

CITTÀ METROPOLITANA DI VENEZIA
SETTORE POLITICHE AMBIENTALI
SERVIZI ALLE IMPRESE

GENERAL BETON TRIVENETA SPA

Via delle Industrie, 9/A – Eraclea (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	9
2.2.1. <i>Fase di raccolta</i>	10
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>	11
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>	15
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 ERACLEA (VE) in via DELLE INDUSTRIE, 9/A. L'impianto è già oggi operativo ed è in possesso dell'autorizzazione AUA per il recupero di rifiuti non pericolosi, per le emissioni in atmosfera e per lo scarico di acque reflue, rilasciata dalla Provincia di Venezia con determinazione n. 1113/2015.

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 ERACLEA (VE), in via DELLE INDUSTRIE n. 9/A ed è di proprietà della stessa azienda.

L'area, censita al Foglio n. 47 del Comune di Eraclea, mappale 269, è compresa in zona produttiva "D" e ha un'estensione di circa 9.300 m².

L'impianto in oggetto è inserito nell'area industriale di Eraclea e presenta nei suoi dintorni solo attività produttive e commerciali. In particolare, confina su tutti i lati con attività produttive. Sui lati nord, ovest e sud-ovest, è separato da queste da strade della viabilità interna della zona industriale.

Il sito è interamente recintato con rete metallica e barriera verde su tutti i lati. La barriera vegetale, costituita da siepe di lauro, è alta circa 2 m. L'area è accessibile tramite due ampi passi carrai posizionati uno sul lato nord e uno sul lato ovest dell'impianto. I passi carrai sono dotati di chiusura mediante cancelli metallici scorrevoli, apribili manualmente dall'operatore in servizio.

L'unità abitativa più prossima è a circa 400 m dall'insediamento.

Presso l'impianto di via delle Industrie a Eraclea, 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 1 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).

Presso il sito sono presenti quattro fabbricati: uno destinato ad uso uffici, uno destinato al deposito polistirolo (in alcuni casi usato per la preparazione del calcestruzzo) e ad uso officina, uno destinato al deposito additivi e attrezzature e uno contenente l'impianto produttivo.

L'impianto per la produzione di calcestruzzo è costituito da strutture in cemento armato e da un gruppo di strutture metalliche assemblate in cantiere e che si compongono delle sotto elencate parti principali:

- Tramoggia metallica a terra per alimentare l'impianto;
- Nastro gommato per carico impianto;
- Impianto costituito da 5 tramogge metalliche per deposito delle diverse classi granulometriche degli inerti;
- Bilancia (per pesatura degli inerti) e relativi nastri trasportatori gommati (nastro estrattore sotto bilancia + nastro di carico) fino al carico in betoniera;
- 4 silos metallici per lo stoccaggio dei leganti (calce e cemento);



- 1 silos metallico per lo stoccaggio del rifiuto costituito delle ceneri PFA;
- Coclee tubulari stagne per il trasporto della cenere e dei leganti dai silos al dosatore e, quindi, al carico in betoniera;
- Bilancia per la pesatura dei leganti e ceneri;
- Cabina di comando.

I silos sono costruiti in materiale metallico capace di mantenere le caratteristiche del materiale contenuto e sono dotati di idonei dispositivi anti-scoppio e di un adeguato sistema di abbattimento delle polveri. Sono, inoltre, dotati di un sistema elettronico di controllo della pressione di carico e del livello di materiale contenuto, con una riserva del 10%. Per loro natura i silos non consentono la fuoriuscita del materiale.

L'impianto è completato dalle vasche interrate impermeabilizzate per la raccolta delle acque di lavaggio per il successivo riutilizzo nella produzione del calcestruzzo.

Gli spazi scoperti del sito sono, invece, destinati a:

- Deposito materie prime inerti;
- Transito e movimentazione mezzi;
- Area verde lungo tutto il confine del sito;
- Deposito temporaneo rifiuti prodotti;
- Area lavaggio mezzi;
- Parcheggio automezzi.

Le attrezzature specificatamente coinvolte nel processo di recupero del rifiuto sono sostanzialmente:

- 1 silos metallico per la messa in riserva funzionale (R13) delle ceneri e relativo filtro depolveratore;
- Coclea tubulare metallica stagna per il trasporto del rifiuto alla bilancia dosatrice;
- Bilancia dosatrice metallica e relativo filtro depolveratore;
- Coclea tubulare metallica stagna per il trasporto del rifiuto dalla bilancia alla betoniera.

