

Regione Veneto
Provincia di Treviso
Comune di Vedelago

STABILIMENTO DI PRODUZIONE LASTRE IN GRES
PORCELLANATO PER L'EDILIZIA DI VIA BASSANESE

INCREMENTO DELLA CAPACITÀ PRODUTTIVA DEI
FORNI DI COTTURA

VERIFICA DI ASSOGETTABILITÀ 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: dicembre 2023

Cod.: 1684\05

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.



INDICE

1	PREMESSA	3
2	DESCRIZIONE DELLA RICHIESTA	5
2.1	DESCRIZIONE STATO AUTORIZZATO/ATTUALE.....	5
2.1.1	Processo produttivo.....	6
2.1.2	Materie prime	14
2.1.3	Emissioni in atmosfera	14
2.1.4	Forni fusori	19
2.1.5	Gestione scarichi idrici	21
2.1.6	Capacità produttive	22
2.1.7	Movimento mezzi di trasporto e autoveicoli.....	22
2.2	STATO DI PROGETTO	24
2.2.1	Processo produttivo.....	24
2.2.2	Capacità produttive	24
2.2.3	Movimento mezzi di trasporto e autoveicoli.....	24
2.2.4	Mitigazioni	25
3	COLLOCAZIONE GEOGRAFICA.....	27
3.1	SISTEMA VIARIO.....	28
3.2	INDIVIDUAZIONE CATASTALE	29
3.3	INQUADRAMENTO URBANISTICO.....	29
3.3.1	Piano di Assetto del Territorio (P.A.T.).....	29
3.3.2	Piano degli Interventi (P.I.) n. 1	30
3.4	DISTANZA DAL SITO NATURA 2000 O DAGLI ELEMENTI CHIAVE DEL SITO.....	31
4	IDENTIFICAZIONE DEL SITO DELLA RETE NATURA 2000 INTERESSATO E DESCRIZIONE	32
4.1	HABITAT DEI SITI NATURA 2000	34
4.2	IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI VULNERABILI DEL SITO CONSIDERATO	37
4.3	DESCRIZIONE DELL'AREA DI INDAGINE	37
5	ALTRI ELEMENTI NATURALI.....	39
6	VALUTAZIONE DELLA NON NECESSITÀ DI VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE	39

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, l'aumento della capacità produttiva ditta Breton spa, a Vedelago, 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, invece, lastre in gres porcellanato per l'edilizia.

Di recente lo stabilimento è stato integrato con l'autorizzazione all'inserimento di n. 4 nuovi forni fusori e alla Società Breton S.p.A. è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.), ai sensi dell'art.29-sexies del D.Lgs. n.152/2006 e s.m.i., con Decreto del Dirigente della Provincia di Treviso n. 172 del 27/06/2022 per l'attività: "3.4. *Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno*" (Allegato VIII, parte seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) previa verifica di assoggettabilità a VIA per il superamento sempre dello stesso limite (lettera n, Allegato IV, parte seconda del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.).

Tali opere rientrano nel contesto dell'ampliamento programmato dell'insediamento che prevede l'espansione verso Ovest dell'edificio industriale di 4 campate (non ancora realizzato) ed un ampliamento di una campata più piccola verso Nord Est (realizzata), con l'inserimento delle linee per la produzione delle fritte, dove rientrano i forni fusori oggetto della verifica di VIA già effettuata.

Con la presente istanza è avanzata richiesta di verifica di Assoggettabilità a VIA per l'incremento della produzione di prodotti ceramici mediante cottura oltre il limite delle 75 t/giorno come riportato alla lettera m) dell'allegato IV, parte seconda del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., (attualmente la produzione di lastre è sempre al di sotto di tale valore, ma le linee di cottura, con l'alimentazione dei nuovi forni fusori, sono in grado teoricamente di produrre fino a 120 tonnellate al giorno a **lay out impiantistico invariato**).

2.1 DESCRIZIONE STATO AUTORIZZATO/ATTUALE

Lo stabilimento rientra in un contesto di proprietà, come citato, di 75.400 m². Di questi quelli utilizzati effettivamente per l'attività produttiva è di 44.280 m². La rimanente porzione ha un utilizzo provvisorio agricolo in attesa di attuazione dell'ampliamento programmato (P.d.C. n. 107 del 12.12.2018 e n. 33 del 14/05/2019 e n. 93 del 04/11/2019).

Lo stabilimento attuale consta in un unico edificio di forma allungata Nord Sud che copre una superficie di 18.080 m².

Lungo il perimetro è presente, in gran parte, la pavimentazione per consentire il movimento dei mezzi di trasporto per il conferimento interno delle materie prime ed esterno dei prodotti finiti.

Il capannone attuale è suddiviso in tre campate dove è installata la tecnologia per la lavorazione e presenta un ulteriore locale adiacente al vertice Nord Est dove sono installati i forni fusori. Sul lato Sud è presente, su due piani, l'edificio per l'attività amministrativa e per i servizi.

2.1.1 PROCESSO PRODUTTIVO

L'attività produttiva della ditta Breton S.p.A. è relativa alla produzione di lastre in gres e porcellana. L'attività impegna circa 70 addetti ed è organizzata in 1, 2 o 3 turni in base alla mansione che permettono l'operatività dell'impianto 24/24 ore.

Di seguito il diagramma di flusso che descrive in sintesi come il processo produttivo sia legato alla produzione di lastre ceramiche ed alla produzione di fritte mediante impianti di fusione di sostanze minerali.

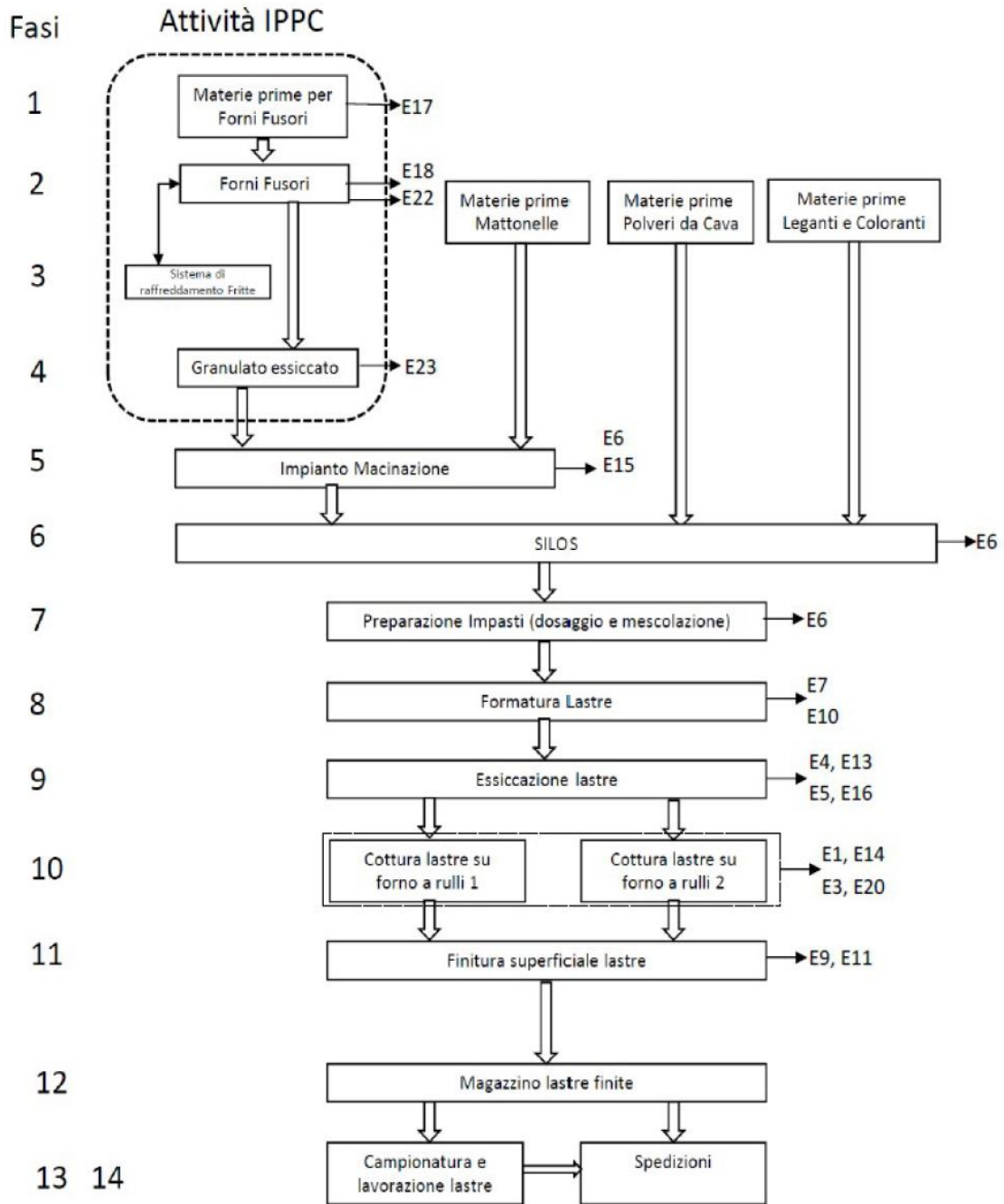


Grafico 1: diagramma di flusso del processo produttivo

Dal grafico si nota come l'attività della ditta è relativa alla produzione di lastre ceramiche sinterizzate mediante processo di cottura sia affiancata da una linea per la produzione di fritte ceramiche mediante processo di fusione.

