

CITTÀ METROPOLITANA DI VENEZIA
SETTORE POLITICHE AMBIENTALI
SERVIZI ALLE IMPRESE

GENERAL BETON TRIVENETA SPA

Via delle Industrie, 40 – Spinea (VE)

DICHIARAZIONE DI NON NECESSITÀ DI VALUTAZIONE DI INCIDENZA
AMBIENTALE

RELAZIONE TECNICA AI SENSI DELLA
DIRETTIVA 92/43/CEE E ALLA D.G.R.V. 1400
DEL 29 agosto 2017

RICERCHE E REDAZIONE A CURA DI:

Dott.ssa Selena Reffo – *Scienzambientalista*

COORDINAMENTO:

Dott. Giovanni Tapetto – *Giurista Ambientale*



INDICE

1. PREMESSA.....	3
2. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO.....	4
2.1. Localizzazione e descrizione dell’opificio	4
2.2. Descrizione dell’attività produttiva attuale	8
2.2.1. <i>Fase di raccolta</i>	9
2.2.2. <i>Fase di stoccaggio e lavorazione</i>	10
2.2.3. <i>Fase di deposito rifiuti prodotti e invio a smaltimento/recupero</i>	12
2.3. Descrizione della modifica dell’attività richiesta	12
2.4. Lay-out dell’attività	12
2.5. Dati del progetto.....	13
2.6. Utilizzazione delle risorse naturali e produzione di esternalizzazioni	13
2.6.1. <i>Emissioni in atmosfera</i>	14
2.6.2. <i>Scarichi idrici</i>	16
2.6.3. <i>Produzione di rifiuti</i>	17
2.6.4. <i>Produzione di rumore</i>	17
2.6.5. <i>Traffico</i>	18
3. LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO RISPETTO AI SITI NATURA 2000	19
3.1. Identificazione dei siti Natura 2000 interessati e descrizione	19
3.2. Identificazione dei vettori	20
3.3. Identificazione degli aspetti vulnerabili dei siti considerati.....	20

1. PREMESSA

La presente relazione ha per oggetto la proposta dell'azienda GENERAL BETON TRIVENETA SPA di potenziare l'impianto di betonaggio sito nel comune di SPINEA (VE) in via DELLE INDUSTRIE, 40. L'impianto è già oggi operativo ed è in possesso dell'autorizzazione AUA per il recupero di rifiuti non pericolosi e per le emissioni in atmosfera, rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia con determinazione n. 2797/2018.

Rispetto a quanto oggi autorizzato, l'azienda intende richiedere un aumento dei quantitativi annui massimi autorizzati di rifiuti in ingresso, senza tuttavia apportare alcuna modifica né agli impianti esistenti, né al processo produttivo.

La presente relazione viene redatta a supporto della dichiarazione effettuata dal Legale rappresentante della GENERAL BETON TRIVENETA SpA, di cui all'allegato E della DGR n. 1400 del 29/08/2017, con cui lo stesso dichiara la non necessità di presentazione della Valutazione di Incidenza sui siti della rete Natura 2000 a seguito della richiesta di aumento dei quantitativi annui di rifiuti conferiti in impianto.

Il presente studio prenderà in considerazione l'intera attività aziendale nei confronti dei siti SIC e ZPS di interesse.

2. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

2.1. Localizzazione e descrizione dell'opificio

L'area oggetto d'insediamento dell'attività suddetta è inserita nel Comune di SPINEA (VE), in via DELLE INDUSTRIE n. 40 ed è di proprietà della Calcestruzzi SpA, con cui la General Beton Triveneta SpA ha stipulato un regolare contratto di locazione.

L'area, censita al Foglio n. 7 del Comune di Spinea, mappale 471, è compresa in zona produttiva "D" e ha un'estensione di circa 6.250 m².

L'impianto in oggetto confina a Nord con ampio parcheggio pubblico e con altra attività produttiva; a Est con via delle Industrie; a Sud con via Eduardo De Filippo e a Ovest con parcheggio pubblico, da cui è separata da una strada interna. Al di là della pubblica via, sul lato est e sul lato sud sono presenti aree agricole e alcune abitazioni, anche se, ufficialmente l'area è tutta di tipo produttivo.

L'area è interamente recintata con rete metallica su tutti i lati. Sui lati est, sud e ovest e su parte del lato nord, è presente anche una barriera vegetale costituita da siepe alta circa 4 m. L'area è accessibile tramite due ampi passi carrai che danno, l'uno su via delle Industrie e l'altro su via Eduardo De Filippo. I passi carrai sono dotati di chiusura mediante cancelli metallici scorrevoli, apribili manualmente dall'operatore in servizio.

L'unità abitativa più prossima all'insediamento è posta sull'altro lato di via Eduardo De Filippo e dista dal confine aziendale circa 20 m. È, inoltre, presente un'altra unità abitativa sul lato nord dell'impianto, che è, però, un'unità abitativa a servizio di un'attività produttiva. Altri insediamenti adibiti a civile abitazione, presenti nell'area sono localizzati a più di 90 m dal perimetro aziendale e separati dalla pubblica via.

Presso l'impianto di via delle Industrie a Spinea, la General Beton Triveneta SpA svolge attività di produzione di calcestruzzo preconfezionato, all'interno della cui miscela vengono utilizzati, come sostituti di materie prime propriamente dette, rifiuti non pericolosi costituiti da ceneri di combustione.