L'intera area di piazzale è pavimentata con calcestruzzo o asfalto ed è dotata di rete di captazione e raccolta delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio.



Fig. 1: Edificio uffici



Fig. 2: Zona parcheggio automezzi

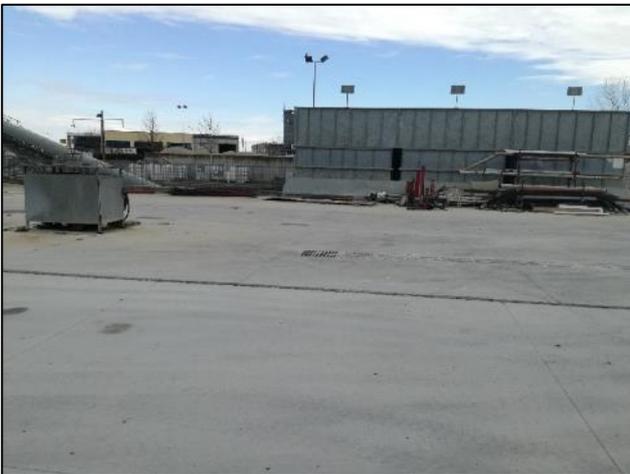


Fig. 3: Piazzola lavaggio mezzi



Fig. 4: Vista interno deposito reagenti (l'intero locale costituisce un bacino di contenimento)