Trovano collocazione all'interno dello stabilimento 2 linee di cottura della lastra ceramica, impianti di lavorazione meccanica e rivestimento della lastra, impianti di essiccazione, forni fusori per la produzione in proprio delle fritte ceramiche.

L'impiantistica consta, quindi, di macchinari collegati in sequenza; le linee produttive sono completamente automatizzate e gli operatori hanno più che altro funzione di supervisione.

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

- **Materie prime**

Le materie prime sono costituite da granuli e mattonelle in gres, minerali quali caolino, nefelina, feldspati, vetro, silice, pigmenti ceramici, carbonati ed ossidi, che vengono stoccati in 12 batterie di silos afferenti al punto di emissione n. 17 [S].

- **Frantumazione**

La materia prima in ingresso al reparto di frantumazione è costituita da mattonelle di gres di 30 X 30 cm. Sono caricate in tramoggia e macinate da apposito mulino. Tramite nastro di trasporto sono inviate al secondo mulino a cono eccentrico, e ridotte a pezzatura di 7 mm. I macchinari quali vagli, nastri di trasporto, mulini, sono carenati e posti in depressione. l'effluente gassoso polveroso viene convogliato ad un primo filtro a maniche afferente al punto di emissione 6 [F]. L'impianto è operativo 16 h/g.

- **Macinazione**

Dopo il processo di frantumazione, il semilavorato è ridotto ulteriormente di dimensioni mediante macinazione in mulino a cilindri rotanti e successiva vagliatura. Il materiale vien portato ad una pezzatura di 0,35 mm e immagazzinato all'interno di silos. Altri silos sono dedicati allo stoccaggio delle argille in polvere, quali caolini e nefelina, caricati tramite autobotte. Le operazioni di macinazione e vagliatura sono poste in depressione e collegate ad un secondo filtro a maniche afferente al camino 6 [F]. I sili sono provvisti di filtri a cartucce tipo silotop, collegati anch'essi al punto di emissione 6 [F]. L'impianto è operativo 16 h/g.

Per la linea di produzione del nero assoluto, è presente un impianto di macinazione di materiale composto da fritte vetrose, afferente al punto di emissione n. 15 [P].

Per la macinazione di polveri fini è presente un impianto a sfere collegato alla linea polveri afferente al punto di emissione n. 15 [P].

- **Impasto e pressatura**

Il materiale viene mescolato mediante 3 macchine mescolatrici ed un'impastatrice per l'omogeneizzazione dei colori.

In particolare, i semilavorati macinati e le materie prime, caolini e nefelina sono dosate in automatico ed inviate a celle pesatrici di carico collocate sopra le mescolatrici. L'impasto poi viene avviato, mediante nastro di trasporto, all'impastatrice per l'omogeneizzazione dei colori.

Un sistema di distribuzione automatico trasferisce l'impasto all'interno di stampi, in modo da ottenere lastre di oltre 5 mq di superficie, spesse sino a 30 mm.

Specifiche presse provvedono alla pressatura dell'impasto contenuto nello stampo, ed infine la lastra viene disaccoppiata dallo stampo.

Tutte le fasi collegate a questo processo sono poste sotto aspirazione e collegate ad un terzo filtro a maniche afferente al punto di emissione n. 6 [F].

L'impianto è operativo 16 h/g.

- **Forni fusori**

Cinque forni fusori collegati 5 filtri di depurazione con relativi punti di emissione:

Forno fusorio	Filtro di depurazione	Punto di emissione
1	1	18 [T]
2	2	
3	3	22
4	4	24
5	5	

La depurazione dei fumi avviene tramite filtro a maniche e impianto di iniezione calce.

- **Essiccazione fritte**

Le fritte prodotte mediante fusione sono essiccate in un essiccatoio. Il calore necessario per il riscaldamento dell'aria di essiccazione è prodotto da un impianto di combustione di potenza termica nominale 200 kW, alimentato a metano, afferente al punto di emissione n. 23.

La fase di carico delle fritte da essiccare produce una certa polverosità. L'emissione è gestita in condizioni di confinamento, aspirata, convogliata ad un filtro a maniche collegato al punto di emissione n. 23.

L'eventuale polverosità che si produce in fase di essiccazione è aspirata e collegata mediante condotta di 8 cm di diametro con la linea polveri dei silos afferente al punto di emissione n. 17 [S].

- **Batteria di silos**

A servizio dei forni fusori è installata una batteria di 38 silos per lo stoccaggio di materie prime, collegata al punto di emissione n. 17 [S].

- **Circuito di raffreddamento fritte**

Il sistema di raffreddamento delle fritte utilizza acqua di acquedotto. Le acque in uscita dal sistema sono smaltite tramite una torre di raffreddamento, che è sostanzialmente una torre evaporativa.

Il circuito di raffreddamento delle fritte in realtà è costituito da 2 circuiti, uno primario ed uno secondario. Il circuito primario è costituito da un bacino di acqua che raffredda direttamente la fritta da 1300 °C a 50 °C. L'acqua è mantenuta in circuito e raffreddata mediante fascio tubiero a circa 35/40 °C, per venire reintrodotta nel bacino. L'acqua di raffreddamento che circola nel fascio tubiero è acqua di acquedotto.

Il circuito secondario è relativo al raffreddamento dell'acqua del circuito primario mediante lo scambiatore di calore a fascio tubiero. Questo impianto è provvisto di una torre evaporativa per il raffreddamento dell'acqua che circola all'interno del fascio tubiero e ricircolata mediante pompe. L'acqua che evapora dalla torre evaporativa viene ripristinata da un sistema automatico di reintegro che utilizza acqua di acquedotto. L'acqua di acquedotto subisce un trattamento di demineralizzazione mediante resine a scambio ionico ed additivi antibiotici.

L'acqua recuperata per i processi di raffreddamento dei forni fusori è quella che residua dall'impianto di depurazione chimico-fisico a servizio delle fasi di levigatura e carteggiatura delle lastre in gres, che è gestita come rifiuto con codice EER 16 10 02.

L'acqua, in particolare, è utilizzata nel circuito primario di raffreddamento, mentre l'acqua del circuito secondario presente nello scambiatore a fascio tubiero, proviene dalle torri evaporative e rimane acqua di acquedotto.

L'impianto utilizzato per il recupero è costituito da pompa di calore per l'evaporazione sottovuoto, accumulo, pompa di rilancio e contatore in ingresso al circuito primario di raffreddamento.

- **Essiccazione**

Le lastre preformate sono trasferite a celle di essiccazione, dove, ad una temperatura di 95°, è eliminata l'umidità presente nell'impasto. Il ciclo di essiccazione dura 12 ore. Il locale di essiccazione è provvisto di sistema di aspirazione ed evacuazione del vapore dal punto di emissione n. 4 [D]. e n. 13.

L'impianto è operativo 23 h/g. L'eventuale successiva sabbiatura e carteggiatura sono afferenti ai punti di emissione nn. 5 [E]. e 16 [R], collegati a sistemi di filtrazione a maniche.

- **Forni di cottura (oggetto della presente istanza)**

- 1a linea

Successivamente all'essiccazione, le lastre, costituite da sabbie ceramiche, polveri minerali, leganti, sono trasportate all'interno di un forno di cottura, costituito da una serie di camere di cottura a formare un tunnel. Le lastre percorrono il tunnel sino a raggiungere la temperatura di 1200 °C. L'aria calda recuperata è utilizzata per il riscaldamento delle celle di essiccazione.

Complessivamente, forno + preforno, la lunghezza dell'impianto è di 140 metri. I rulli avanzano ad una velocità variabile tra 0,5 e 8 metri al minuto.

Complessivamente il forno è alimentato da 228 bruciatori alimentati a metano. Il flusso di aria calda è immesso direttamente nel forno, e scaricato dal condotto 1A. la potenza termica nominale complessiva è di 13.512 kW. Il tempo di cottura delle lastre è di 260 minuti. Il forno è dimensionato per poter cuocere 2.200 – 2.500 kg/h di materiale ceramico. Le lastre ceramiche sono movimentate da rulli. Il forno di cottura è collegato ad un sistema di filtrazione a maniche ed ad un sistema di iniezione di calce per la salificazione dei fluoruri emessi dalle argille durante il processo di cottura. Il forno è dotato di un sistema by-pass collegato al punto di emissione n. 2 [B]. in questo caso i fumi cortocircuitano i sistemi di abbattimento. Il by-pass viene attivato in automatico in questi casi:

- flusso in ingresso con temperature superiori a quella supportata dalle maniche filtranti;
 - sistema di aspirazione in avaria con pressione di aspirazione troppo bassa;
 - mancanza di energia elettrica;
 - mancanza di aria compressa.