Nel suo complesso l'impianto è, quindi, destinato alla produzione di calcestruzzo ed è dotato di tutta la struttura impiantistica necessaria allo svolgimento di tale attività. Per quanto riguarda l'attività di recupero rifiuti, l'impianto è dotato di 2 silos a tenuta per la messa in riserva (R13) del rifiuto costituito da ceneri di combustione, in attesa dell'effettivo recupero (R5) come parte integrante della miscela del calcestruzzo (come indicato al paragrafo 2.2.2).

L'impianto è costituito, nel suo complesso, da un gruppo di strutture in cemento armato e da un gruppo di strutture metalliche che si compongono delle sotto elencate parti principali:

- Impianto costituito da 6 tramogge per deposito/carico delle diverse classi granulometriche degli inerti (TR1, TR2, TR3, TR4, TR5, TR6 come da fig. 15);
- Bilance per pesatura degli inerti (BL02 e BL04) e relativi nastri trasportatori gommati (nastro estrattore sotto bilancia + nastro di carico) fino al carico in betoniera;

- 4 silos metallici per lo stoccaggio del cemento e della calce (CE2, CE3, CE5 e CE6);
- 2 silos metallici per lo stoccaggio dei rifiuti costituiti da ceneri da combustione (CE1 e CE4);
- Coclee tubulari stagne per il trasporto della cenere e del cemento dai silos al dosatore e, quindi, al carico in betoniera;
- 2 bilance per la pesatura di cemento e ceneri (BL01 e BL03);
- Cabina di comando;
- Un fabbricato con uffici;
- Una zona di piazzale esterno pavimentato e dotato di 4 separatori in blocchi di calcestruzzo per il deposito di materie prime inerti divise a seconda della tipologia merceologica;
- Una zona di piazzale esterno pavimentato e dotato di separatore in blocchi di calcestruzzo per il deposito di temporaneo di rifiuti non pericolosi prodotti. Tali rifiuti sono costituiti esclusivamente dai residui del calcestruzzo prodotto;
- Una piccola zona di piazzale esterno adibita a parcheggio degli automezzi e movimentazione;
- Area verde lungo il confine dell'impianto e dietro l'area uffici.

L'unica zona adibita alla messa in riserva del rifiuto ricevuto da terzi è costituita dai due silos CE1 e CE4.

L'intera area di piazzale è pavimentata con calcestruzzo ed è dotata di rete di captazione e raccolta delle acque meteoriche di dilavamento che confluisce nelle vasche di raccolta in attesa di riutilizzo all'interno del ciclo produttivo del calcestruzzo. Tutte le acque ricadenti sul piazzale pavimentato vengono raccolte, non sono quindi, presenti scarichi idrici di alcun tipo.



Fig. 1: Edificio uffici



Fig. 2: Zona parcheggio automezzi



Fig. 3: Zona parcheggio automezzi



Fig. 4: Vista impianto da ingresso mezzi



Fig. 5: Ingresso mezzi e sbarra

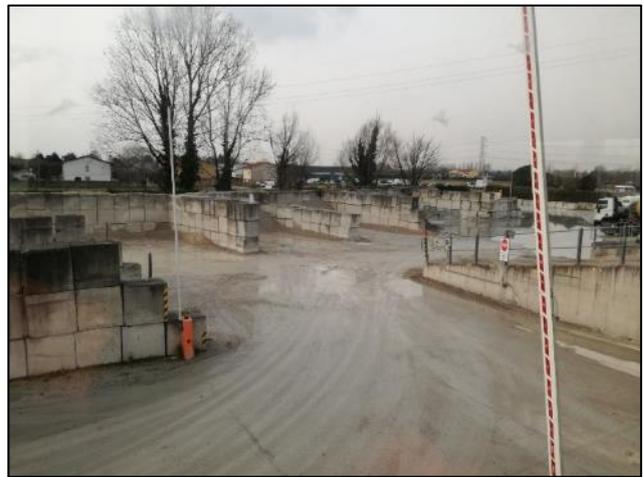


Fig. 6: Vista piazzale e deposito materie prime inerti



Fig. 7: Rampa carico inerti su tramogge



Fig. 8: Nastro trasportatore



Fig. 9: Silos



Fig 10: Vasche accumulo acque meteoriche di dilavamento



Fig. 11: Griglie captazione acque



Fig. 12: Bocca di carico mezzo



Fig. 13: Dettaglio Piazzale e varco uscita mezzi



Fig. 14: Vista impianto da esterno

2.2. Descrizione dell'attività produttiva attuale

Le materie prime utilizzate dalla General Beton Triveneta S.p.A. nella produzione di calcestruzzo preconfezionato comprendono inerti, leganti, additivi e acqua. La potenzialità teorica (dati di targa) dell'impianto, che funziona su due linee, consente una produzione di calcestruzzo fino a 150 m³/h.

All'interno di tale processo produttivo si inserisce il recupero del rifiuto, costituito esclusivamente da PFA (Pulverized Fly Ash – ceneri di combustione polverizzate) e individuato dai codici CER 100102 e 100117. Tale rifiuto viene stoccato in due silos da 120 Mg ciascuno e, successivamente, inserito all'interno dell'impasto del calcestruzzo, aumentando il livello di finissimi e migliorando, per le sue proprietà pozzolaniche, la qualità del materiale prodotto, sia sotto l'aspetto della durabilità che della resistenza.

Lo stoccaggio del succitato rifiuto rappresenta una messa in riserva funzionale all'attività di recupero.

