

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

D01

RELAZIONE TECNICA AI SENSI DI QUANTO
PREVISTO DAGLI ALLEGATI A ed E, D.G.R.
1400/2017

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

Sito web: 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.....	3
2	DESCRIZIONE DELLA RICHIESTA.....	5
2.1	DESCRIZIONE STATO AUTORIZZATO/ATTUALE.....	5
2.1.1	Variante del progetto di ampliamento.....	7
2.1.2	Processo produttivo.....	8
2.1.3	Emissioni in atmosfera	12
2.1.4	Forno fusorio	14
2.1.5	Capacità produttive	17
2.1.6	Gestione scarichi idrici	17
2.1.7	Viabilità.....	18
2.2	STATO DI PROGETTO	20
2.2.1	Installazione dei forni fusori.....	20
2.2.2	Capacità produttive	21
2.2.3	Viabilità.....	22
2.2.4	Mitigazioni	23
3	COLLOCAZIONE GEOGRAFICA.....	25
3.1	SISTEMA VIARIO.....	26
3.2	INDIVIDUAZIONE CATASTALE	27
3.3	INQUADRAMENTO URBANISTICO	27
3.3.1	Piano di Assetto del Territorio (P.A.T.).....	27
3.3.2	Piano degli Interventi (P.I.) n. 1	28
3.4	DISTANZA DAL SITO NATURA 2000 O DAGLI ELEMENTI CHIAVE DEL SITO.....	29
4	IDENTIFICAZIONE DEL SITO DELLA RETE NATURA 2000 INTERESSATO E DESCRIZIONE	30
4.1	HABITAT DEI SITI NATURA 2000	32
4.2	IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI VULNERABILI DEL SITO CONSIDERATO	35
4.3	DESCRIZIONE DELL'AREA DI INDAGINE	35
5	ALTRI ELEMENTI NATURALI.....	37
6	VALUTAZIONE DELLA NON NECESSITÀ DI VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE	37

1 PREMESSA

Nel quadro complessivo delle norme comunitarie a favore della conservazione della natura e della biodiversità, il Consiglio della Comunità Europea ha adottato le direttive 92/43/CEE (direttiva Habitat) e 79/409/CEE (direttiva Uccelli) attraverso cui costruire la Rete Natura 2000, ossia un sistema coordinato e coerente di aree naturali e seminaturali in cui si trovano habitat, specie animali e vegetali di interesse comunitario importanti per il mantenimento e il ripristino della biodiversità in Europa.

Un determinante contributo alla realizzazione di Rete Natura 2000 è dato dalla direttiva comunitaria 2000/60/CE "Quadro per l'azione comunitaria in materia di acque", attraverso l'individuazione di linee di azioni integrate per la protezione di tutte le varietà di ecosistemi acquatici, terrestri e delle zone umide da questi dipendenti.

Tali disposizioni sono state recepite dall'Italia con il D.P.R. 8 settembre 1997, n. 357 "Regolamento recante attuazione della direttiva 92/43/CEE relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali, nonché della flora e della fauna selvatiche." Sono così segnalate le Zone di Protezione Speciale (Z.P.S.) ed i Siti di Importanza Comunitaria (S.I.C.).

La Regione Veneto, con D.G.R. 21 febbraio 2003, n. 448 e D.G.R. 21 febbraio 2003 n. 449 e in attuazione alla Direttiva 92/43/CEE, relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali e della flora e della fauna selvatiche (Direttiva "Habitat"), e alla Direttiva 79/409/CEE, concernente la conservazione degli uccelli selvatici (Direttiva "Uccelli"), ha individuato alcune aree di particolare interesse ambientale: proposti Siti di Importanza Comunitaria (pSIC) e Zone di Protezione Speciale (ZPS).

La perimetrazione dei siti NATURA 2000 è stata in seguito aggiornata con D.G.R. n. 1180 del 18 aprile 2006, D.G.R. n. 441 del 27 febbraio 2007, D.G.R. n. 4059 del 11 dicembre 2007 e D.G.R. n. 4003 del 16 dicembre 2008.

La Regione Veneto è tenuta a verificare che le attività delle imprese agevolate non arrechino danno a tali aree. In particolare, in base all'articolo 6, §§ 3 e 4, della Direttiva 92/43/CEE, è necessario garantire l'attuazione della procedura di Valutazione di Incidenza Ambientale (V.Inc.A) per stabilire se la realizzazione dei progetti finanziati possa determinare incidenze significative sui siti NATURA 2000, come stabilito dal D.P.R. 357 dell'8 settembre 1997 e successive modifiche, ed, in particolare, dal D.P.R. 120 del 12 marzo 2003.

La DGRV n. 3173/06, accogliendo le osservazioni e le indicazioni delle strutture regionali, ha formulato una guida metodologica per la valutazione di incidenza ai sensi della direttiva 92/43/CEE.

Con DGRV n. 2299 del 9 dicembre 2014 sono state aggiornate le linee guida per la redazione della Valutazione di incidenza ambientale.

CON DGRV N. 1400 del 29 agosto 2017 la Regione ha approvato la nuova "Guida metodologica per la valutazione di incidenza. Procedure e modalità operative", nonché altri sussidi operativi ed ha revocato la D.G.R. n. 2299 del 9.12.2014.

La presente relazione è stata redatta seguendo le linee guida dell'allegato A della D.G.R.V. n. 1400/2017 ai fini di accertare la non necessità di predisporre la relazione di screening della valutazione d'incidenza, in quanto, nell'ambito il progetto di ampliamento dello stabilimento della ditta Breton spa, a Vedelago, è prevista l'installazione di nuovi forni fusori presso non può produrre impatti significativi sui siti della Rete Natura 2000.

2 DESCRIZIONE DELLA RICHIESTA

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 lastre in gres porcellanato per l'edilizia (facciate ventilate).

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, al Società ha avviato, quindi, l'introduzione di nuovi forni fusori per la fusione delle materie prima, 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.

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, tuttavia, la produzione giornaliera lastre ceramiche prodotte mediante cottura.

2.1 DESCRIZIONE STATO AUTORIZZATO/ATTUALE

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 esclusione alla 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 m² a 42.558 m² corrispondente all'edificabilità massima del lotto interessato.