L'attivazione del by-pass è automatica. Con il by-pass attivato, il caricamento del forno viene fermato.

L'impianto comunque deve continuare a funzionare per completare la cottura fino all'ultima lastra inserita. Il tempo stimato dalla ditta per completare in questa fase la cottura delle lastre è di 180 minuti.

Durante questo periodo di tempo, i fumi di cottura sono convogliati in atmosfera direttamente dal punto di emissione di emergenza n. 2 [B].

Un gruppo elettrogeno di emergenza, afferente al punto di emissione n. 8 [H], è utilizzato per fornire energia elettrica al forno in caso di interruzione di erogazione di energia dalla rete elettrica. L'impianto di cogenerazione è alimentato a gasolio ed ha una potenza termica nominale immessa di 528 kW. L'impianto è operativo per 24 hh/g.

Il forno lavora 7-8 lastre ora.

Uno sfiato collegato al punto di emissione n. 3 [C] provvede ad allontanare il calore durante il raffreddamento delle lastre.

– 2a linea

Analoga alla prima, costituita da 296 bruciatori di potenza variabile tra 60 e 70 kW. La linea è afferente al condotto 1B.

Complessivamente:

	preforni	pot. kW	forni	pot. kW	tot. kW	Tot. kW
1a linea	24	1.680	204	11.832	13.512	30.872
2a linea	16	1.120	208	16.240	17.360	

La capacità produttiva del forno (2a linea di cottura) è compresa tra 2.800 e 3100 kg/h, mentre la potenzialità della 1a linea di cottura raggiunge i 2.200 – 2.500 kg/h.

I forni lavorano a ciclo continuo 24 h/g, 350 gg/anno.

Analogamente alla linea n. 1, anche per la linea di cottura n. 2 è presente un sistema by-pass identificato dal numero 19, con le medesime funzionalità.

Anche la sezione di raffreddamento del 2° forno è aspirata e collegata al punto di emissione n. 20.

• **Lavorazioni di finitura**

– meccanica

La lastra cotta è sottoposta a lavorazioni di taglio bave, calibratura, levigatura, lucidatura, sabbatura. Tutte queste operazioni sono servite da un sistema di aspirazione che convoglia l'effluente gassoso polveroso al punto di emissione n. 5, dotato di filtro a maniche. L'impianto è operativo 16 h/g.

Un impianto di levigatura delle lastre a monte del processo di cottura è afferente al punto di emissione n. 16 [R].

– Protettivo

Un impianto di finitura è afferente al punto di emissione n. 9 [I].

I prodotti che vengono utilizzati sono costituiti da una resina bicomponente. Nella prima cabina un impianto automatico applica il componente A del protettivo sulla lastra, che viene disteso tramite 2 teste rotanti munite di feltri.

Con le medesime modalità, nella seconda cabina viene applicato il componente B della resina.

Sono utilizzate 4 diverse versioni del componente B, 2 estive e 2 invernali.

Si tratta in ogni caso di prodotti a base di polisilazani in matrice di solvente organico (toluene, acetati, propanolo, acqua ragia).

Il successivo processo di polimerizzazione viene realizzato all'interno di un compenser dove le lastre, impilate, permangono per circa 40 minuti a temperatura ambiente. L'operazione non è condotta sotto aspirazione.

È presente una linea di finitura siliconica afferente al punto di emissione n. 11 [M].

- **Taglio lastre**

Si tratta del taglio delle lastre di gres porcellanato. Il taglio viene effettuato ad acqua, in particolare sotto getto continuo di acqua. Le lastre bagnate devono essere asciugate mediante aria calda. L'aria calda viene prodotta da un dedicato impianto di combustione, alimentato a metano e di potenza termica nominale di 163 kW, afferente al punto di emissione n. 12 [N].

- **Filtropressa**

Il processo produttivo che genera le acque reflue avviate a depurazione e totalmente recuperate è la finitura meccanica delle lastre. La filtropressa è collocata all'interno dello stabilimento. È lavata mediante una lancia d'acqua ad alta pressione ogni 15 giorni. I fanghi pressati cadono su di un nastro trasportatore e scaricati in un cassone collocato in area interna chiusa da un portone, che viene ritirato da una ditta specializzata circa 2 volte a settimana. Il cassone è sostituito con uno vuoto e pulito.

- **Venatura lastre in gres**

Si tratta di un impianto per la realizzazione di venature sulle lastre in gres prodotte. L'impianto è costituito da 2 robot antropomorfi con pistole a spruzzo per l'applicazione di

una dispersione di ossidi di ferro in glicole, diluita in MEK. È spruzzata una quantità di prodotto esigua per lastra, pari a 20 ml.

L'operatività dell'impianto è collegata alla produzione di lastre venate, attualmente non particolarmente richieste. I consumi annuali previsti in questa fase non superano i 300 kg di prodotto pronto all'uso (pigmento, glicole, MEK).

L'impianto è afferente al punto di emissione n. 21 [Z], provvisto di filtro a tasche.

2.1.2 MATERIE PRIME

Il ciclo produttivo utilizza, nelle varie fasi del processo lavorativo: granulati in gres, nefelina, caolino, vetro, feldspato di potassio, soluzioni di silice, cellulosa, esacol, pigmenti ceramici, sabbia silicea, feldspato di potassio, sodio carbonato, calcio ossido, dolomite calcinata e potassio carbonato.

Quelle maggiormente utilizzate sono i granulati in gres ed il feldspato di potassio.

2.1.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

2.1.3.1 PUNTI DI EMISSIONE

Lo stabilimento attuale è autorizzato all'emissione in atmosfera tramite la seguente rete di 24 camini:

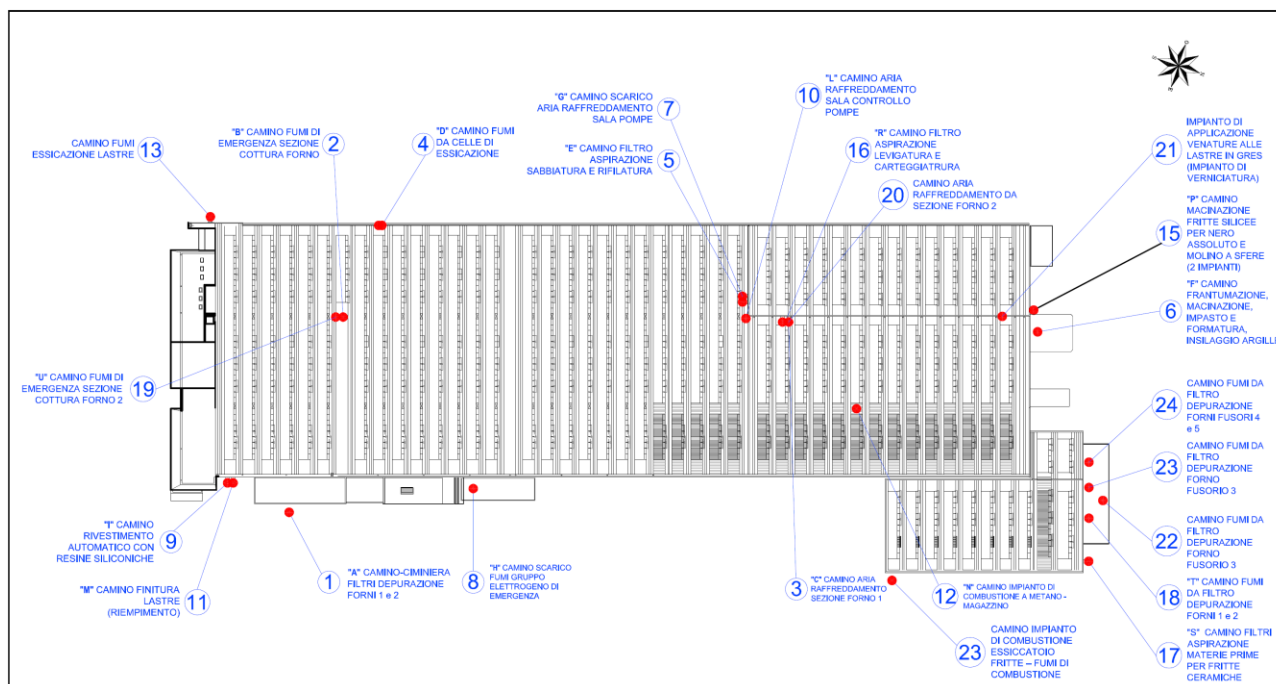


Figura 1: Punti di emissione in atmosfera dello stabilimento

L'autorizzazione attuale detta per alcuni camini i limiti di emissione relativamente a determinati parametri.