La gestione tecnico-produttiva dei quantitativi di rifiuto trattati viene effettuata attraverso delle "ricette" (pesi) che vengono impostate dal quadro comandi. Sulla base della "ricetta" prescelta, la pesa cemento/rifiuto aziona le coclee di estrazione dai silos fino al raggiungimento del quantitativo prescelto. La pianificazione della produzione prevede ricette tali per cui i quantitativi di ceneri non eccedano il limite autorizzato.

Con riferimento alla disciplina della gestione rifiuti, l'utilizzo del PFA per la produzione di calcestruzzo si configura come recupero effettivo (codice R5), che viene effettuato dall'azienda in conformità a quanto previsto dall'autorizzazione AUA rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia con determinazione n. 2797/2018.

I rifiuti e i quantitativi che l'azienda è autorizzata a gestire sono i seguenti:

Tipologia ex DM 05/02/1998	Descrizione tipologia	Attività di recupero	Codice CER	Quantità istantanea massima di stoccaggio (Mg)	Quantità annua trattata (Mg/a)
13.1	ceneri dalla combustione di carbone e lignite, anche additivati con calcare e da co-combustione con esclusione dei rifiuti urbani ed assimilati tal quali	R13-R5	100102 100117	240	2.000
TOTALE QUANTITÀ MESSA IN RISERVA (Mg)				240	
TOTALE QUANTITÀ ANNUA TRATTATA (Mg/a)				2.000	

2.2.1. Fase di raccolta

I rifiuti vengono conferiti all'impianto da imprese e mezzi autorizzati: all'arrivo viene effettuata la verifica dei documenti di accompagnamento del rifiuto e viene effettuata la pesatura dello stesso.

I quantitativi in arrivo all'interno dell'impianto sono puntualmente annotati sul registro carico/scarico rifiuti.

Il rifiuto viene trasportato con semirimorchi stradali ermeticamente chiusi e, giunti a destinazione, viene trasferito nei silos mediante un sistema pneumatico di pompaggio, presente nell'automezzo con cui lo stesso viene consegnato. È, pertanto, da escludersi, nelle normali condizioni di esercizio, un suo spandimento sul terreno.

2.2.2. Fase di stoccaggio e lavorazione

Lo stoccaggio del rifiuto, così come quello del cemento e della calce (materie prime) viene effettuata direttamente all'interno di silos. Due silos vengono utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti PFA e quattro silos sono utilizzati per lo stoccaggio dei leganti (materie prime).

Lo stoccaggio dei materiali inerti (materie prime), invece, viene fatto sul piazzale esterno, in cumuli ordinati e separati a seconda della granulometria.

L'impianto produttivo è, infatti, idoneo a trattare inerti in polvere o granulari, ceneri provenienti da centrali termoelettriche, cementi, acqua e additivi specifici per calcestruzzi di uso industriale.

Il rapporto tra i materiali inerti, i rifiuti costituiti da ceneri di combustione, i leganti e l'acqua possono variare di volta in volta a seconda della "ricetta" utilizzata. È, quindi, difficile rapportare il quantitativo di rifiuti ricevuti con il quantitativo di calcestruzzo prodotto; indicativamente, con le ricette attuali, le ceneri sono circa il 4% rispetto agli inerti utilizzati per la produzione.

Come detto precedentemente i rifiuti PFA e gli altri leganti (calce e cemento) vengono movimentati dagli automezzi direttamente sui silos con un sistema pneumatico; il passaggio dalle aree di stoccaggio sul piazzale alle tramogge dell'impianto degli inerti, invece, avviene con pale meccaniche. Gli inerti prima vengono caricati sulle tramogge primarie e poi, con nastri trasportatori, vengono accumulati sulle tramogge impianto. Da qui, con controllo elettronico, vengono caricati, nelle quantità volute, sulla bilancia da dove, tramite nastro trasportatore, vengono inserite nelle autobetoniere.

I leganti e il rifiuto PFA vengono scaricati dalla coclea tubolare metallica, che movimentata il materiale dai silos al dosatore.

Dal quadro di comando viene selezionata la quantità d'acqua necessaria per la ricetta, che viene caricata direttamente in autobetoniera tramite tubazione idraulica.

Nell'impasto sono presenti anche additivi che vengono normalmente depositati in fusti e IBC all'interno dell'edificio.

Per particolari prodotti, che rappresentano, comunque, la minima parte della produzione, può essere inserito anche del polistirolo (materia prima) al fine di ottenere un prodotto più leggero: il polistirolo viene acquistato su sacchi che vengono vuotati manualmente all'occorrenza sulla tramoggia di carico. Da questa, tramite un sistema completamente chiuso viene caricato direttamente in autobetoniera.

Effettuata l'operazione di carico, la betoniera procede alla mescolazione ed impasto del calcestruzzo per renderlo pronto per la consegna alla clientela.