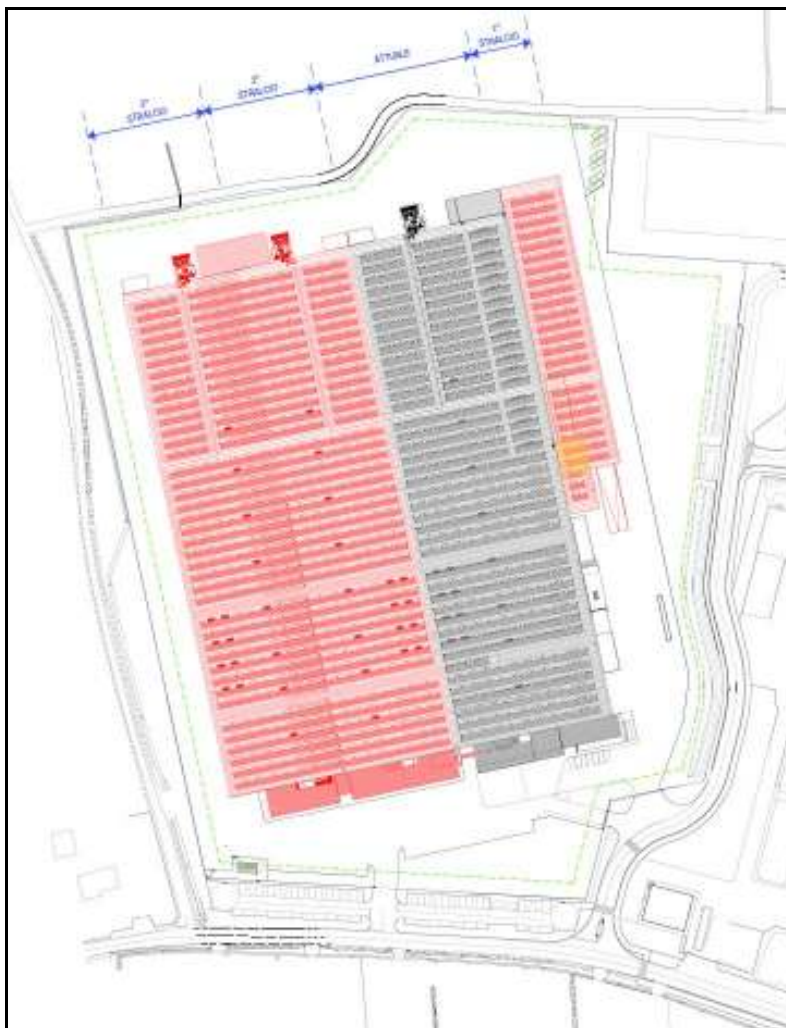


Figura 1: Planimetria comparativa con evidenziato in rosso l'ampliamento (progetto Arch.Paccagnella)

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 essicatoi;
- 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.

2.1.1 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, allumina, 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

2.1.2 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.)

2.1.2.1 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 m² 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.

- 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.

- 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; le operazioni sono presidiate da un impianto di filtrazione a maniche collegato al camino E.

- 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 un compenser 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.

2.1.2.2 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 con filtro a maniche ed espulsione in camino esterno.

2.1.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

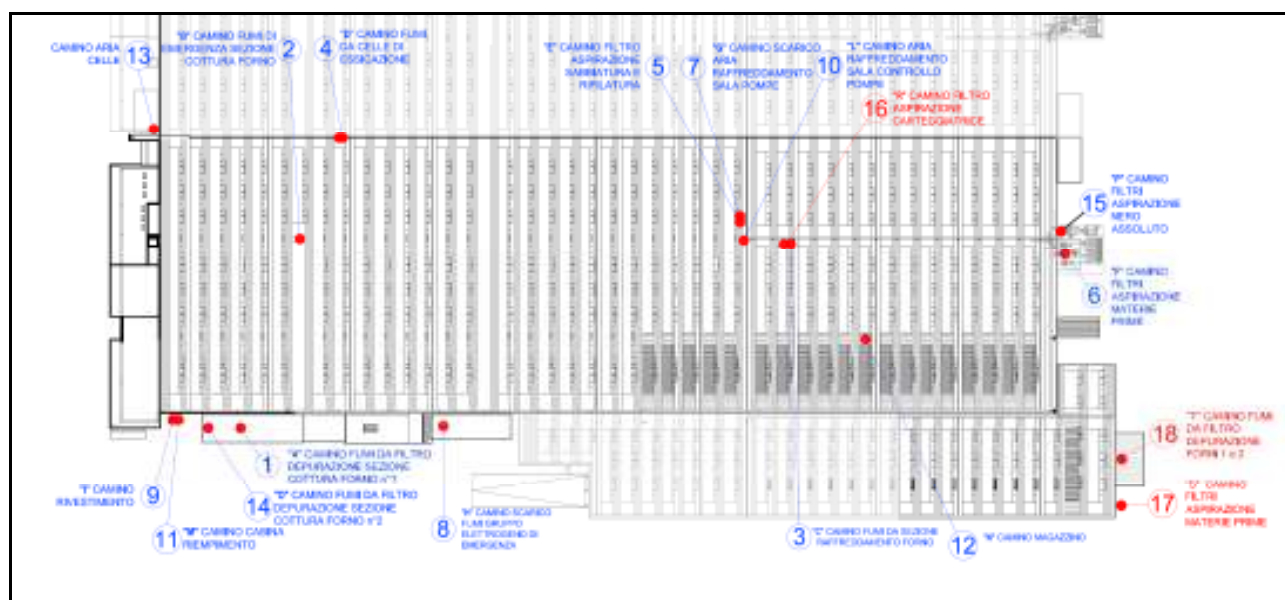


Figura 2: Punti di emissione in atmosfera dello stabilimento

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 ^a linea.	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce	Valori limite di emissione
2	B	Forno di cottura lastre ceramiche – 1 ^a linea - Emergenza.	-	-
3	C	Operazioni di raffreddamento lastre ceramiche.	-	-
4	D	Essiccazione.	-	Valori limite di emissione
5	E	Lavorazione meccaniche di finitura delle lastre ceramiche.	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 ^a 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 di levigatura e carteggiatura lastre ceramiche.	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 – 1 ^a linea - Emergenza.	-	-

Tabella 1: punti di emissione dello stabilimento

2.1.4 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 ²
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 ₂ -CH ₄

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

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.

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.