Di seguito il riassunto di punti di emissione:

Numero ordine	Cod.	Operazione	Sistema di trattamento
1	A	Forno di cottura lastre ceramiche – 1 ^a e 2 ^a linea.	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce
2	B	Forno di cottura lastre ceramiche – 1 ^a linea - Emergenza.	-
3	C	Aria di raffreddamento forno di cottura 1	-
4	D	Essiccazione lastre.	-
5	E	Sabbatura e rifilatura.	Ciclone + Filtro a maniche
6	F	Frantumazione, macinazione, impasto e formatura, insilaggio argille.	Filtro a maniche
7	G	Raffreddamento locali pompe del vuoto.	-
8	H	Scarico fumi gruppo elettrogeno di emergenza.	-
9	I	Rivestimento automatico con resine siliconiche.	-
10	L	Raffreddamento sala controllo pompe.	-
11	M	Finitura delle lastre ceramiche (riempitura).	Filtro a cartucce
12	N	Impianto di combustione a metano - Magazzino.	-
13	-	Essiccazione lastre.	-
15	P	Macinazione fritte silicee per nero assoluto e molino a sfere (2 impianti)	Filtro a maniche
16	R	Levigatura e carteggiatura lastre	Filtro a maniche
17	S	Silos di stoccaggio materie prime per la produzione di fritte ceramiche.	Filtro a maniche
18	T	Forni fusori 1 e 2	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce
19	U	Forno di cottura lastre ceramiche – 2 ^a linea - Emergenza.	-
20	V	Zona di raffreddamento 2° forno di cottura	
21	Z	impianto di applicazione venature alle lastre in gres (impianto di verniciatura).	Filtro a secco con celle metalliche
22	-	Forno fusorio 3	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce
23	-	Impianto di combustione essiccatoio fritte – fumi di combustione	Filtro a maniche
24	-	Forni fusori 4 e 5	Filtro a maniche + impianto di iniezione calce

Tabella 1: punti di emissione dello stabilimento

2.1.3.2 SISTEMI DI TRATTAMENTO EMISSIONI

Di seguito le tecnologie utilizzate per il trattamento delle emissioni dei camini citati:

Operazione	Punto di emissione	Sistema di abbattimento
Frantumazione	6 [F]	Filtro a maniche in feltro poliestere, grammatura 500 g/mq, n. maniche 156, sup. filtrante 166 mq, rapp. di filtraz. 1,78 m/min., perdita di carico 785 Pascal, pulizia ad aria compressa in controcorrente.
Macinazione	6 [F]	Filtro a maniche in feltro poliestere, grammatura 500 g/mq, n. maniche 156, sup. filtrante 156 mq, rapp. di filtraz. 1,75 m/min., perdita di carico 785 Pascal, pulizia ad aria compressa in controcorrente.
Movimentazione e carico semilavorati	6 [F]	Filtro a maniche in feltro poliestere, grammatura 500 g/mq, n. maniche 156, sup. filtrante 156 mq, rapp. di filtraz. 1,82 m/min., perdita di carico 785 Pascal, pulizia ad aria compressa in controcorrente.
Silos di stoccaggio argille	6 [F]	Filtri a cartucce tipo silotop, pulizia cartucce ad aria compressa in controcorrente.
Forno di cottura 1ª linea	1 [A]	Filtro a maniche in teflon, grammatura 400 g/mq, n. maniche 324, sup. filtrante 389 mq, rapp. di filtraz. 1,51 m/min., perdita di carico 981 pascal, pulizia ad aria compressa in controcorrente + sistema di iniezione di Ca(OH) ₂ a monte del filtro a maniche. la temperatura fumi in ingresso al filtro è max 200°. la reazione è: Ca(OH) ₂ + 2 HF = CaF ₂ + 2 H ₂ O. il filtro è dotato di by-pass che convoglia i fumi direttamente al punto di emissione 2 in caso di: <ul style="list-style-type: none"> flusso in ingresso con temperature superiori a quella supportata dalla maniche filtranti; sistema di aspirazione in avaria con pressione di aspirazione troppo bassa; manca di energia elettrica; manca di aria compressa.
Rifinitura lastre ceramiche	5 [E]	Ciclone + filtro a maniche in feltro poliestere, grammatura 500 g/mq, n. maniche 233, sup. filtrante 135 mq, rapp. di filtraz. 1,9 m/min., pulizia a aria compressa in controcorrente, perdita di carico 785 Pascal.
Applicazione riempitivo siliconico	11 [M]	Filtro a cartucce in poliestere, n. maniche 20, sup. filtrante 91 mq, rapp. di filtraz. 0,73 m/min., pulizia ad aria compressa in controcorrente, prevalenza 3569 Pascal, perdita di carico al filtro 1.200 Pascal.
Macinazione fritte per nero assoluto	15 [P]	Filtro a maniche in feltro poliestere, grammatura 500 g/mq, n. maniche 156, sup. filtrante 156 mq, rapp. di filtraz. 1,8 m/min., pulizia maniche ad aria compressa in controcorrente, perdita di carico 800 Pa.
Forno a sfera per macinazione fritte – linea polveri fini	15 [P]	Filtro a maniche, grammatura 550 g/mq, n. maniche 100, sup. filtrante 76 mq, rapp. di filtraz. 0,83 m/min., pulizia maniche ad aria compressa in controcorrente, perdita di carico al filtro 785 Pa.
Forno di cottura 2ª linea	1 [A]	Filtro a maniche in teflon, grammatura 700 g/mq, n. maniche 336, sup. filtrante 399 mq, rapp. di filtraz. 1,2 m/min., perdita di carico 981 pa, + sistema di iniezione di Ca(OH) ₂ a monte del filtro a maniche. la temperatura fumi in ingresso al filtro è max 200°. la quantità di calce dosata è compresa tra 200 gr – 400 gr ogni 1.000 Nmc/h. I filtro è dotato di by-pass che convoglia i fumi direttamente al punto di emissione 19 in caso di: <ul style="list-style-type: none"> flusso in ingresso con temperature superiori a quella supportata dalla maniche filtranti; sistema di aspirazione in avaria con pressione di aspirazione troppo bassa; manca di energia elettrica manca aria compressa.
Forni fusori 1 e 2	18 [T]	Filtro a maniche in ptfe, grammatura 750 gr/mq, n. maniche 192, rapp. di filtraz. 0,53 m/min., perdita di carico 981 Pa, pulizia mediante getti di aria compressa, + sistema di iniezione di Ca(OH) ₂ a monte del filtro a maniche. La temperatura fumi in ingresso al filtro è max 200°. la quantità di calce dosata è compresa tra 200 gr – 400 gr ogni 1.000 Nmc/h. I filtro è dotato di by-pass che convoglia i fumi direttamente al punto di emissione 18 in caso di: <ul style="list-style-type: none"> flusso in ingresso con temperature superiori a quella supportata dalla maniche filtranti; sistema di aspirazione in avaria con pressione di aspirazione troppo bassa; manca di energia elettrica manca aria compressa è presente un pressostato differenziale per monitorare lo stato di intasamento delle maniche filtranti.
Impianto di levigatura lastre in gres	16 [R]	Filtro a maniche in feltro poliestere, grammatura 500 gr/q, n. maniche 440, sup. filtrante 256 mq, rapp. di filtraz. 1,88 m/min., perdita di carico al filtro 800 Pascal.
Silos di stoccaggio mp per la produzione di fritte ceramiche, essiccazione fritte	17 [S]	Filtro a maniche in feltro poliestere, grammatura 500 gr/q, n. maniche 264, sup. filtrante 264 mq, rapp. di filtraz. 1,3 m/min., perdita di carico al filtro 800 Pascal
Impianto di venatura	21 [Z]	Filtro a secco costituito da celle filtranti metalliche in maglia di alluminio, dimensioni 592*592*48, spessore media filtrante 48 mm, sup. filtrante 0,6 mq.
Forno fusorio 3, 4 e 5	22 - 24	Filtro a maniche in ptfe, n. maniche 288, sup. filtrante 333 mq, rapp. di filtraz. 0,4 m/min., pulizia mediante getti di aria compressa, perdita di carico 981 Pa, + sistema di iniezione di ca(oh) ₂ a monte del filtro a maniche. la temperatura fumi in ingresso al filtro è max 200°. la quantità di calce dosata è compresa tra 200 gr – 400 gr ogni 1.000 Nmc/h. I filtro è dotato di by-pass che convoglia i fumi direttamente al punto di emissione 18 in caso di: <ul style="list-style-type: none"> flusso in ingresso con temperature superiori a quella supportata dalla maniche filtranti; sistema di aspirazione in avaria con pressione di aspirazione troppo bassa; manca di energia elettrica manca aria compressa è presente un pressostato differenziale per monitorare lo stato di intasamento delle maniche filtranti. la perdita di carico al filtro in caso di intasamento è di 1275 Pa.
Essiccazione fritte	23	Filtro a maniche in tessuto aramidico teflonato, grammatura 500 g/mq, sup. filtrante 80 mq, rapp. di filtraz. 1,2 m/min., pulizia mediante getti di aria compressa, perdita di carico al filtro 981 Pa.