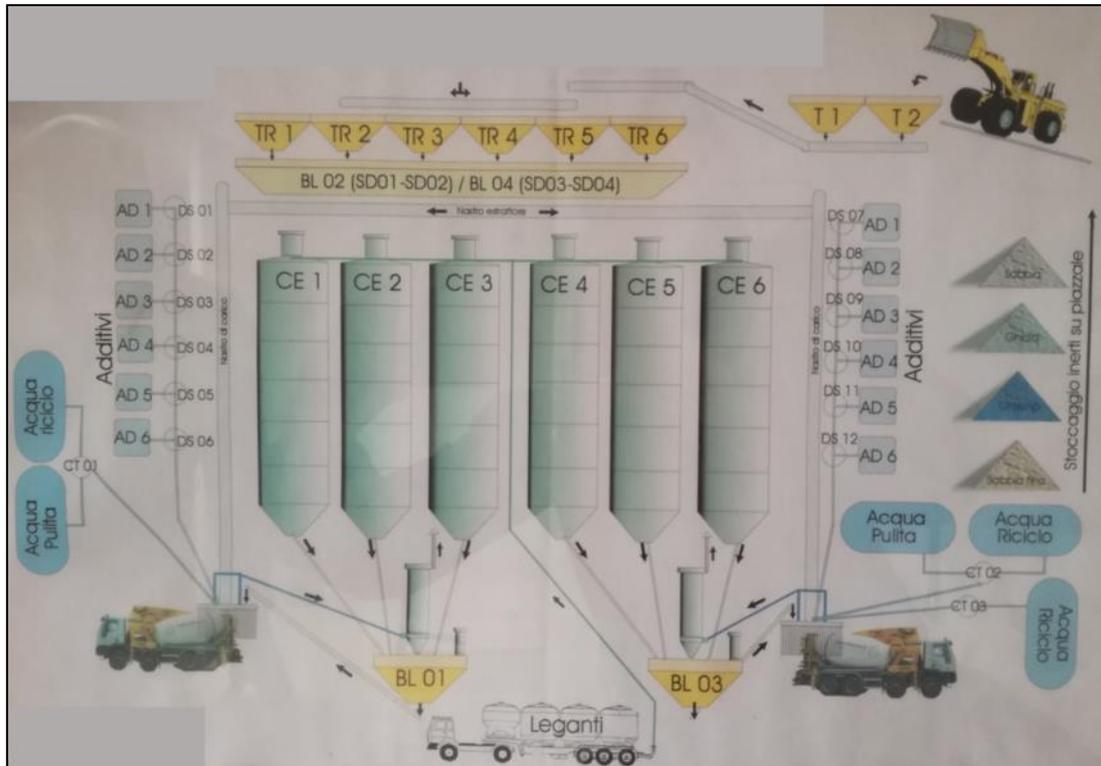


Fig. 15: Layout del processo produttivo

Dal punto di vista della gestione/recupero effettivo del rifiuto si può vedere che questo coincide con la fase di produzione del calcestruzzo, in cui il rifiuto PFA è recuperato come sostituto di una materia prima. Il recupero, quindi, non prevede alcun tipo di trattamento sul rifiuto, se non la miscelazione dello stesso con gli altri costituenti del calcestruzzo (calce, cemento, sabbia, ghiaia, additivi e acqua).

Per lo svolgimento dell'attività di recupero l'azienda utilizza la seguente attrezzatura:

- Silos metallici per la messa in riserva (R13) del rifiuto PFA e relativo filtro depolveratore;
- Coclee tubulari metalliche stagne per la movimentazione del rifiuto fino alle bilance dosatrici;
- Bilance dosatrici metalliche e relativo filtro depolveratore;
- Coclee tubulari metalliche stagne per la movimentazione del rifiuto dalle bilance alla betoniera.

Per lo svolgimento dell'intera attività aziendale nel sito è, inoltre, presente una pala caricatrice a gasolio.

Si evidenzia che l'attività produttiva, non è continua durante gli orari di apertura dell'impianto. Attualmente lo sfruttamento dell'impianto è molto al di sotto della reale capacità produttiva dell'intera struttura (pari a 150 m³/h).

2.2.3. Fase di deposito rifiuti prodotti e invio a smaltimento/recupero

In conseguenza del tipo di lavorazione eseguita non sono presenti rifiuti prodotti dal trattamento dei rifiuti ricevuti da terzi, che vengono interamente e completamente utilizzati nel ciclo produttivo, senza produrre alcun tipo di scarto.

L'unico rifiuto prodotto dall'azienda e gestito in deposito temporaneo, con deposito in cumuli sul piazzale esterno, è costituito da residui di calcestruzzo e di imballaggio in stato solido e non pericoloso. Tali rifiuti sono prodotti dalla generale attività dell'azienda e non sono correlabili, da un punto di vista quantitativo, né qualitativo alla gestione del rifiuto conferito da terzi.

2.3. Descrizione della modifica dell'attività richiesta

Il progetto di modifica non prevede alcuna cambiamento dei fabbricati esistenti, né delle attrezzature utilizzate in impianto, né del lay-out dell'impianto.

Non sono altresì previste modifiche alle attività di recupero, né alle tipologie di rifiuti trattati.

L'unica modifica richiesta è un aumento del quantitativo annuo trattabile. Non è previsto l'incremento del quantitativo istantaneo.

Tipologia ex DM 05/02/1998	Descrizione tipologia	Attività di recupero	Codice CER	Quantità istantanea massima di stoccaggio (Mg)	Quantità annua trattata (Mg/a)
13.1	ceneri dalla combustione di carbone e lignite, anche additivati con calcare e da co-combustione con esclusione dei rifiuti urbani ed assimilati tal quali	R13-R5	100102 100117	240	4.000
TOTALE QUANTITÀ MESSA IN RISERVA (Mg)				240	
TOTALE QUANTITÀ ANNUA TRATTATA (Mg/a)				4.000	

2.4. Lay-out dell'attività

Illustriamo in fig. 16 lo schema di tutte le attività eseguite in impianto, comprensive dell'attività di recupero rifiuti. Lo schema è da considerarsi valido sia per la situazione attuale che per quella prevista dalla modifica richiesta.