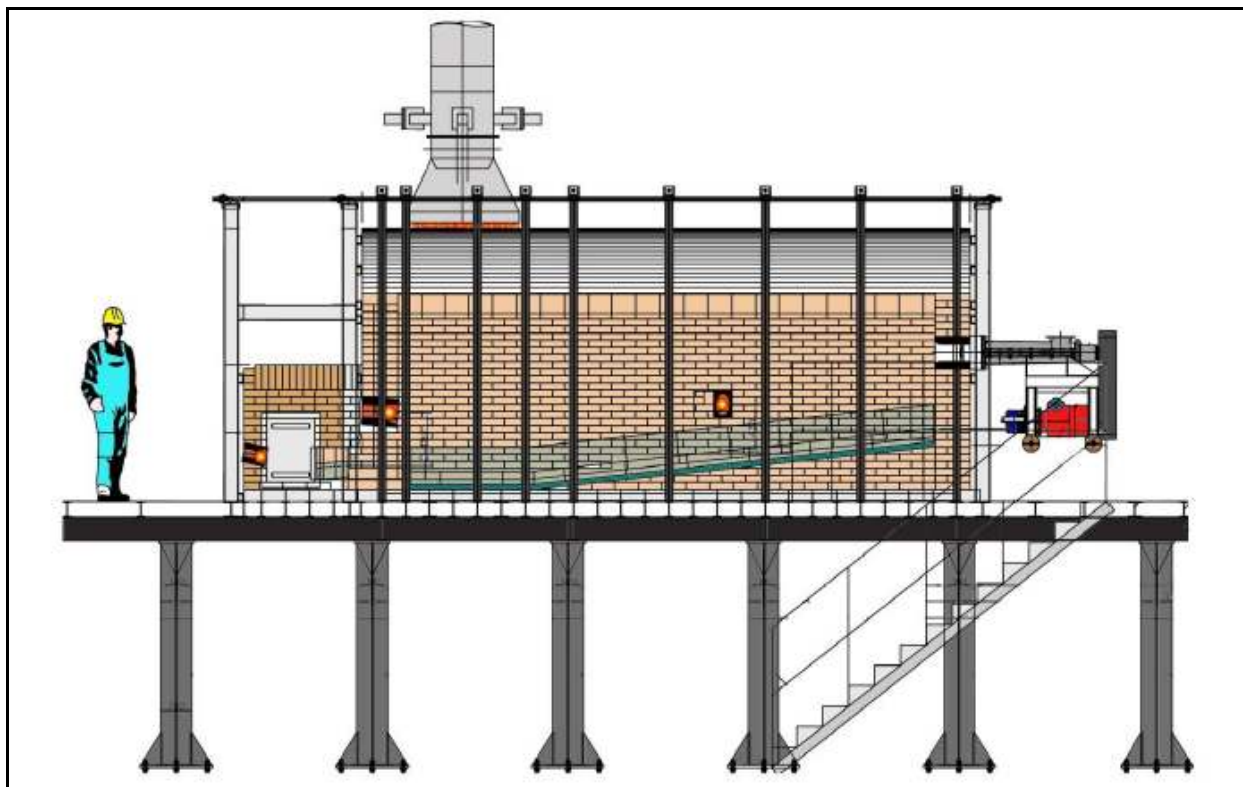


Figura 3: Forno fusorio a bacino CAR-FF10 a suola fissa (Carfer Forni Srl)

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 del filtro a maniche che si prevede di installare a ridosso della parete Nord entro apposito tettoia in carpenteria metallica.

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

Tabella 3: Caratteristiche filtro forni FA 192/16/12/3000 (Medici F.lli 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 ³ /h

Tabella 4: Caratteristiche camino di espulsione forni

2.1.5 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.

2.1.6 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, nell'isola ecologica presente nell'angolo Nord – Est, per essere poi inviato a smaltimento.

2.1.7 VIABILITÀ

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 2 o 3 turni lavorativi cui corrisponde un'entrata ed uscita di 70/80 autoveicoli. Con il progetto di ampliamento il flusso si incrementa a 80/90 autoveicoli per turno di lavorazione.

Il mezzo 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 4: 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".

2.2 STATO DI PROGETTO

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, tuttavia, nel progetto di ampliamento.

2.2.1 INSTALLAZIONE DEI FORNI FUSORI

L'attuale forno fusorio sarà associato da altri quattro con caratteristiche simili già illustrate. 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'installazione di ulteriori 5 forni fusori e ulteriori 4 forni a rulli, entro il 2034 (fase non rientrante nella presente istanza).

È prossima, quindi, l'installazione 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.

2.2.2 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 relativa solo per la vendita del semilavorato in altri stabilimenti.

Come citato al paragrafo **Errore. L'origine riferimento non è stata trovata.**, 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.

Nella tabella seguente si riassume lo schema descritto:

		Produzione	
		A regime	Incremento fase fusione
		t/g	t/g
Forno 1	Fritta	20	24
Forno 2	Fritta	20	24
Forno 3	Fritta	10	36
Forno 4	Fritta	10	36
Forno 5	Fritta	10	36
Lavorazione	Lastre	70	70
Vendita	Fritta	0	86

Da specificare, rispetto a quanto illustrato in tabella, che la situazione a regime, sulla base di valutazioni aziendali, potrà essere raggiunta anche con l'attivazione di soli tre forni fusori.

2.2.3 VIABILITÀ

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 giornaliera 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.

Il nuovo intervento non modifica i tragitti dei flussi citati.

2.2.4 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.

2.2.4.1 EMISSIONI ODORIGINE

In allegato al progetto (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 (u_{OE}/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.

2.2.4.2 EMISSIONI ACUSTICHE

L'analisi previsionale di impatto acustico (All. D02 al progetto) 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.

3 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.