Tabella 2: sistemi di depurazione fumi

A seguire i valori limite delle emissioni:

Fase produzione	Punto di emissione	Sistema di trattamento	Parametri	Valore limite di emissione	Condizioni
Operazioni di cottura lastre ceramiche 1a linea	1 [A]	Filtro a maniche + impianto iniezione calce	ossidi si azoto (espressi come biossido di azoto) ed ossidi di zolfo	1500 mg/m ³	
			formaldeide	5 mg/m ³	con un flusso di massa maggiore o uguale a 25 g/h
			fenoli ed aldeidi		40 mg/m ³
			polveri	10 mg/m ³	
			acido fluoridrico	10 mg/m ³	
			silice cristallina, cromo, zinco, piombo	5 mg/m ³	con un flusso di massa maggiore o uguale a 25 g/h. Il tenore di ossigeno di riferimento nell'effluente gassoso è del 18% v/v.
Operazioni di cottura lastre ceramiche - emergenza - Forno 1	2 [B]	-	-	-	-
Operazioni di raffreddamento lastre ceramiche	3 [C]	-	-	-	-
Essiccazione lastre.	4 [D]	-	-	-	-
Lavorazioni meccaniche di finitura, frantumazione,	5 [E]	Ciclone + filtro a maniche;	polveri	10 mg/m ³	
			silice cristallina, cromo, zinco, piombo	5 mg/m ³	con un flusso di massa maggiore o uguale a 25 g/h
macinazione, impasto e formatura, stoccaggio	6 [F]	Filtro a maniche	polveri	10 mg/m ³	
			silice cristallina, cromo, zinco, piombo	5 mg/m ³	con un flusso di massa maggiore o uguale a 25 g/h
Raffreddamento locali pompe del vuoto	7 [G]	-	-	-	-
Scarico fumi gruppo elettrogeno di emergenza	8 [H]	-	-	-	-
Operazioni di rivestimento automatico con resine siliconiche	9 [I]	-	polveri	10 mg/m ³	
			composti organici volatili	quelli stabiliti per le classi di sostanze così come definite in Tab. D, p. II, all. I alla parte V D. lgs. 152/06.	

Raffreddamento sala controllo pompe	10 [L]	-	-	-	-
Operazioni di finitura (riempitura)	11 [M]	Filtro a cartucce	polveri	10 mg/m ³	
Impianto di combustione a Metano da 163kW	12 [N]	-	-	-	-
Operazioni di cottura ceramiche 2a linea	1 [A]	Filtro a maniche impianto iniezione calce	ossidi di azoto (espressi come biossido di azoto) ed ossidi di zolfo	1500 mg/m ³	
			formaldeide	5 mg/m ³	con un flusso di massa maggiore o uguale a 25 g/h
			fenoli ed aldeidi	40 mg/m ³	
			polveri	10 mg/m ³	
			acido fluoridrico	10 mg/m ³	
Operazioni di macinazione fritte per nero assoluto	15 [P]	filtro a maniche	polveri	10 mg/m ³	
			silice cristallina, cromo, zinco, piombo	5 mg/m ³	con un flusso di massa maggiore o uguale a 25 g/h
Operazioni di riempimento silos calce	Punto di emissione "sfiato silos calce"		polveri	10 mg/m ³	
Operazioni di levigatura e carteggiatura ceramiche	16 [R]	Filtro a maniche	polveri	10 mg/m ³	
			silice cristallina, cromo, zinco, piombo	5 mg/m ³	con un flusso di massa maggiore o uguale a 25 g/h
Operazioni di stoccaggio in silos materie prime per la produzione di fritte ceramiche	17 [S]	Filtro a maniche	polveri	10 mg/m ³	
			silice cristallina, cromo, zinco, piombo	5 mg/m ³	con un flusso di massa maggiore o uguale a 25 g/h
Operazioni di fusione per la produzione di fritte ceramiche Forni 1, 2, 3, 4 e 5	18 [T] - 22 - 24	Filtro a maniche impianto iniezione calce	ossidi di azoto (espressi come biossido di azoto) ed ossidi di zolfo	500 mg/m ³	
			formaldeide	5 mg/m ³	con un flusso di massa maggiore o uguale a 25 g/h
			fenoli ed aldeidi	40 mg/m ³	
			polveri	10 mg/m ³	
			acido fluoridrico	10 mg/m ³	

			silice cristallina, cromo, zinco, piombo	5 mg/m ³	con un flusso di massa maggiore o uguale a 25 g/h Il tenore di ossigeno di riferimento nell'effluente gassoso è del 18% v/v.
Operazioni di cottura ceramiche-emergenza forno 2	di lastre	19 [U]	-	-	-

Tabella 3: Valori limiti delle emissioni

2.1.4 FORNI FUSORI

Gli ultimi adeguamenti tecnologici dello stabilimento hanno determinato l'introduzione della nuova attività di produzione della "fritta ceramica", ovvero di un semilavorato costituito da un insieme di masse vetrose derivante dalla fusione di sostanze quali silicati alcalini e alcalino-terrosi, borati, fluoruri e feldspati.

La produzione di tale componente avviene tramite combustione delle varie materie prime che poi, una volta completato il processo di fusione, sono raffreddate così da formare i granuli vetrosi. Tale funzione è svolta dai cinque forni fusori a bacino alimentati da una miscela di ossigeno-metano, la cui installazione sarà completata nel settore Nord Est. La temperatura di esercizio è di 1.550° C e la potenza termica di 2.350 kW (2.021.000 kCal/h).

2.1.4.1 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.

I forni sono dotati 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'installazione di eventuali telecamere ad alta temperatura.

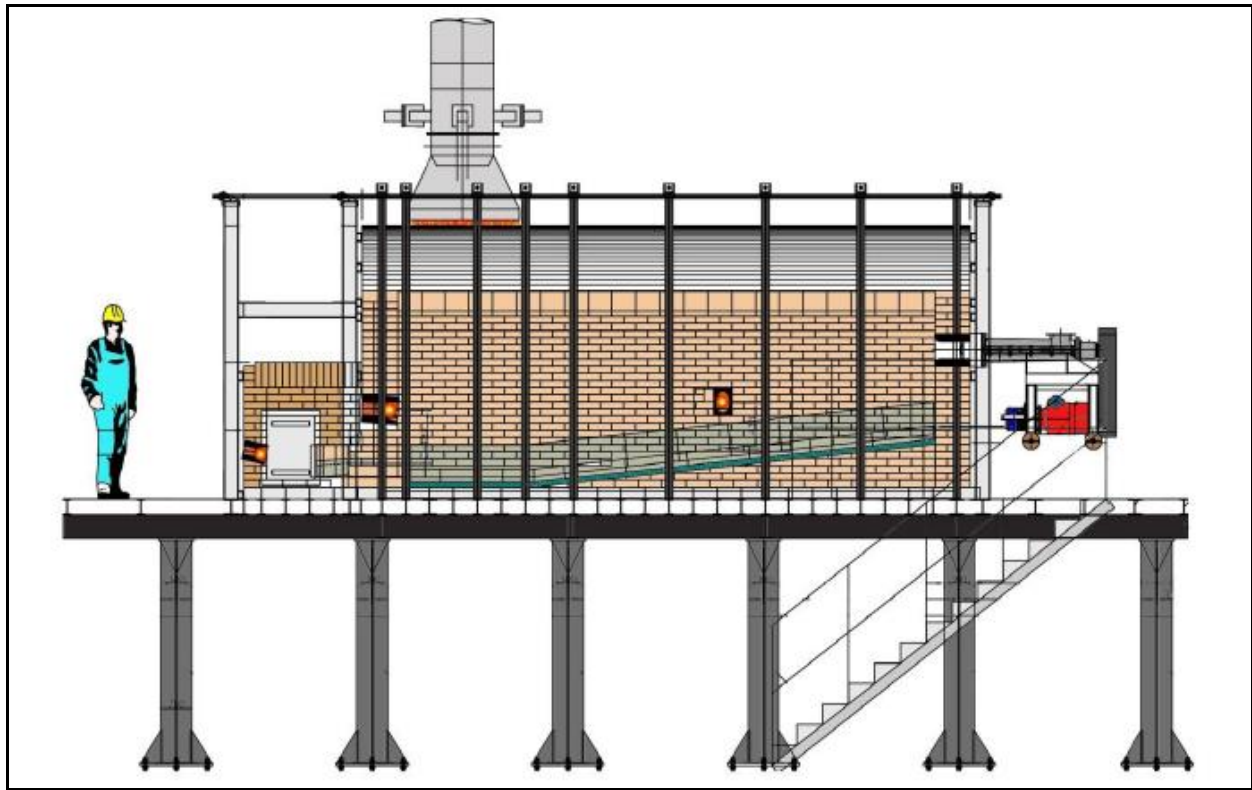


Figura 2: Forno fusorio a bacino CAR-FF10 a suola fissa (Carfer Forni Srl)

2.1.4.2 TRATTAMENTO FUMI

I fumi, prelevati dai forni, sono convogliati attraverso un sistema di condotti gli impianti 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 ai camini 18 [T], 22 e 24 per lo scarico in atmosfera.