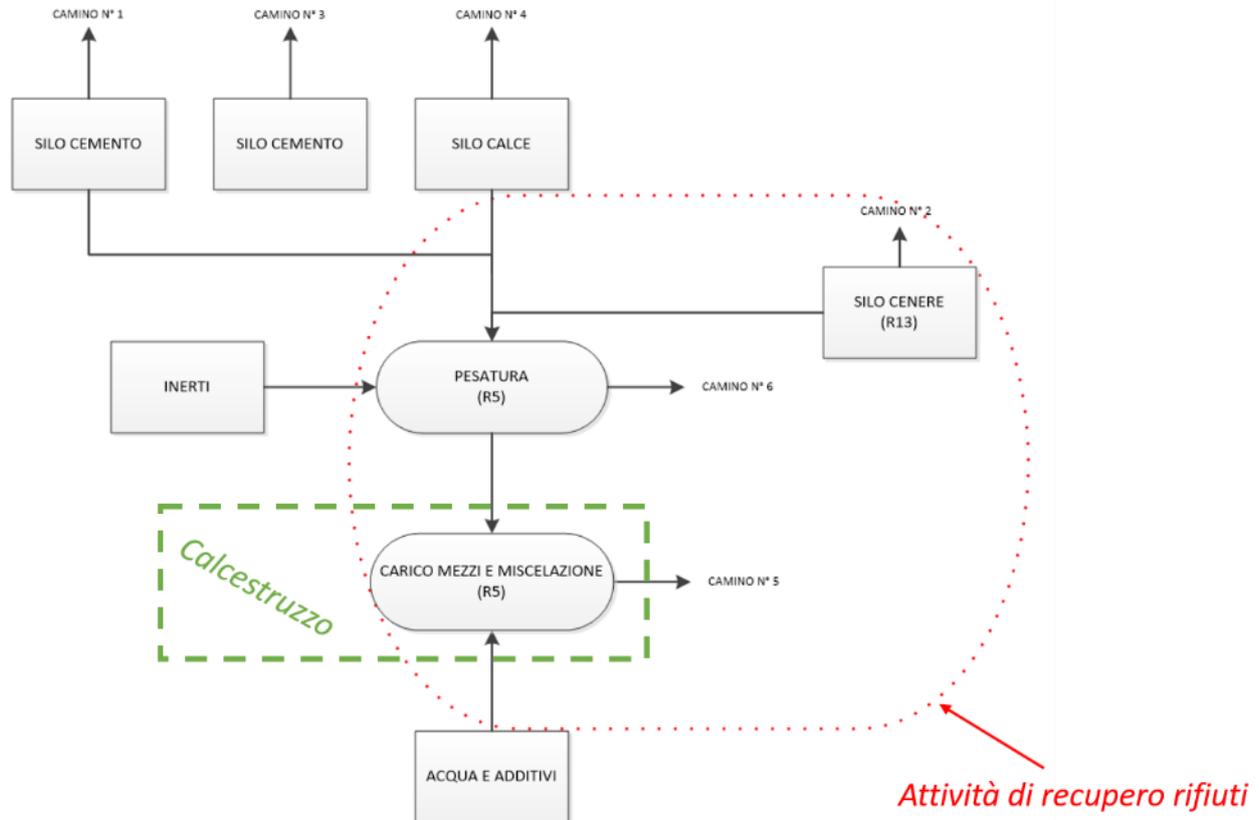


Fig. 16 - Lay-out attività d'impianto

2.5. Dati del progetto

Le principali caratteristiche del progetto sono di seguito dettagliate:

- | | |
|---|---|
| a) Quantità massima di rifiuto trattabile annualmente | 4.000 Mg/a |
| b) Quantità massima di rifiuto in stoccaggio: | 240 Mg |
| c) Quantità media di rifiuti lavorati giornalmente: | 20 Mg/g |
| d) Orario di lavoro: | dal lunedì al venerdì dalle 8:00 alle 12:00
e dalle 13:00 alle 17.00 |

2.6. Utilizzazione delle risorse naturali e produzione di esternalizzazioni

L'attività aziendale interagisce con l'ambiente circostante nel seguente modo:

- ✓ Consumo di risorse naturali nel processo (input);
- ✓ Emissioni, rifiuti di processo (output).

Gli input di risorse naturali necessarie al processo produttivo si possono riassumere in:

- Consumo di energia elettrica per il funzionamento dei motori elettrici e dei dispositivi pneumatici alimentati da compressore ad aria e per l'illuminazione degli uffici, del magazzino e del piazzale;
- Consumo di gas metano per il riscaldamento della zona uffici e degli spogliatoi e la produzione di acqua calda sanitaria;
- Consumo di acqua per i servizi igienici collegati alla zona uffici, per la produzione del calcestruzzo e per il lavaggio dei mezzi;
- Consumo di carburante per il mezzo di sollevamento interno;
- Consumo di materie prime quali ghiaia, sabbia e cemento per la produzione del calcestruzzo.

Gli output del processo possono, invece, essere riassunti come:

- Emissioni in atmosfera;
- Produzione di rifiuti;
- Rumore;
- Traffico.

2.6.1. Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera dell'attività d'impianto possono essere di due tipi:

- Emissioni diffuse dovute alla movimentazione del materiale sul piazzale;
- Emissioni puntuali di polveri da parte di camini posti sui silos, sulle bilance e dei sistemi di carico nelle autobetoniere.

In entrambi i casi le emissioni sono riconducibili a polveri di materiali inerti. Si evidenzia che sul piazzale sono depositate solo materie prime che, movimentate, possono dare origine a polveri. Il rifiuto depositato in deposito temporaneo nel piazzale non è polverulento.