Fig. 5: Ingresso mezzi



Fig. 6: Vista piazzale e deposito materie prime inerti



Fig. 7: Rampa carico inerti su tramogge



Fig. 8: Nastro trasportatore



Fig. 9: Silos

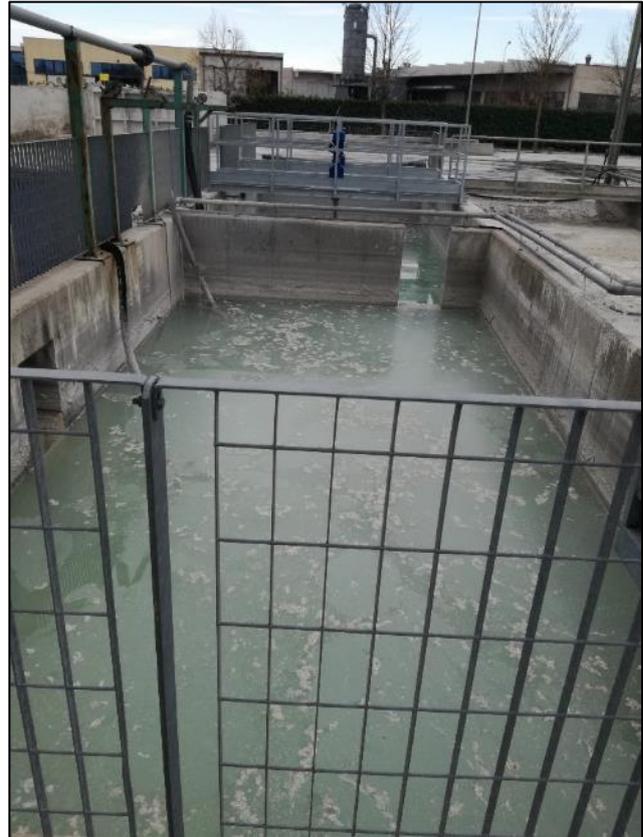


Fig. 10: Vasche accumulo acque meteoriche di dilavamento



Fig. 11: Deposito temporaneo e griglie captazione acque

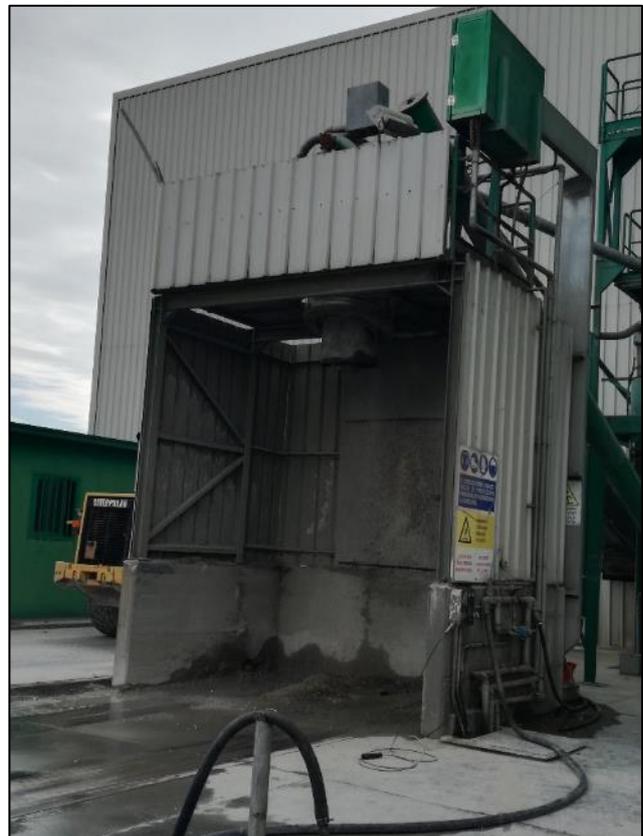


Fig. 12: Bocca di carico mezzo



Fig. 13: Varco uscita mezzi e impianto lavaggio ruote



Fig. 14: Impianto bagnatura piazzale

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 un'unica linea, consente una produzione di calcestruzzo fino a 110 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 un silos da 440 m³ 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 dal 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. 1113/2015.

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	480	2.100
TOTALE QUANTITÀ MESSA IN RISERVA (Mg)				480	
TOTALE QUANTITÀ ANNUA TRATTATA (Mg/a)				2.100	

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 nel silos mediante un sistema pneumatico di pompaggio, presente sull'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. Un silos viene utilizzato per lo stoccaggio del rifiuto costituito da cenere PFA e quattro silos sono utilizzati per lo stoccaggio dei leganti (materie prime).

Lo stoccaggio dei materiali inerti (ghiaia e sabbia - materie prime), invece, viene fatto all'interno delle tramogge dell'impianto e, solo in caso di surplus di materiale, direttamente 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 può 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 tramite sistema pneumatico; gli inerti, invece, vengono stoccati direttamente nelle tramogge componenti l'impianto; solo in rari casi l'eccedenza degli inerti viene stoccata all'aperto sul piazzale e viene poi caricata sulle tramogge attraverso pala gommata. Dalle tramogge componenti l'impianto, con controllo elettronico, vengono caricati, nelle quantità volute, sulla bilancia da dove, tramite nastro trasportatore, vengono inseriti nelle autobetoniere.

I leganti e il rifiuto PFA vengono scaricati dalla coclea tubulare 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 nell'impasto anche del polistirolo (materia prima) al fine di ottenere un prodotto più leggero: il polistirolo, depositato all'interno di apposito edificio, viene caricato direttamente in autobetoniera mediante apposito sistema di carico ad aria in pressione.

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

Dal punto di vista della gestione/recupero effettivo del rifiuto si evidenzia, quindi, 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 della miscela (calce, cemento, sabbia, ghiaia, additivi e acqua).

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 110 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.

Gli unici rifiuti prodotti dall'azienda e gestiti in deposito temporaneo, con deposito in cumuli sul piazzale esterno, sono residui di calcestruzzo e fanghi ispessiti delle vasche di raccolta delle acque di lavaggio dei



mezzi. 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.

Di fronte all'area di deposito temporaneo, è presente una caditoia che permette di far convogliare i liquidi di dilavamento del rifiuto o i liquidi derivanti dall'ispessimento dei fanghi, nuovamente alle vasche di raccolta.

2.3. Descrizione della modifica dell'attività richiesta

Il progetto di modifica non prevede alcun 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	480	4.000
TOTALE QUANTITÀ MESSA IN RISERVA (Mg)				480	
TOTALE QUANTITÀ ANNUA TRATTATA (Mg/a)				4.000	

2.4. Lay-out dell'attività

Illustriamo in fig. 15 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.