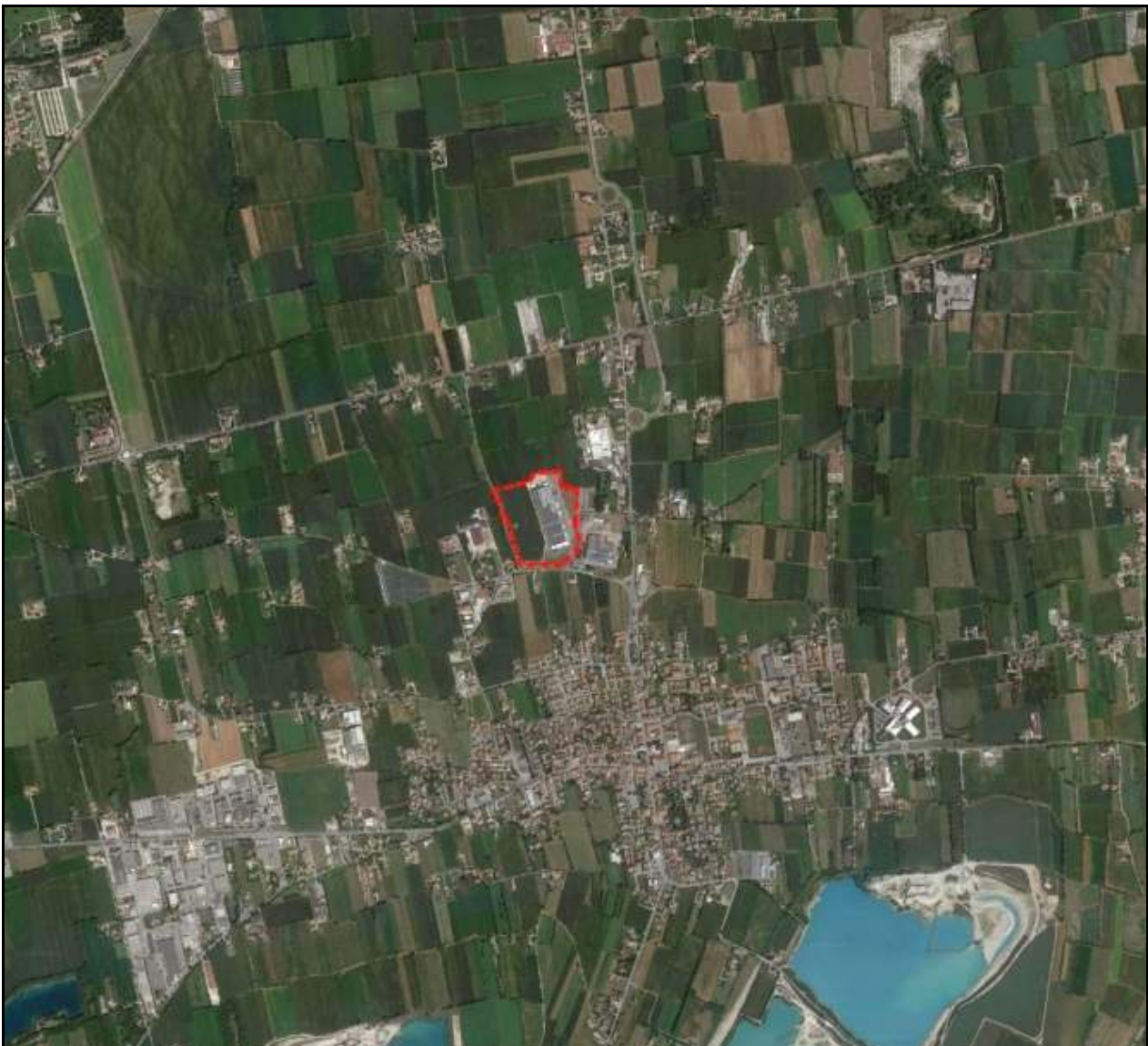


Figura 5: Foto satellitare con individuato lo stabilimento in essere compressiva dell'ampliamento

3.1 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

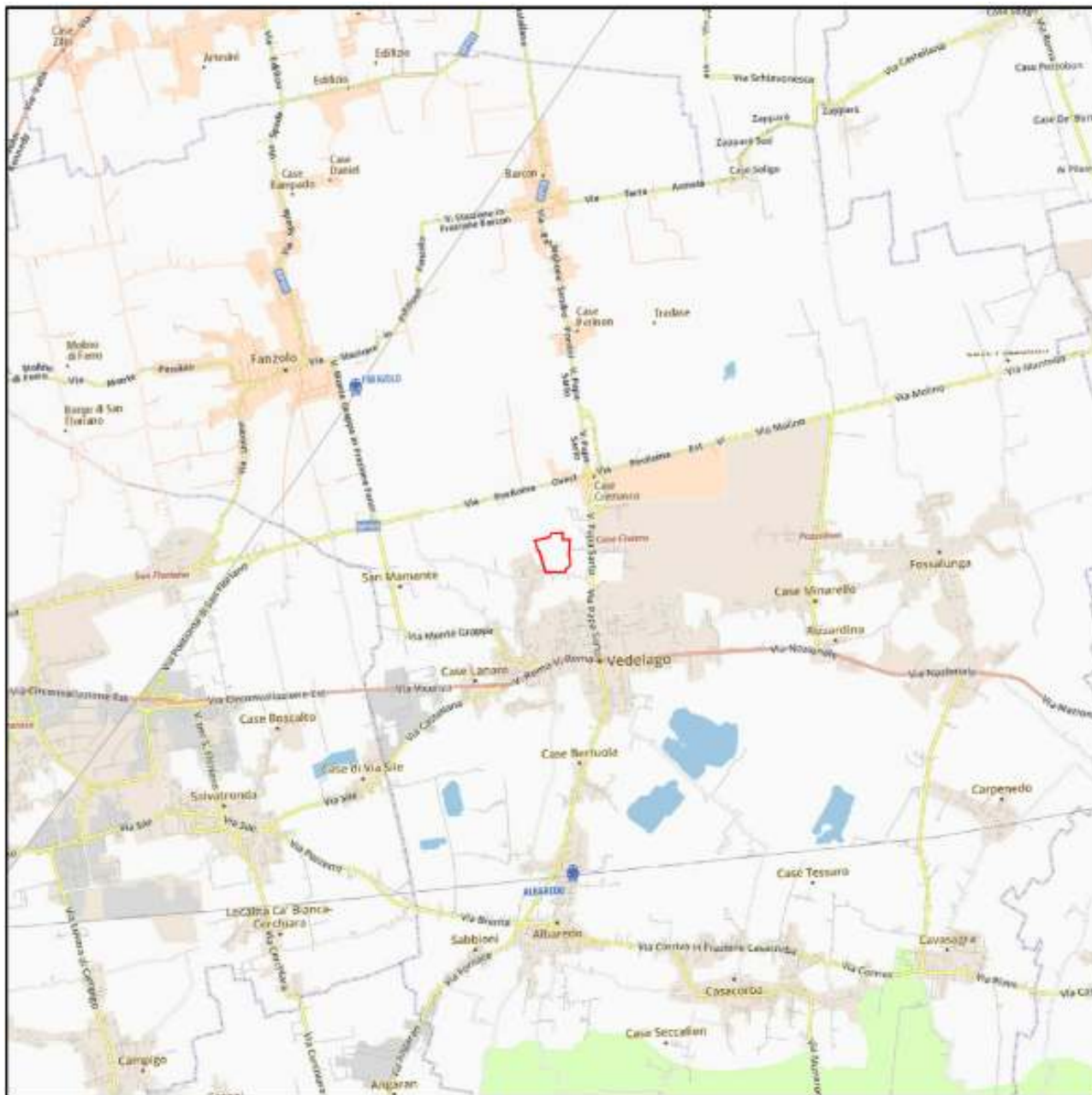


Figura 6: stradario con indicato il sito d'intervento

Il sito è accessibile da Via bassanese, laterale della S.P. n. 19 "di Veduggia" 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.

