determinare la contaminazione delle acque e rischi per l'ambiente e la salute umana.

### **10.2 EMISSIONI DI GAS, VAPORI, FUMI O POLVERI**

Lo stabilimento è dotato di una rete di punti di emissioni dai vari settori produttivi dotati di sistemi di filtrazione ed oggetto di monitoraggio. Le linee di lavorazione sono dotate di tecnologie che permettono il costante controllo del loro funzionamento e permettono al personale di intervenire tempestivamente, tramite i quadri di comando, in caso di anomalie.

Fonti di emissioni di gas sono i motori a scoppio dei mezzi di trasporto che sono soggetti a specifici revisioni e controlli come da normativa.

Non è prevista, quindi, l'emissione improvvisa di gas, vapori, fumi o polveri che possono causare pericolo per gli addetti o per le popolazioni locali.

### **10.3 RISCHI SUL LAVORO DEGLI ADDETTI**

L'esercizio dell'attività comporta l'applicazione della normativa sulla sicurezza e tutela della salute dei lavoratori, che prende in considerazione sia la tipologia dell'attività svolta sia le caratteristiche tecniche delle macchine utilizzate.

Le macchine e le attrezzature utilizzate sono dotate di marchio CE e sono conformi alle direttive comunitarie.

Gli addetti, nello svolgere l'attività, utilizzeranno le Dotazioni di Protezione Individuali in funzione delle relative mansioni.

#### **10.4 CONCLUSIONI**

L'analisi eseguita ha dimostrato l'assenza sostanziale di rischi per la salute umana indotti dall'attività.

In conclusione, considerate le caratteristiche delle aree confinanti, si esclude il rischio di estensione di eventuali incidenti nelle aree limitrofe o la produzione di un "*effetto domino*".