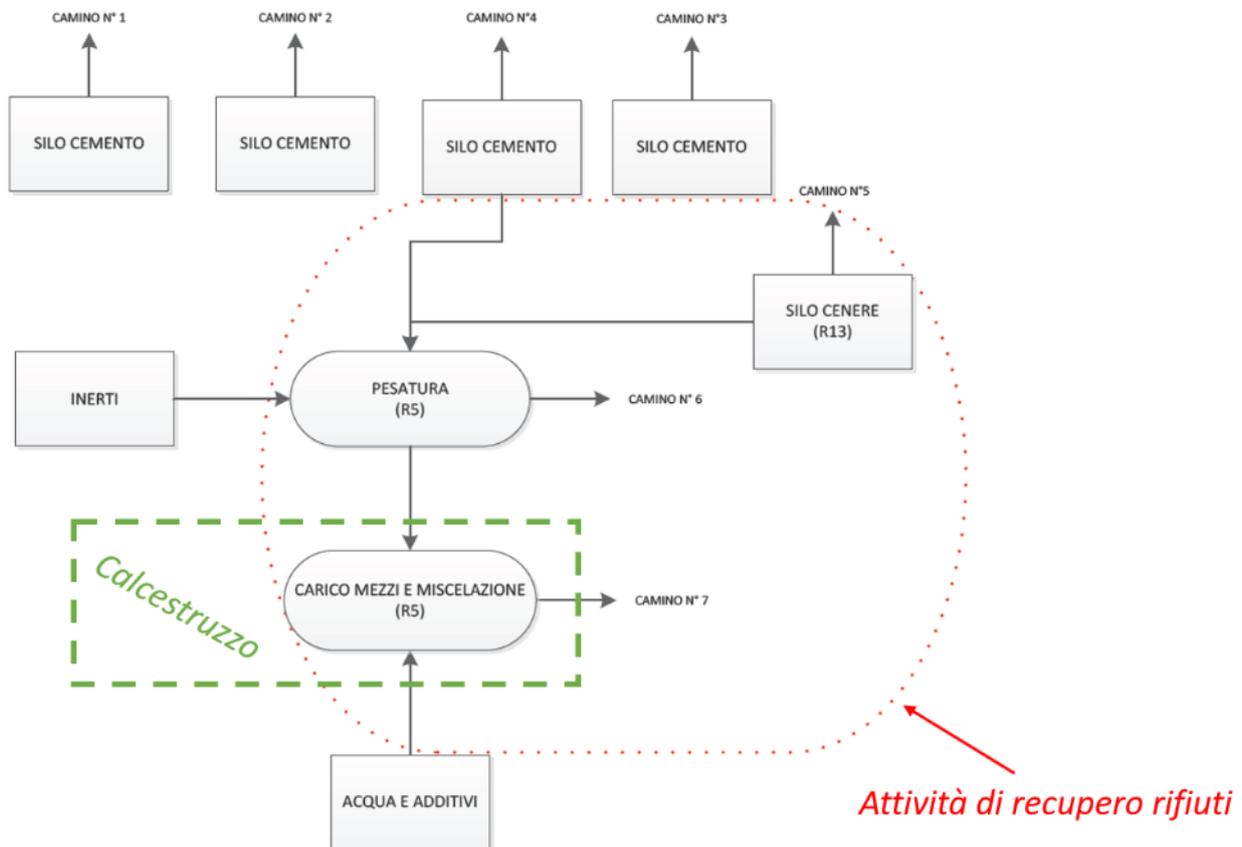


Fig. 15 - Lay-out attività d'impianto

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: | 480 Mg |
| c) Orario di lavoro: | dal lunedì al venerdì dalle 7:00 alle 12:00
e dalle 13:00 alle 17:00
qualche sabato dalle 7:00 alle 12:00 |

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 e scarichi (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 acqua per i servizi igienici collegati alla zona uffici, per la produzione del calcestruzzo e per il lavaggio dei mezzi e dell'impianto;
- 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;
- Scarichi;
- 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 sul sistema 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. Per le emissioni diffuse dovute alle polveri dei piazzali, è stato installato un sistema di bagnatura che permette di ridurre le emissioni nei mesi più secchi.

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 2.6.5 il numero medio giornaliero di mezzi in entrata e uscita dall'impianto è indicativamente pari a 15, di cui solo circa 0,3 è costituito da mezzi che trasportano il rifiuto di cenere PFA in ingresso all'impianto. Si evidenzia, inoltre, che il conferimento di cenere PFA normalmente avviene a giorni alterni e non quotidianamente.