Le emissioni diffuse sono dovute anche ai mezzi in ingresso e uscita dall'impianto con cui viene trasportato il materiale e il rifiuto. Come indicato al successivo paragrafo 4.5 il numero medio giornaliero di mezzi in entrata e uscita dall'impianto è indicativamente pari a 7, di cui solo un 1,4% è costituito da mezzi che trasportano il rifiuto di cenere PFA in ingresso all'impianto.

Le emissioni puntuali sono, invece, dovute alle polveri che si sollevano nei silos dei leganti e delle ceneri quando vengono riempiti e svuotati, nelle bilance e nelle bocche di carico dei mezzi, in fase di dosaggio dei costituenti della miscela del calcestruzzo.

Per entrambi i tipi di emissione l'impianto è in possesso di apposita autorizzazione (Determinazione n. 2797/2018 rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia).



Per quanto riguarda le emissioni puntuali sono stati identificati e autorizzati 10 camini identificati da numeri che vanno da 1 a 10: i camini dal numero 1 al 6 hanno tutti un'altezza pari a 15 m, forma circolare, sezione pari a 0,014 m² e direzione di scarico verticale; i camini n. 7 e 8 hanno un'altezza pari a 8 m, forma circolare, sezione pari a 0,053 m² e direzione di scarico verticale; i camini n. 9 e 10 hanno un'altezza pari a 10 m, forma circolare, sezione pari a 0,126 m² e direzione di scarico verticale.

I punti di emissione sono relativi a (Tav. "Planimetria – Punti di emissione"):

Camino n.	Provenienza effluente
1	Stoccaggio ceneri
2	Stoccaggio leganti
3	Stoccaggio leganti
4	Stoccaggio ceneri
5	Stoccaggio leganti
6	Stoccaggio leganti
7	Carico autobetoniere
8	Carico autobetoniere
9	Carico leganti
10	Carico leganti

Si evidenzia che, con l'eccezione dei punti di emissione corrispondenti ai silos di stoccaggio dei leganti (cemento e calce), gli altri sono tutti dotati di appositi filtri. In particolare sono presenti sistemi di abbattimento delle emissioni sui silos di messa in riserva del rifiuto (punti di emissione E1, E4), sulle bilance dei leganti (punti di emissione E9, E10) e sul sistema di aspirazione dai punti di carico in autobetoniera (punti di emissione E7, E8).

I filtri montati sono filtri a cartucce, adatti a trattenere le polveri di cemento e le ceneri PFA.

L'azienda effettua annualmente le indagini di autocontrollo mediante un laboratorio esterno accreditato, da cui si evince il rispetto dei limiti imposti (Allegate).

Un'ulteriore emissione in atmosfera è dovuta all'utilizzo, nei mesi invernali, della caldaia a gas metano di tipo civile, per il riscaldamento degli uffici.

Considerando la qualità dell'aria della zona, il contributo alle emissioni in atmosfera dovuto all'attività della GENERAL BETON TRIVENETA SPA è da considerarsi trascurabile, sia per quanto riguarda l'attività di movimentazione del materiale e produzione del calcestruzzo; sia per quanto riguarda le emissioni dovute al

riscaldamento degli uffici, considerate le modeste metrature di questi; sia per quanto riguarda il traffico indotto dall'attività.

2.6.2. Scarichi idrici

Nell'impianto vengono prodotti i seguenti reflui:

- Acque provenienti dal processo produttivo di calcestruzzo;
- Acque di dilavamento meteorico;
- Acque di scarico dei servizi igienici.

Acque provenienti dal processo produttivo di calcestruzzo

L'impianto di produzione di calcestruzzo non produce scarichi idrici. Tuttavia, all'interno del sito produttivo, si effettuano operazioni con uso di acqua, quali il lavaggio delle autobetoniere al loro rientro dopo il conferimento al cliente.

L'impianto è dotato di un sistema di riutilizzo totale di tale acqua, in quanto questa, proveniente dalla zona lavaggio betoniere, viene scaricata all'interno di una prima vasca di cemento armato per la decantazione del materiale grossolano, quindi, mediante un sistema di sfiori, passa in quelle successive dalle quali viene prelevata l'acqua necessaria all'impasto del calcestruzzo.

Le vasche di sedimentazione sono sottoposte a regolare pulizia e manutenzione.

Acque dal dilavamento meteorico

L'area sottostante l'impianto di trattamento e i silos di stoccaggio del rifiuto (PFA), è pavimentata e le pendenze costruttive fanno sì che tutta l'acqua confluisca all'interno di vasche per il suo completo riutilizzo nella produzione del calcestruzzo. Per la produzione, infatti, vengono utilizzati circa 100 litri di acqua per metro cubo di prodotto. Non vi è, quindi, nessuna immissione di acqua contaminata dal contatto con il rifiuto o proveniente dal processo produttivo, nell'ambiente circostante.

In caso di precipitazioni intense l'acqua si accumula anche nello stesso piazzale, prima di confluire nelle vasche di raccolta.

Acque assimilabili alle domestiche

Tali scarichi sono correlati esclusivamente alla presenza dei servizi igienici.

2.6.3. Produzione di rifiuti

I rifiuti prodotti sono costituiti prevalentemente dagli scarti dell'attività di produzione del calcestruzzo (codice CER 170101): in particolare è costituito da residui di calcestruzzo. In misura molto minore vi è la produzione di rifiuti di imballaggio (normalmente codice CER 150102 e 150106) e metalli ferrosi (codice CER 170405).