I dati essenziali dei filtri sono riportati nella precedente Tabella 2.

2.1.5 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.

Di seguito lo schema del ciclo delle acque, in ingresso e in uscita, coinvolte nelle attività e negli utilizzi principali:

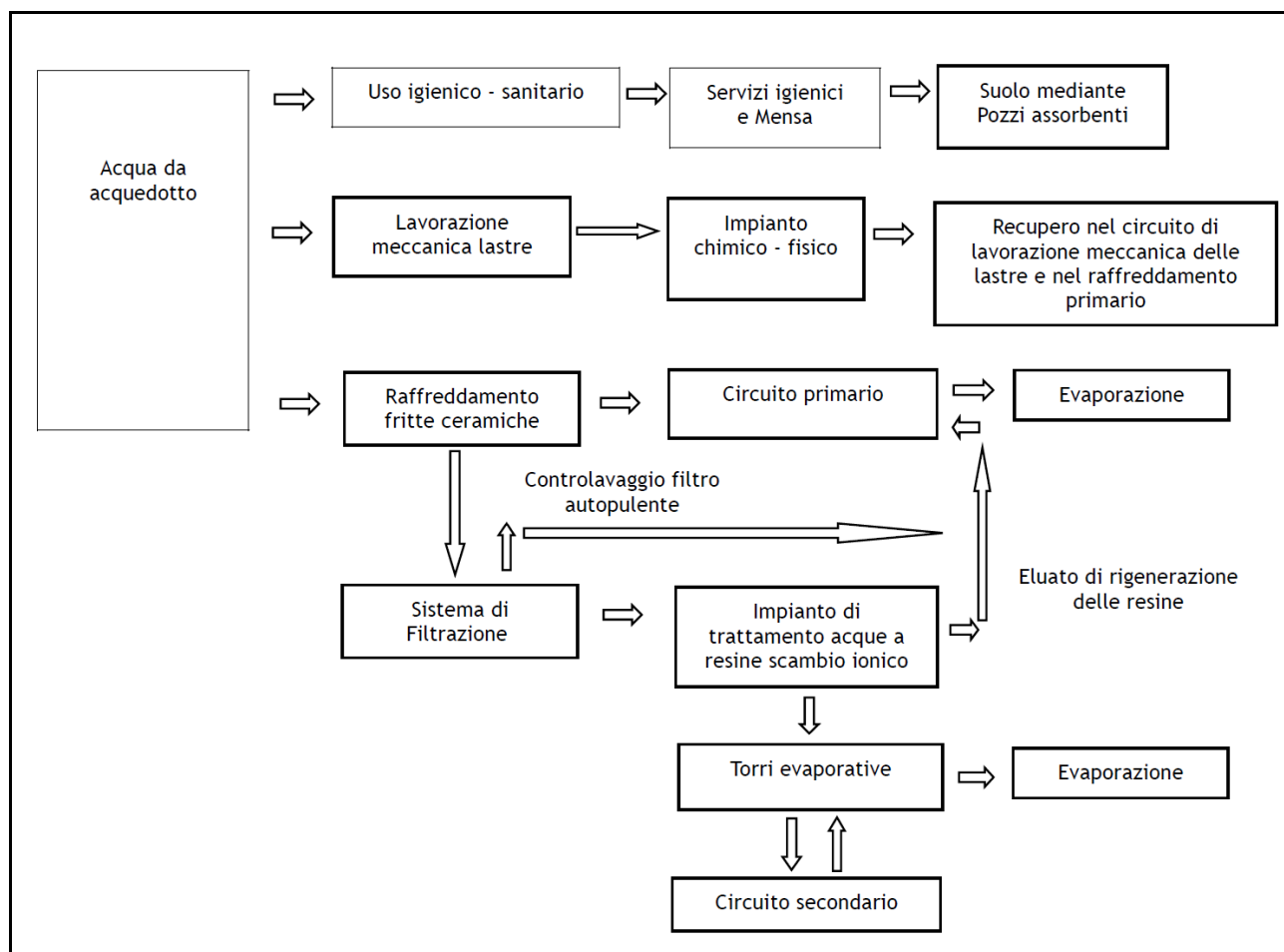


Figura 3: Schema ciclo delle acque

2.1.6 CAPACITÀ PRODUTTIVE

Lo stabilimento raggiunge attualmente una produzione massima giornaliera di circa **70 t/d** di lastre ceramiche ottenute mediante cottura.

Si tratta di una produzione sottodimensionata rispetto alla tecnologia installata, e di prossima installazione, come descritta.

2.1.7 MOVIMENTO MEZZI DI TRASPORTO E AUTOVEICOLI

2.1.7.1 FLUSSO

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 di risulta della depurazione, che è di circa 1 ÷ 2 mezzi settimanali in uscita.

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.

2.1.7.2 TRAGITTI SULLA VIABILITÀ PUBBLICA

I 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 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

2.2.1 PROCESSO PRODUTTIVO

2.2.2 CAPACITÀ PRODUTTIVE

La produzione massima di prodotti ceramici mediante cottura passerà dalle attuali **70 t/d** si attesterà alle circa **120 t/d**.

Tutto il lay out impiantistico resta invariato, compresi gli orari di lavoro.

Semplicemente Breton spa chiede di poter sfruttare a pieno regime i forni di cottura se il mercato dovesse chiedere maggiori quantità di lastre.

2.2.3 MOVIMENTO MEZZI DI TRASPORTO E AUTOVEICOLI

L'incremento delle capacità produttive non determina sostanziali variazioni alla circolazione dei mezzi e degli autoveicoli.

L'incremento, già autorizzato, del conferimento della materia prima necessaria al funzionamento dei forni è compensata dalla riduzione della richiesta attuale del semilavorato "*fritta ceramica*". Con la nuova potenzialità, già autorizzata, di produzione di fritta i mezzi in entrata raggiungeranno le 5 ÷ 6 unità.

Il conferimento esterno delle lastre potrà variare dai 2 mezzi giornalieri attuali ai 4.

Si tratta in ogni caso di una produzione saltuaria oltre le 75 tonnellate, molto legata all'andamento del mercato.

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.

Riassumendo:

	Entrata	Uscita
Mezzi trasporto: materie prime	5 ÷ 6	
Mezzi trasporto: prodotti (lastre)		2-4
Mezzi trasporto: semilavorati (fritte ceramiche in vendita)		3 ÷ 4
Totale	5 ÷ 6	5 ÷ 8

I viaggi possono essere ottimizzati utilizzando anche i viaggi di ritorno dei mezzi per il trasporto di materiali; è limitata, per quanto possibile, la circolazione di mezzi vuoti.

Per quanto riguarda il traffico veicolare, nel progetto non rientra l'incremento del personale attualmente impiegato. Il flusso sarà relativo a 70/80 autoveicoli organizzati su più turni giornalieri.

2.2.3.1 TRAGITTI SULLA VIABILITÀ PUBBLICA

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. C02) è prodotto lo studio sull'impatto odorigeno (2020-2021) 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°C) inferiori rispetto a quelle dei forni fusori (1.600°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 concentrazione degli inquinanti e continuare nelle modalità attuali il monitoraggio dei fumi.

2.2.4.2 EMISSIONI ACUSTICHE

L'analisi previsionale di impatto acustico (ALL. C01 al progetto) ha valutato le emissioni rumorose (anno 2020 -2021) 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;
- linstallazione 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'impianto si colloca 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.