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 nella bocca 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. 1113/2015 rilasciata dalla Provincia di Venezia).



Per quanto riguarda le emissioni puntuali sono stati identificati e autorizzati 7 camini identificati da numeri che vanno da 1 a 7: i camini dei punti di emissione n. 1, 2, 3 e 4 hanno tutti un'altezza pari a 14 m circa, il camino n. 5 ha un'altezza di 20,5 m circa; il camino n. 6 ha un'altezza di circa 5 m e il camino n. 7 un'altezza di 9,7 m. Tutti i camini hanno forma circolare, direzione di scarico verticale e diametro compreso tra 0,1 m e 0,15 m.

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

Camino n.	Provenienza effluente
1	Stoccaggio leganti (cemento)
2	Stoccaggio leganti (cemento)
3	Stoccaggio leganti (calce)
4	Stoccaggio leganti (cemento)
5	Stoccaggio rifiuto costituito da ceneri PFA
6	Bilancia
7	Carico autobetoniere

Si evidenzia che tutti i camini sono tutti dotati di appositi filtri di abbattimento delle polveri. In particolare sono presenti sistemi di abbattimento delle emissioni sui silos di messa in riserva del rifiuto (punto di emissione 5) e per lo stoccaggio dei leganti (punti di emissione 1, 2, 3, 4), sulla bilancia dei leganti (punto di emissione 6) e sul sistema di aspirazione dal punto di carico in autobetoniera (punto di emissione 7).

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

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

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 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 nere.

Tutto il piazzale è pavimentato e dotato di rete di raccolta delle acque. Le sole parti lasciate a verde sono quelle lungo il confine aziendale.

Acque provenienti dal processo produttivo del calcestruzzo

L'impianto di produzione del calcestruzzo non produce scarichi idrici. Tuttavia, all'interno del sito produttivo, si effettuano anche le operazioni di lavaggio delle autobetoniere, una volta rientrate dopo il conferimento del calcestruzzo al cliente.

L'area di pertinenza dell'impianto produttivo (area sottostante i silos e la bocca di carico dei mezzi), la zona adibita a lavaggio delle betoniere e quella usata per il deposito temporaneo dei rifiuti è dotata di pendenze tali da far confluire l'intera acqua di prima pioggia e di lavaggio delle autobetoniere su vasche di accumulo, per il successivo reimpiego nel ciclo produttivo.

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.

Acque dal dilavamento meteorico

L'intera area di piazzale, con l'esclusione di quella che raccoglie le acque provenienti dal processo produttivo e quella lasciata a verde, è pavimentata e dotata di pendenze costruttive che fanno sì che tutta l'acqua meteorica confluisca in due impianti di depurazione, prima dello scarico nella rete fognaria meteorica comunale. I due impianti di depurazione, uno nei pressi del passo carraio di accesso e uno nei pressi di quello di uscita, sono dotati di vasca di disoleazione. L'area di piazzale dotata di questo sistema di raccolta è adibita a transito e movimentazione mezzi e parcheggi.

Acque nere

Nella linea delle acque nere, sempre previo trattamento di disoleazione, confluiscono le acque prodotte nell'area di lavaggio mezzi (non autobetoniere), nel lavaruote posto vicino al varco di uscita e nella rampa per la manutenzione dei mezzi. Tali acque, dopo la disoleazione, confluiscono nell'apposita rete fognaria pubblica. Confluiscono nella stessa rete fognaria anche gli scarichi dei servizi igienici.

Con la richiesta di modifica dell'autorizzazione al recupero di rifiuti si prevede un aumento della produzione di acqua proveniente dal processo produttivo, per il maggior numero di autobetoniere da lavare. Il maggior utilizzo di acqua per il lavaggio, però, viene controbilanciato dal maggior utilizzo di acqua per la produzione del calcestruzzo. La qualità degli scarichi non viene, quindi, modificata.

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 e da fanghi residui delle vasche di lavaggio.

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. I fanghi vengono fatti ispessire e poi vengono conferiti a impianti terzi autorizzati.

Con la richiesta di modifica dell'autorizzazione al recupero di rifiuti si prevede un aumento dei rifiuti costituiti da fanghi prodotti dal lavaggio dei mezzi. Il quantitativo non è correlato all'aumento del rifiuto di cenere PFA conferito, ma è imputabile all'aumento generale dell'attività produttiva e, quindi, del numero medio di mezzi in transito.