3.2 INDIVIDUAZIONE CATASTALE

L'area di proprietà, compresa l'area oggetto di ampliamento, è iscritta al Catasto Terreni come segue:

Comune di Vedelago

Foglio 21

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

3.3 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.

Il Piano degli Interventi è stato adottato con Delibera del Consiglio Comunale n. 69, del 19.12.2013, e approvato con D.C.C. n. 15 del 12.05.2014.

Per l'area di proprietà, compresa l'area oggetto di ampliamento, sono riportate le seguenti indicazioni nella cartografia allegata alla pianificata citata.

3.3.1 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
- 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 "BiciInVacanza" 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

3.3.2 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

3.4 DISTANZA DAL SITO NATURA 2000 O DAGLI ELEMENTI CHIAVE DEL SITO

L'area in esame non ricade entro Siti di Importanza Comunitaria o Zone di Protezione Speciale.

I siti Natura 2000 più prossimi sono:

- Il SIC IT3240028 "Fiume Sile dalle sorgenti a Treviso Ovest" a 4,05 km dal sito.
- la ZPS IT3240011 "Sile: paludi di Morgano e S. Cristina" a 4,05 km dal sito.



Figura 7: distanza del sito d'interesse dai Siti di Interesse Comunitario e dalle Zone di Protezione Speciale Natura 2000.

4 IDENTIFICAZIONE DEL SITO DELLA RETE NATURA 2000 INTERESSATO E DESCRIZIONE

ZPS

Codice:

IT 3240011 "Sile: sorgenti, palude di Morgano e di Santa Cristina "

Localizzazione:

Longitudine E 12° 04' 10" Latitudine N 45° 38' 40"

Estensione:

1299 ha

Descrizione:

Risorgive tratti di corsi d'acqua di pianura a dinamica naturale, paludi, torbiere e praterie igrofile; canneti e boschi ripariali, boschi igrofilii e frammenti di bosco planiziale a querceto misto.

L'ambiente delle risorgive e dell'alto corso del Sile ospita un elevato numero di tipi e sintipi rari e/o endemici fortemente minacciati (Erucastro – Shoeneto nigricantis; Plantagini altissimae-Molinietum coeruleae: Cladietum marisci; Ranunculo-Sietum erecto-submersi)

Vulnerabilità:

Alterazioni dell'assetto idrico, coltivazioni, estrazione di torba, riempimenti, drenaggi inquinamento.

Tipi di habitat:

- altri(inclusi abitati, strade discariche, miniere e aree industriali) (copertura 5%)
- corpi d'acqua interni (acque stagnanti e correnti) (copertura 70%)
- torbiere, stagni paludi vegetazione di cinta (copertura 25%)

SIC*Codice:*

IT 3240028 "Fiume Sile dalle sorgenti a Treviso Ovest"

Localizzazione:

Longitudine E 12° 04' 41" Latitudine N 45° 38' 49"

Estensione:

1490 ha

Descrizione:

Risorgive tratti di corsi d'acqua di pianura a dinamica naturale, paludi, torbiere e praterie igrofile; canneti e boschi ripariali, boschi igrofili e frammenti di bosco planiziale a querceto misto.

Presenza di un elevato numero di tipi e sintipi rari e/o endemici fortemente minacciati (Erucastrum – Shoenetum nigricantis; Plantagini altissimae-Molinietum coeruleae; Cladietum marisci; Ranunculo-Sietum erecto-submersi)

Vulnerabilità:

Modificazioni idrodinamiche, attività agricole, estrazione di torba e bonifiche.

Tipi di habitat:

- corpi d'acqua interni (acque stagnanti e correnti) (copertura 65%)
- torbiere, stagni paludi vegetazione di cinta (copertura 25%)
- praterie umide, praterie di mesofite (copertura 5%)
- altri(inclusi abitati, strade discariche, miniere e aree industriali (copertura 5%)

Il sito SIC IT 3240028 "Fiume Sile dalle sorgenti a Treviso Ovest" e la ZPS IT3240011 "Sile: paludi di Morgano e S. Cristina" rappresentano il tratto occidentale del corso del fiume Sile.

Benché idrologicamente, si tratti di un unico fiume, il Sile appare formato da due tronchi che hanno direzioni diverse. Il primo dalle sorgenti a Treviso, va da Ovest a Est. Il secondo, a valle di Treviso, da NW a SE. Il mutamento in parola è stato determinato dall'evolversi delle strutture geologiche.

La zona a monte di Treviso presenta la conformazione tipica della fascia delle risorgive venete, con un'area che sta a cavallo del confine settentrionale, caratterizzata da terreni superficiali poggianti su materasso ghiaioso di antiche alluvioni, ad elevata permeabilità profonda; subito a sud di questi terreni grossolani si trovano i resti di quella che era un tempo l'area umida della sorgenti, caratterizzata da terreni organici o torbosi, oggi in

buona parte mineralizzati dagli interventi di bonifica agraria e la cui componente minerale è spesso piuttosto sciolta; ancora più a sud si trovano terreni più compatti, a grana media o tendenzialmente argillosi;

L'area delle risorgive, pur avendo subito consistenti alterazioni nel corso del tempo, comprende al suo interno elementi naturali tipici quali: fontanili ("fontanassi"), laghetti e aree paludose, torbiere e una fitta rete di corsi d'acqua. Oltre alla vegetazione tipica dei prati umidi e delle polle di risorgive (*Carex*, *Cirsium*, *Caltha palustris*, *Iris pseudacorus*), sovente si ritrovano alberi isolati e piccoli boschetti, relitti di una precedente copertura riconducibile alla facies igrofila della foresta planiziale costituita da pioppi, salici, ontani, querce, olmi, aceri, ecc. L'area è di notevole importanza naturalistica anche per la ricca entomofauna, l'erpetofauna e per la pregiata fauna ittica. Nell'area sono presenti un numero elevato di specie ornitiche sia nidificanti sia di passo, tra i quali il Falco pecchiaiolo, la Poiana, l'Airone rosso, l'Airone cenerino, la Garzetta e la Nitticora. Nella zona si sono rinvenuti reperti archeologici riferibili ad una frequentazione delle risorgive durante l'età del bronzo recente.