I rifiuti prodotti vengono gestiti in "deposito temporaneo" ex art. 183, comma 1 lettera pp) del D.Lgs. 152/2006 e vengono depositati all'aperto, su area pavimentata e dotata di rete di raccolta delle acque di dilavamento.

Con la richiesta di modifica dell'autorizzazione al recupero di rifiuti non si prevede alcun aumento dei rifiuti prodotti, perché l'attività di recupero non produce ulteriori rifiuti.

2.6.4. Produzione di rumore

Secondo quanto riportato nell'indagine fonometrica effettuata a gennaio 2017, le sorgenti di rumore all'interno del sito possono essere suddivise in sorgenti fisse e sorgenti mobili.

Le sorgenti fisse sono costituite dai motori di azionamento dei miscelatori, dai nastri trasportatori, nonché dai materiali stessi in lavorazione e dalle apparecchiature facenti parte degli impianti di lavaggio. Le sorgenti mobili sono costituite dai mezzi per il carico/scarico e dalla movimentazione delle materie prime (una pala meccanica snodata gommata), nonché dalle autobetoniere e dagli autocarri per il trasporto di inerti e leganti in manovra.

L'orario di esercizio dell'impianto è limitato al solo periodo diurno, nell'arco di 5 giorni lavorativi, occasionalmente viene svolta attività notturna o festiva. L'attività di produzione del calcestruzzo può essere effettuata in orario notturno o festivo, per esigenze particolari dei clienti. Si evidenzia, a tal proposito, che il calcestruzzo, una volta prodotto, deve essere utilizzato immediatamente (massimo entro 3 ore, se lo stesso viene tenuto in continuo movimento).

I ritmi e le modalità di impiego dei macchinari sono molto variabili sia su base giornaliera che su base settimanale; i risultati presentati nell'analisi acustica sono da considerare come situazione corrispondente al massimo grado di impiego dei macchinari stessi.

I rilevamenti, eseguiti durante una normale giornata di lavoro, senza alterare i ritmi lavorativi hanno considerato come sorgenti sonore significative, ai fini della valutazione dell'inquinamento acustico, sia le emissioni prodotte dal funzionamento dei macchinari, sia il traffico interno all'attività per la movimentazione.

Dalle misurazioni effettuate risulta che, attualmente, l'attività aziendale conserva le caratteristiche di compatibilità ambientale acustica prevista dal Piano di Zonizzazione Acustica Comunale.

La modifica dell'attività richiesta per incremento dei quantitativi di rifiuti di ceneri di combustione conferibili all'impianto non comporta un aumento del rumore prodotto dall'attività.

Un aumento del rumore prodotto, non come intensità ma come estensione dei periodi con produzione di rumore, potrebbe essere dovuto all'aumento di produttività dell'impianto di produzione del calcestruzzo (non soggetto a valutazione di impatto ambientale). Anche in questo caso, tuttavia, non si prevede un aumento degli orari di lavoro, se non in casi eccezionali come sopra evidenziato.

Si evidenzia che, anche in assenza di aumento dei quantitativi di rifiuti gestiti in impianto, l'azienda potrà procedere all'aumento di produttività dell'impianto, in quanto l'utilizzo di un rifiuto all'interno del processo produttivo può benissimo essere sostituito con l'utilizzo di una materia prima.

2.6.5. Traffico

In base alla produzione di calcestruzzo avvenuta nel 2018, pari a circa 7.500 m³, si è valutato un numero medio di mezzi in ingresso pari a circa 2,6 autocarri/giorno e un numero di mezzi in uscita pari a circa 4,2 autocarri/giorno. Si evidenzia che i mezzi in ingresso sono relativi all'approvvigionamento di materie prime per la produzione di calcestruzzo e, quindi, di inerti e di leganti, tra cui è compreso il rifiuto costituito da ceneri di combustione. I mezzi in uscita, invece, sono quelli che trasportano il calcestruzzo. Tra i mezzi in entrata, attualmente si calcola che sui 2,6 mezzi in ingresso, solo 0,3 sono quelli che trasportano leganti e, di questi, solo 0,1 mezzi/giorno sono adibiti al trasporto di rifiuto costituito da cenere di combustione.

L'azienda prevede nei prossimi anni un aumento di produttività di circa il doppio rispetto a quanto oggi prodotto. Ciò premesso, il numero di mezzi previsti giornalmente in ingresso e in uscita dall'impianto sarebbe pari a circa 5,2 e 8,4 rispettivamente. Di questi, solo uno 0,2 mezzi/giorno sarebbero destinati al trasporto delle ceneri da combustione.



3. LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO RISPETTO AI SITI NATURA 2000

3.1. Identificazione dei siti Natura 2000 interessati e descrizione

L'area di pertinenza della ditta GENERAL BETON TRIVENETA SpA è esterna a qualsiasi ZPS e SIC ed è posta a più di 4 Km in linea d'aria dal SIC più vicino, che è il SIC IT3250008 "Ex Cave di Villetta di Salzano".

Altre aree protette di interesse comunitario nei dintorni dell'azienda sono la ZPS IT3250021 "Ex Cave di Martellago" (circa 4,5 Km dall'impianto); il SIC IT3250017 "Cave di Noale" (circa 8 Km dall'impianto); il SIC IT3250010 "Bosco di Carpenedo" (circa 8,2 Km di distanza) e la ZPS IT3250046 "Laguna di Venezia" (circa 10 Km dall'impianto).

L'impianto, oltre a trovarsi ad una notevole distanza dalle aree protette di interesse comunitario, è anche nettamente separato dalle stesse per la presenza di numerosi elementi di disturbo, tra cui infrastrutture stradali di rilevante importanza dal punto di vista degli impatti prodotti e aree residenziali e artigianali.