2.6.4. Produzione di rumore

Secondo quanto riportato nell'indagine fonometrica effettuata nel 2005, le sorgenti di rumore presenti all'interno del sito sono:

- gli impianti fissi di movimentazione inerti e carico mezzi, ubicati sia a piano campagna che in elevazione;
- gli automezzi che riforniscono di materie prime gli impianti:
 - scarico di ghiaia e altri inerti nelle postazioni di conferimento;
 - scarico di leganti (compreso il rifiuto di cenere PFA) e materiale polverulento, stoccato nei silos;
- gli automezzi che caricano e trasportano il calcestruzzo;
- gli automezzi che si muovono all'interno dei piazzali sia per motivi di servizio che di pulizia e piccola manutenzione.

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 istantaneo 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.

L'azienda sta predisponendo una valutazione acustica di tipo previsionale che tenga conto dei quantitativi di materiale che si intende lavorare e, conseguentemente del numero di mezzi che potrebbero circolare in impianto.

2.6.5. Traffico

In base alla produzione di calcestruzzo avvenuta nel 2018 l'azienda ha riferito un numero medio di mezzi in ingresso e uscita dall'impianto pari a 15 al giorno. Si evidenzia che i mezzi in ingresso sono autobetoniere e, a giorni alterni, mezzi per l'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 circa 7 mezzi in ingresso, solo 0,8 sono quelli che trasportano leganti e, di questi, solo 0,3 mezzi/giorno sono adibiti al trasporto di rifiuto costituito da cenere di combustione. Nei giorni di massimo carico di lavoro il numero di mezzi in transito può arrivare a 70-80.

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 tra ingresso e uscita dall'impianto sarebbe pari a circa 30. Di questi, solo uno 0,6 mezzi/giorno sarebbero destinati al trasporto delle ceneri da combustione. In numero di mezzi massimo in transito in caso di picchi di lavoro rimarrebbe, comunque, non superiore a 70-80.

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 circa 4 Km in linea d'aria dal SIC più vicino, che è il SIC IT3250013 "Laguna del Mort e Pineta di Eraclea".

L'altra area protetta di interesse comunitario nei dintorni dell'azienda è la ZPS IT3250046 "Laguna di Venezia", posta a circa 7 Km dall'impianto.

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

- SIC IT3250013 "Laguna del Mort e Pineta di Eraclea",
- ZPS IT3250046 "Laguna di Venezia".

L'impianto, oltre a trovarsi ad una notevole distanza dall'area protetta di interesse comunitario della Laguna di Venezia, è anche nettamente separato dalla stessa 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 turistiche.

Per quanto riguarda l'area protetta della laguna del Mort, invece, gli elementi di disturbo sono minori, perché l'intera area che le separa è prevalentemente utilizzata a fini agricoli. Si segnala la presenza di traffico intenso, però, durante il periodo estivo.



Fig. 17: Distanza del sito General Beton Triveneta SpA dalla ZPS IT3250046 e dal SIC IT3250013 (estratto da <https://idt2.regione.veneto.it/idt/webgis/>)

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 la laguna di Venezia e la laguna del Mort.



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 in aria 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;
- Gli scarichi idrici delle acque meteoriche.

Per quanto riguarda sia la componente rumore sia la componente emissioni in aria, si ritiene che l'elevata distanza, facciano ritenere l'impatto, generato dall'impianto in oggetto di studio, trascurabile relativamente ai siti della Rete Natura 2000.

Per quanto riguarda lo scarico di acque meteoriche si ritiene che non possa influenzare gli habitat delle aree protette.

3.3. Identificazione degli aspetti vulnerabili dei siti considerati

La vulnerabilità dei due siti protetti, secondo quanto riportato nei rispettivi formulari, è legata all'erosione e alla frequentazione turistica, nel caso della laguna del Mort e a erosione delle barene per la presenza di natanti; perdita di sedimenti non compensata da un eguale tasso di import marino; inquinamento delle acque (Polo petrolchimico di Marghera, agricoltura, acquacoltura; attività di itticoltura intensiva, nel caso della laguna di Venezia.

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

Venezia, 11/04/2019

Il relatore

Il Legale Rappresentante

Seleva Roffo

(firmata elettronicamente)