4.1 HABITAT DEI SITI NATURA 2000

L'Habitat predominante è il Habitat 3260 "Fiumi delle pianure e montani con vegetazione del *Ranunculion fluitantis* e *Callitricho-Batrachion*", è presente, tra gli altri, un habitat prioritario il 7210* "Paludi calcaree con *Cladium mariscus* e specie del *Caricion davallianae*".

Habitat 3260 "Fiumi delle pianure e montani con vegetazione del *Ranunculion fluitantis* e *Callitricho-Batrachion*".

Frase diagnostica dell'habitat in Italia

Questo habitat include i corsi d'acqua, dalla pianura alla fascia montana, caratterizzati da vegetazione erbacea perenne paucispecifica formata da macrofite acquatiche a sviluppo prevalentemente subacqueo con apparati fiorali generalmente emersi del *Ranunculion fluitantis* e *Callitricho-Batrachion* e muschi acquatici. Nella vegetazione esposta a corrente più veloce (*Ranunculion fluitantis*) gli apparati fogliari rimangono del tutto sommersi mentre in condizioni reofile meno spinte una parte delle foglie è portata a livello della superficie dell'acqua (*Callitricho-Batrachion*).

Questo habitat, di alto valore naturalistico ed elevata vulnerabilità, è spesso associato alle comunità a *Butomus umbellatus*.

La disponibilità di luce è un fattore critico e perciò questa vegetazione non si insedia in corsi d'acqua ombreggiati dalla vegetazione esterna e dove la limpidezza dell'acqua è limitata dal trasporto torbido.

Combinazione fisionomica di riferimento

Ranunculus trichophyllus, *R. fluitans*, *R. peltatus*, *R. penicillatus*, *R. aquatilis*, *R. circinatus* (Padania, Puglia e Sicilia), *R. muricatus*, *R. rionii* (Lago di Garda), *R. baudotii*, *Zannichellia palustris*, *Z. obtusifolia*, *Potamogeton* spp. (tra cui *P. schweinfurthii*, presente in Italia solo in Sardegna), *Myriophyllum* spp., *Callitriche* spp., *Isoëtes malinverniana*# (endemica padana), *Sium erectum*, *Fontinalis antipyretica*, *Alopecurus aequalis*, *Butomus umbellatus*, *Glyceria maxima*, *G. fluitans*, *Groenlandia densa*, *Hottonia palustris*, *Baldellia ranunculoides*, *Utricularia minor*, *Ceratophyllum submersum*, *Hippuris vulgaris*, *Najas minor*, *Sagittaria sagittifolia*, *Vallisneria spiralis*, *Nuphar luteum*, *Ceratophyllum demersum*, *Cardamine amara*, *Veronica anagallis-aquatica*, *Nasturtium officinale*, *Sparganium erectum*, *Apium nodiflorum*, *Scapania undulata*.

Dinamiche e contatti

Vegetazione azonale stabile. Se il regime idrologico del corso d'acqua risulta costante, la vegetazione viene controllata nella sua espansione ed evoluzione dall'azione stessa della corrente. Ove venga meno l'influsso della corrente possono subentrare fitocenosi elofitiche della classe *Phragmiti-Magnocaricetea* e, soprattutto in corrispondenza delle zone marginali dei corsi d'acqua, ove la corrente risulta molto rallentata o addirittura annullata, si può realizzare una commistione con alcuni elementi del *Potamion* e di *Lemnetea minoris* che esprimono una transizione verso la vegetazione di acque stagnanti (habitat 3150 "Laghi eutrofici naturali con vegetazione del *Magnopotamion* o *Hydrocharition*"). Viceversa, un aumento molto sensibile della corrente può ridurre la capacità delle macrofite di radicare sul fondale ciottoloso e in continuo movimento.

Habitat 7210* "Paludi calcaree con *Cladium mariscus* e specie del *Caricion davallianae*".

Frase diagnostica dell'habitat in Italia

Formazioni emergenti azonali a dominanza di *Cladium mariscus*, con distribuzione prevalente nella Regione Bioclimatica Temperata ma presenti anche nei territori a Bioclima Mediterraneo, generalmente sviluppate lungo le sponde di aree lacustri e palustri, spesso in contatto con la vegetazione delle alleanze *Caricion davallianae* o *Phragmition*..

Combinazione fisionomica di riferimento

L'entità dominante è *Cladium mariscus* che tende ad originare cenosi molto povere di specie, talora monospecifiche. Tra le entità di interesse conservazionistico possono essere ricordate *Kosteletzkia pentacarpos* e *Thelypteris palustris*. Negli aspetti mediterranei sono presenti *Sonchus maritimus* e *Juncus maritimus*

Dinamiche e contatti

L'associazione *Mariscetum serrati* fa sempre parte di serie edafoigrofile, che si sviluppano in ambienti umidi (paludi e rive di laghi). Ad esempio, per il Lago di Loppio (Trentino) è stata descritta la Serie alpina edafoigrofila del salice cenerognolo (Pedrotti e Gafta, 1992) con la seguente articolazione: arbusteto a *Salix cinerea* (*Salicetum cinereae* Zol. 1931); canneto su torba (*Thelypteridi-Phragmitetum* Kuiper 1957); cariceto a *Carex elata* (*Caricetum elatae* W. Koch 1926); marisceto (*Mariscetum serrati*). A partire da *Mariscetum serrati* si può anche innescare una fase di inarbustimento che come termine maturo ha il bosco paludoso di ontano nero (*Alnion glutinosae*, sottotipo "Ontanete paludose" dell'Habitat 91E0).