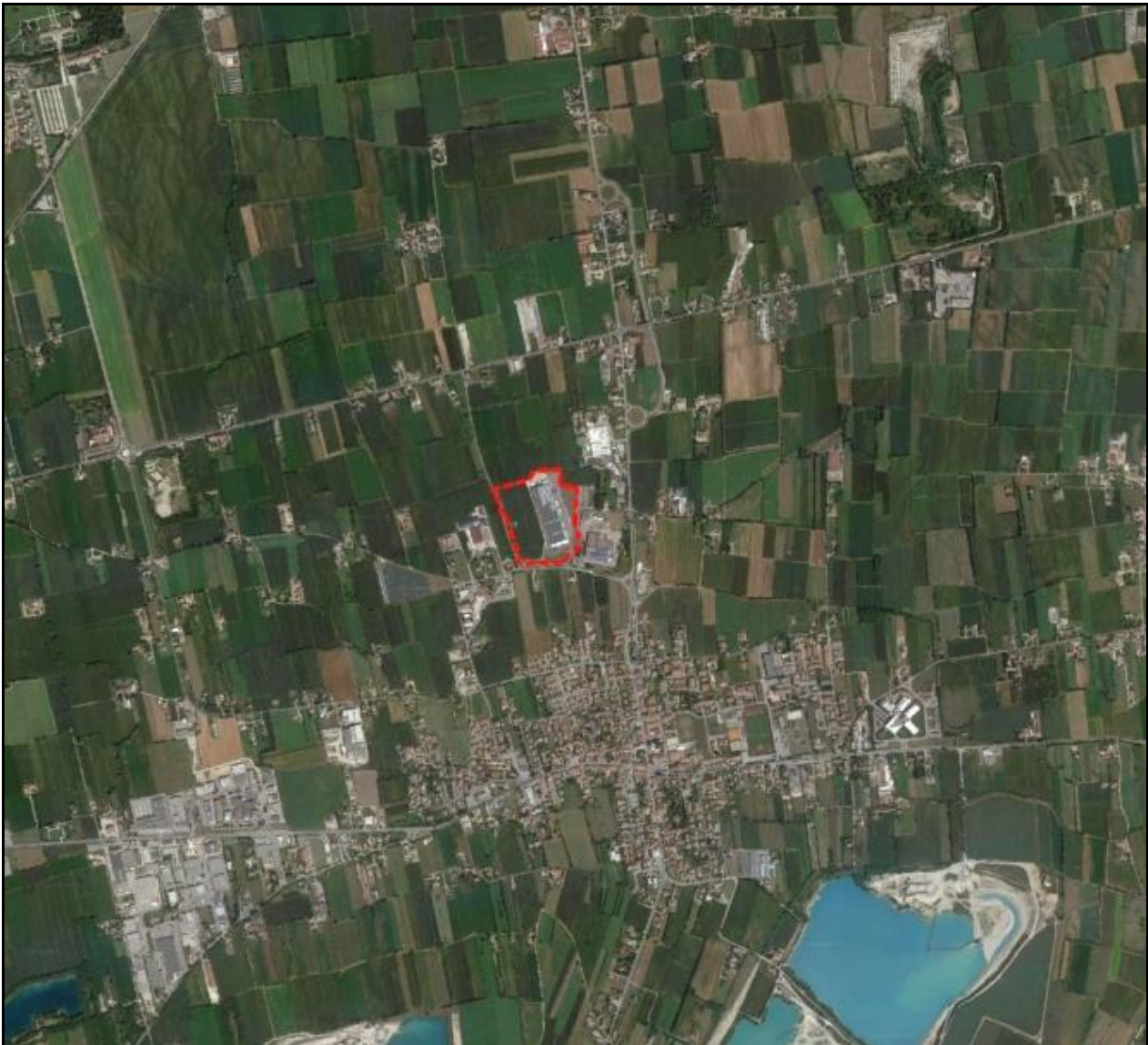


Figura 5: Foto satellitare con individuato lo stabilimento in essere compressiva dell'ampliamento

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

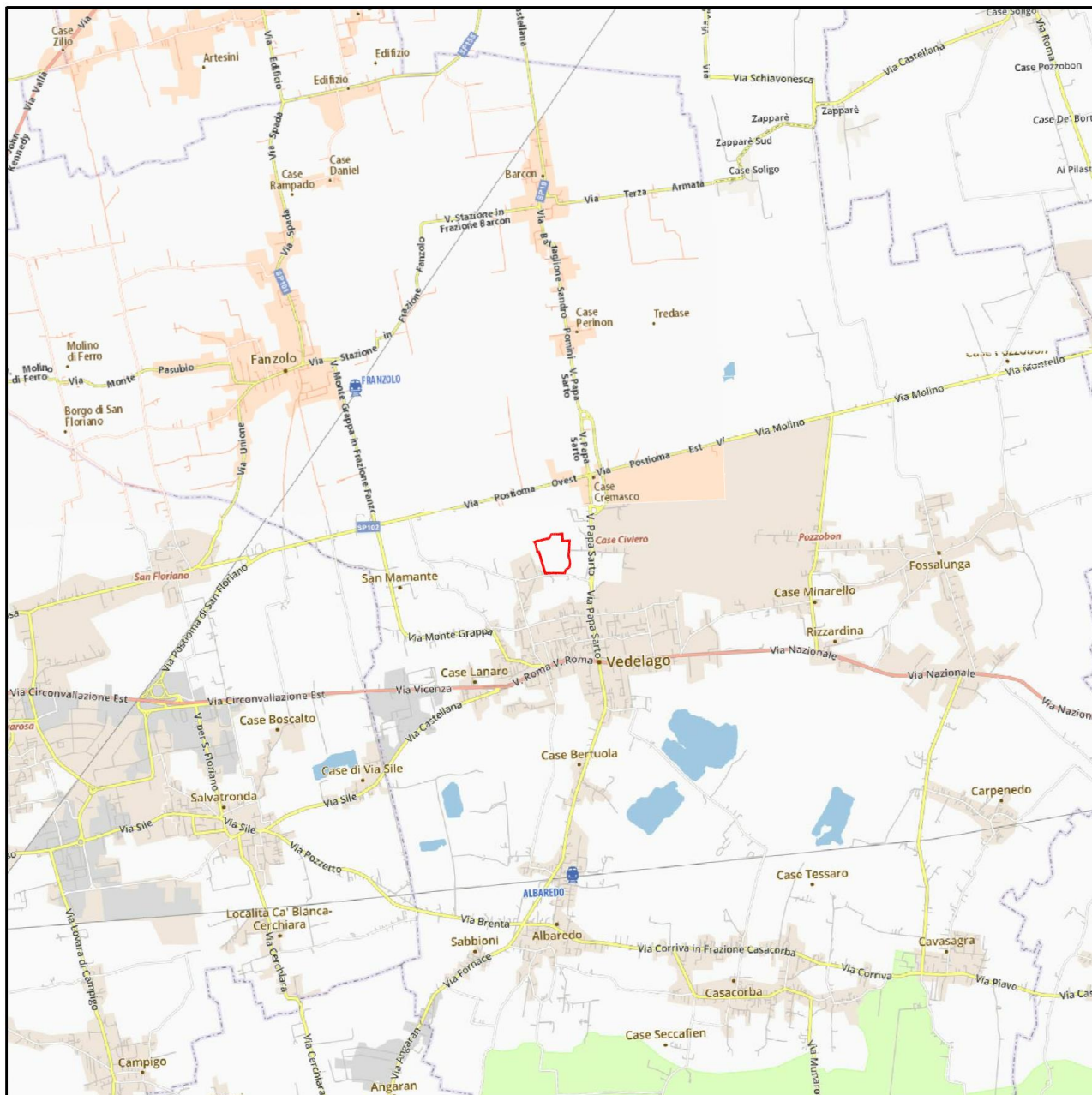


Figura 6: stradario con indicato il sito d'intervento

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

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

La superficie complessiva e di proprietà è di 75.400 m².

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
 - ◇ 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 "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.