Ai fini della presente relazione vengono, quindi, considerati i seguenti SIC e ZPS, relativi all'area d'indagine:

- SIC IT3250008 "Ex Cave di Villetta di Salzano",
- ZPS IT3250021 "Ex Cave di Martellago"

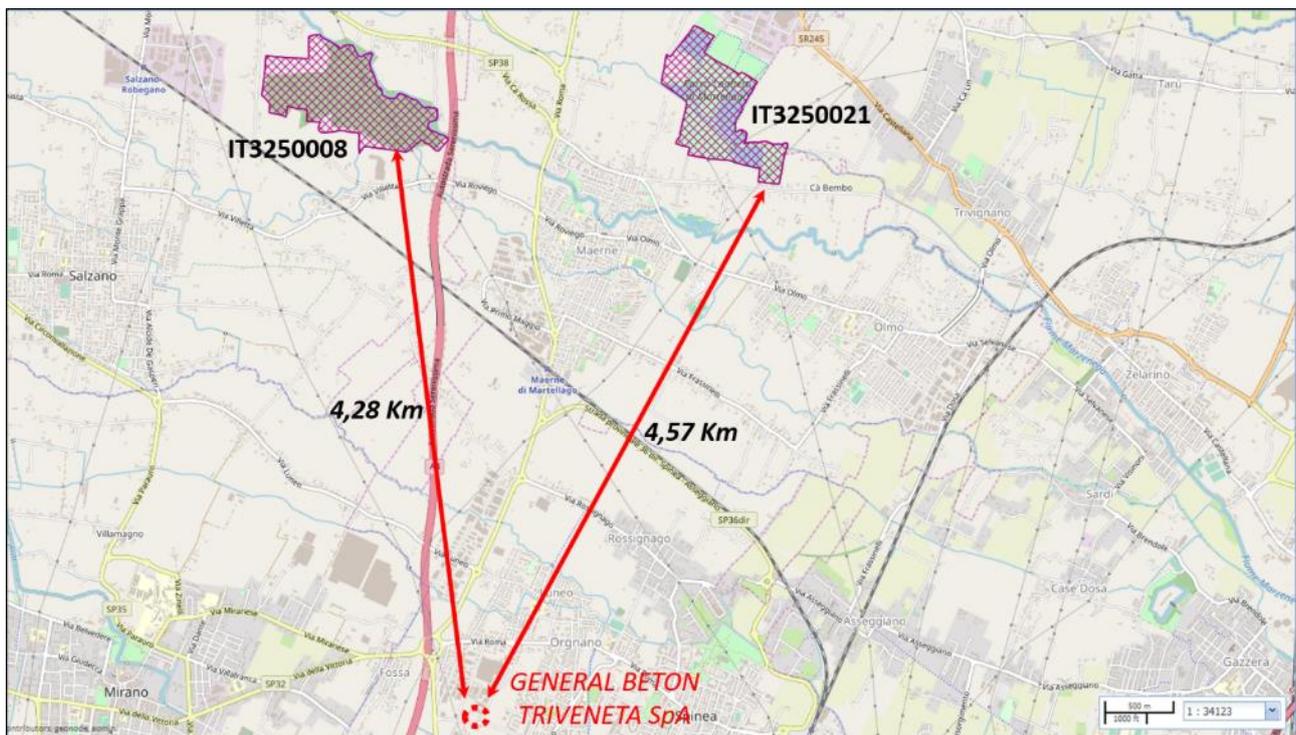


Fig. 17: Distanza del sito General Beton Triveneta SpA dalla ZPS IT3250021 e dal SIC IT3250008 (estratta da

<http://cigno.atlantedellalaguna.it>)

L'area interessata dalla ditta GENERAL BETON TRIVENETA SpA è inserita in un contesto territoriale di zona produttiva; la zona non rientra tra gli habitat ritenuti significativi dalla Direttiva Habitat per le ex cave di Salzano e di Martellago.

3.2. Identificazione dei vettori

Possono essere identificati quali vettori d'inquinamento e di disturbo i seguenti fattori:

- Il rumore generato dagli automezzi in transito e in fase di carico e scarico e quello dovuto alla produzione e alla movimentazione del materiale;
- Le emissioni dovute ai mezzi di trasporto, alle emissioni dai camini dell'attività produttiva e alle emissioni diffuse prodotte dalla movimentazione del materiale e dei mezzi nel piazzale.

Per quanto riguarda sia la componente rumore sia la componente emissioni in aria, si ritiene che l'elevata distanza e la presenza, tra il sito e le aree protette, di numerose infrastrutture viarie di notevole impatto (via Miranese, Passante di Mestre, ecc...) e di zone produttive e residenziali, facciano ritenere l'impatto, generato dall'impianto in oggetto di studio, trascurabile relativamente ai siti della Rete Natura 2000.

3.3. Identificazione degli aspetti vulnerabili dei siti considerati

La vulnerabilità dei due siti protetti, secondo quanto riportato nei rispettivi formulari, è legata al passaggio di infrastrutture viarie nel primo caso e dell'elevata frequentazione turistico-ricreativa, nonché eutrofizzazione e inquinamento nel secondo caso.

Rispetto a tali elementi di vulnerabilità, non è prevedibile alcun apporto da parte dell'attività dell'azienda.

Venezia, 28/02/2019

Il relatore

Il Legale Rappresentante

Selena Retto

(firmata elettronicamente)