In altri casi l'evoluzione del cladieto porta allo sviluppo di boschi igrofilo a frassino ossifillo attribuibili all'associazione *Cladio-Fraxinetum oxycarpae* Piccoli et al. 1983; questa serie può essere un riferimento per i cladieti dulciacquicoli dell'Italia mediterranea, quali quelli presenti a Torre Fantine e Burano.

Analogamente, si può pensare ad una diversa serie per i cladieti oligo-alini di Portonovo (Marche) e della Sicilia attribuiti all'associazione *Soncho maritimi-Cladietum marisci* e ai cladieti ancora più alofili dei Laghi Alimini (*Junco maritimi-Cladietum marisci*), che sono stati messi in relazione con l'associazione forestale *Junco-Fraxinetum oxycarpae* I. & V. Karpati 1961.

4.2 IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI VULNERABILI DEL SITO CONSIDERATO

Le possibili minacce che rendono vulnerabile i siti Natura 2000 IT3240011 e IT3240028 sono rappresentate da:

- Localizzati fenomeni di degradazione del suolo per compattazione, dovuti a calpestio.
- Abbassamento del livello delle acque e della falda.
- Inquinamento delle acque e della falda.
- Eutrofizzazione.
- Drenaggio e/o riempimento, con distruzione totale.

Gli interventi di progetto non vanno ad incidere su questi aspetti vulnerabili.

4.3 DESCRIZIONE DELL'AREA DI INDAGINE

L'area interessata dal progetto è situata nel Comune di Vedelago, circa 340 metri a nord dall'abitato.

Come in tutte le aree della pianura padano - veneta ad elevata antropizzazione, anche il territorio in esame è caratterizzato da una limitata presenza aree naturali.

La vegetazione forestale planiziale originaria, un tempo estesa su gran parte della pianura veneta, è stata progressivamente sostituita dalle coltivazioni agricole, che hanno occupato la maggior parte degli spazi aperti.

Permangono tuttora significative pressioni sulla flora, dovute innanzitutto alla urbanizzazione diffusa e alla progressiva impermeabilizzazione di superfici corrispondenti all'espansione edilizia e alle infrastrutture, e all'intenso sfruttamento del sottosuolo determinato dalle attività di cava.

Tutto ciò ha comportato l'eliminazione della vegetazione campestre e nelle zone di espansione urbana la sostituzione con specie generalmente estranee alla flora locale

Le siepi e i filari, un tempo diffuse per la delimitazione degli appezzamenti e lungo la viabilità interpodereale, nell'area in esame sono poco presenti e di basso valore paesaggistico:

La vegetazione spontanea oggi è spesso costituita dalla robinia (*Robinia pseudoacacia*) accompagnata, in alcuni casi, dal pioppo nero (*Populus nigra*), rovi (*Rubus* sp.) e da poche altre specie. Nelle siepi e nei filari governati dall'uomo, invece, sono presenti anche

il platano (*Platanus x acerifolia*), il sambuco (*Sambucus nigra*), il sanguinello (*Cornus sanguinea*), il gelso (*Morus sp.*), ecc.

La varietà delle specie e la numerosità dei soggetti di fauna selvatica presente in un territorio, sono indicatori ambientale importanti da porre in relazione con condizioni di buona naturalità.

La semplificazione degli ecosistemi e la progressiva antropizzazione, riducendo la estensione e la continuità delle nicchie ecologiche, condizionano pesantemente la possibilità di sopravvivenza di molte specie.

Il sito esaminato presenta elevata frammentazione degli ecosistemi e bassa permeabilità biologica. Il sito a destinazione produttiva è povero di vegetazione spontanea.

Le informazioni sulla presenza di flora e fauna riportate nei documenti ufficiali relativi ai siti SIC IT3240028 "Fiume Sile dalle sorgenti a Treviso Ovest" e dalla ZPS IT 3240011 "Sile: paludi di Morgano e S. Cristina" riferiscono della presenza di animali classificabili tra i

- Uccelli
- Mammiferi (riferibili a pipistrelli –varie specie , toporagno, . puzzola)
- Anfibi e rettili
- Pesci
- Invertebrati

Non si sono rilevate nel sito in oggetto e nel breve intorno specie animali o vegetali riconducibili a quelle protette dei SIC e ZPS citati.

5 ALTRI ELEMENTI NATURALI

Il sito di progetto non è attraversato da corridoi ecologici principali o secondari e non ricade in zone buffer o altre zone della rete ecologica.

6 VALUTAZIONE DELLA NON NECESSITÀ DI VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE

Il sito in esame si colloca in una zona industriale consolidata.

Nell'intorno del sito in esame (raggio di 1 km) non si riconoscono gli elementi degni di nota che caratterizzano i Siti Natura 2000 come in precedenza descritti, in particolare non si riconoscono habitat e specie protette caratteristiche dell'ambiente fluviale del Fiume Sile in quanto il sito si pone in un tratto di pianura dove non sono presenti ambienti umidi a causa dell'elevata permeabilità dei terreni.

Il contesto agricolo vede la diffusione principale dei seminativi.

I siti Natura 2000 analizzati sono localizzati e molto caratteristici con habitat legati all'ambiente strettamente fluviale o di risorgiva.

Gli impatti potenziali prodotti dall'impianto sono:

- Emissioni convogliate dai camini che interessano direttamente le componenti ATMOSFERA: Aria, AMBIENTE UMANO: Assetto territoriale - salute e benessere e indirettamente BIOSFERA: Fauna e flora, BIOSFERA: Ecosistemi
- emissioni rumorose, che interessano direttamente le componenti AMBIENTE FISICO: Rumore e Vibrazioni; e indirettamente le componenti: BIOSFERA: Fauna, BIOSFERA: Ecosistemi, AMBIENTE UMANO: Salute e benessere e AMBIENTE UMANO: Assetto territoriale - insediamenti umani;

L'effetto sull'ambiente determinato dall'attività dell'impianto consiste sostanzialmente nel rumore prodotto e nelle emissioni convogliate dai camini .

L'istanza in oggetto chiede l'installazione di 4 nuovi forni con due nuovi camini di emissione.

Per quanto riguarda le emissioni dai camini, i venti dominanti provenienti da Nord est e quindi in traiettoria non interessano il Sic e ZPS che si trova esattamente a sud.