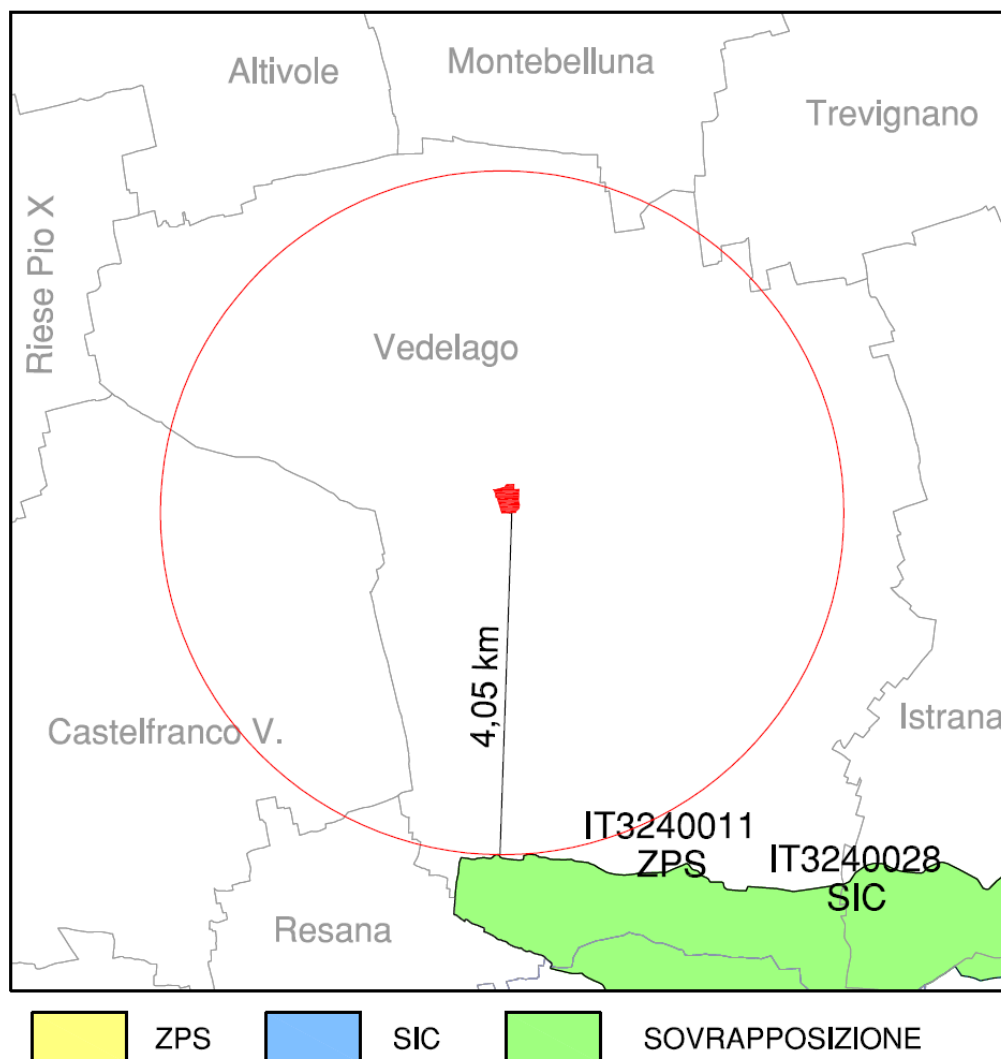


Figura 7: distanza del sito d'interesse dai Siti di Interesse Comunitario e dalle Zone di Protezione Speciale Natura 2000.

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 igrofilo 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 igrofilii e frammenti di bosco planiziale a querceto misto.

Presenza di 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:

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 3260 "Fiumi delle pianure e montani con vegetazione del *Ranunculus fluitantis* e *Callitriche-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 *Ranunculus fluitantis* e *Callitriche-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 *Ranunculus fluitantis* e *Callitriche-Batrachion* e muschi acquatici. Nella vegetazione esposta a corrente più veloce (*Ranunculus 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 (*Callitriche-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 ambientali 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:

- 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'aumento di capacità produttiva e quindi maggiori emissioni in atmosfera.

Tuttavia si evidenzia che le emissioni prodotte dai forni (di cottura e fusori) sono soggette ad un processo di abbattimento delle sostanze acide con iniezione di calce nel flusso

gassoso e successiva depolverazione con filtro a maniche. Le altre sorgenti sono sottoposte al solo filtro a maniche o, raramente, a cartuccia.

Le emissioni devono sottostare a dei specifici limiti.

Sono state realizzate le modifiche alle strutture dei camini per limitare le emissioni odorose. Nell'agosto 2021 la Ditta ha fatto eseguire da Ecochem spa una relazione previsionale sulle emissioni dei Camini A e O sulla base delle analisi effettuate che evidenzia che ai recettori sensibili sono rispettati i valori di accettabilità delle linee guida regionali.

Inoltre i venti dominanti provenienti da Nord est e quindi in traiettoria non interessano il Sic e ZPS che si trova esattamente a sud.

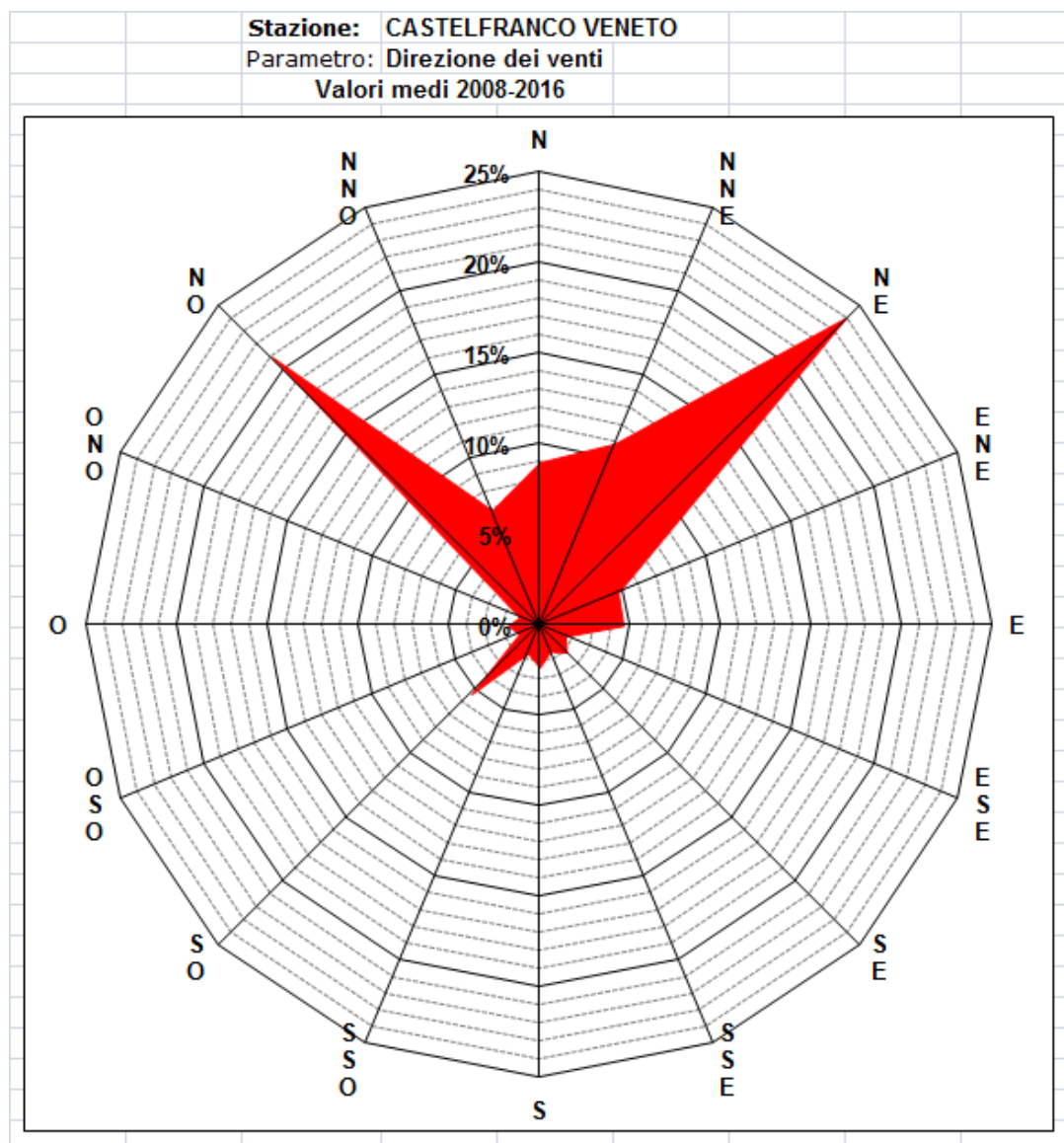


Figura 8: Rosa dei Venti stazione di Castelfranco

Per quanto riguarda le emissioni rumorose che sono prodotte dall'attività dei macchinari di produzione, in particolare dai forni.

L'emissione sonora dei forni localizzati all'interno dell'edificio si propaga all'esterno tramite le griglie di aerazione, di fatto il rumore prodotto dai forni è rappresentato dalle griglie stesse:

ID	SORGENTE	QUANTITÀ	STATO	ORARIO DI FUNZIONAMENTO	NOTE
F1.1 ÷ F1.5	Ventilatori filtri depolveratori	1	Esistenti	24 ore su 24	Ventilatore dotato di cappottatura insonorizzante
		4 *	Di progetto		
F2.1 ÷ F2.5	Torri evaporative	1	Esistente	24 ore su 24	Torri evaporative in versione silenziata con silenziatore su espulsione e materassino antiscrocio
		4 *	Di progetto		
F3.1 ÷ F3.6	Griglie di aerazione	6	Esistenti	24 ore su 24	Aperture tamponate con griglie afoniche modello AFO AL 2 ad alette in acciaio riempite di materiale fonoassorbente
F4.1 ÷ F4.5	Forni fusori	1	Esistente	24 ore su 24	I forni sono collocati all'interno dell'edificio
		4 *	Di progetto		

Tabella 4: Tabella sorgenti rumore tratta dall'elaborato D02: valutazione di impatto acustico ambientale previsionale

Alla sorgente, a circa 1 m da essa, il livello di pressione sonora varia da 68 a 74 dB(QA). Le caratteristiche dell'impatto sono considerate in dettaglio nello studio previsionale di impatto acustico citato.

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, 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.

Lo studio ha, inoltre, specificato:

“A opere realizzate si dovrà procedere con specifica valutazione di impatto acustico post operam in modo da verificare i livelli calcolati in via previsionale e indagare la presenza di eventuali componenti tonali o impulsive.”

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.