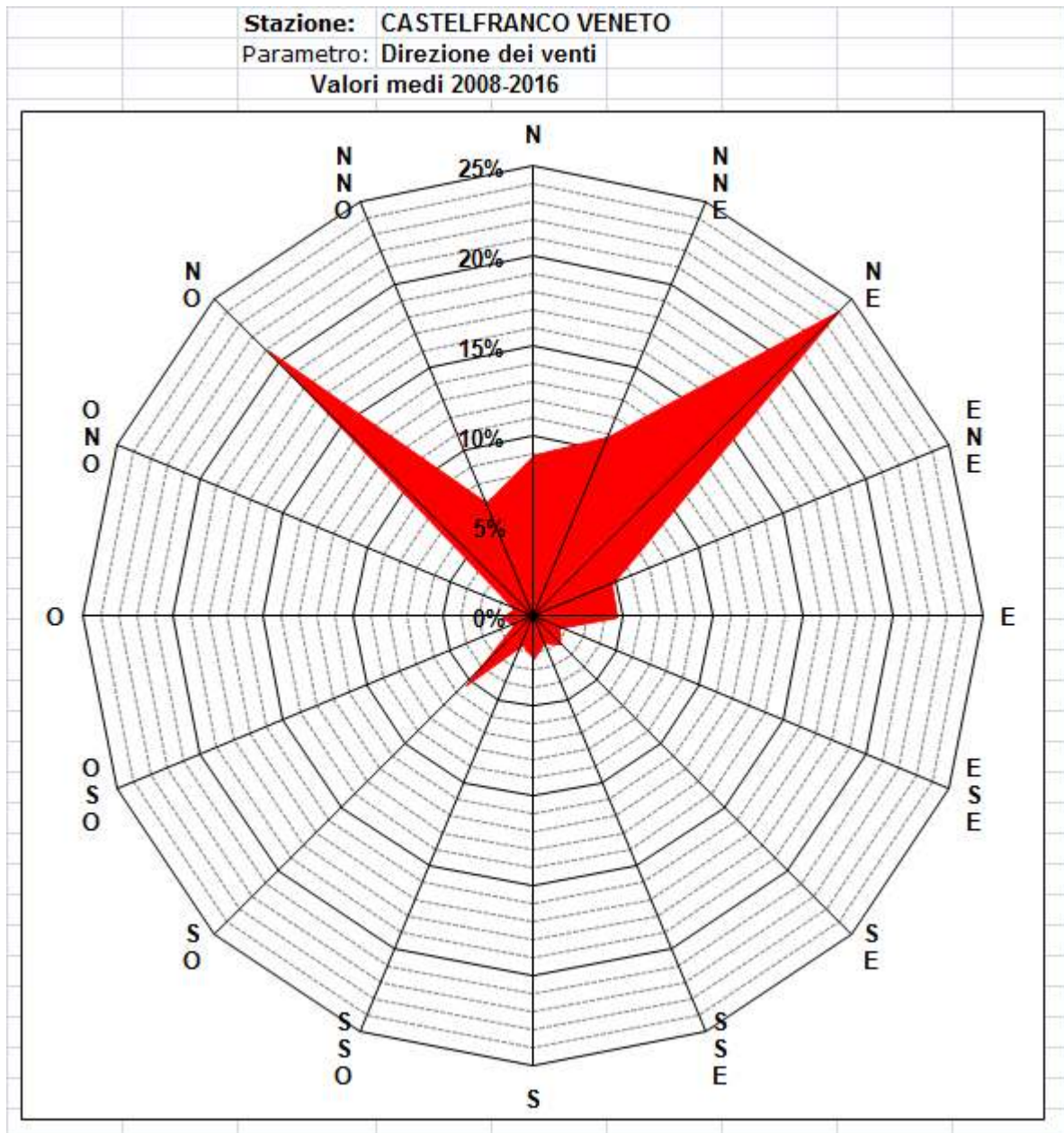


Figura 8: Rosa dei Venti stazione di Castelfranco

Le emissioni previste sono comunque soggette al rispetto dei limiti autorizzati che vengono verificati periodicamente secondo disposizioni del Piano di monitoraggio e controllo. Stessa cosa avverrà anche per i due nuovi camini in progetto.

Per quanto riguarda le emissioni rumorose che sono prodotte dall'attività dei macchinari di produzione, in particolare dai forni, lo studio previsionale di impatto acustico allegato al progetto ha dimostrato il rispetto dei limiti imposti dalla normativa, ed in particolare dal Piano Comunale di Classificazione Acustica.

I potenziali effetti non sono significativi in quanto:

- l'intervento è esterno al perimetro dei Siti Natura 2000
- I siti Natura 2000 più prossimi (oltre 5 km) non risultano essere interessati dagli effetti sull'ambiente individuati, in quanto localizzati nel breve intorno dell'impianto.
- Il progetto non è causa di perdita di habitat o habitat di specie o specie di interesse che, nell'area in esame, non sono presenti
- il disturbo nei confronti della fauna, non è significativo sia per la distanza con i Siti Natura 2000 sia per la presenza dei centri abitati e viabilità principale che fungono da barriera fisica.
- tra il sito di intervento e i siti Natura 2000 non sussistono rapporti di ordine strutturale e funzionale che possono condurre a perdite di taxa e di specie significative o di alterazioni sulle componenti ambientali con effetti su flora e fauna di interesse
- l'intervento non causa la frammentazione degli habitat, habitat di specie e specie di interesse sia per la sua collocazione, sia per la mancanza di questi nell'area di indagine.

L'intervento quindi non può essere causa di alterazioni dirette o indirette degli habitat, degli habitat di specie contenute negli Allegati I e II della Direttiva 92/43/CEE che, nell'area oggetto di indagine, non sono presenti.

In conclusione il progetto **NON PROVOCA:**

- perdita di superficie di habitat e di habitat di specie;
- frammentazione di habitat o habitat di specie;
- perdita di specie di interesse conservazionistico;
- perturbazione alle specie della flora e della fauna;
- diminuzione delle densità di popolazione;
- alterazione della qualità delle acque, dell'aria e dei suoli;
- interferenze con le relazioni ecosistemiche principali che determinano la struttura e la funzionalità dei siti.

Tutto quanto considerato, ai sensi dell'art. 6 (3), Direttiva 92/43/CEE, è quindi possibile richiamare la fattispecie di esclusione dalla procedura per la valutazione di incidenza di cui all'allegato A, paragrafo 2.2, D.G.R. 1400/2017, relativamente a piani, i progetti e gli interventi per i quali non risultano possibili effetti significativi negativi sui siti della rete Natura 2000.