



GIUNTA REGIONALE

CCR-VIA -- COMITATO DI COORDINAMENTO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE D'IMPATTO AMBIENTALE

Giudizio n° 2882 del 06/03/2018

Prot n° 2018302926 del 28/11/2017

Ditta proponente Etex Building SPA

Oggetto Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi autorizzato con DR 4.136 del 03.08.2010.

Comune dell'intervento CORFINIO **Località** Impianata

Tipo procedimento VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' AMBIENTALE ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs. N° 152/2006 e ss.mm.ii.

Tipologia progettuale P.7 Lett. Zb ALL IV

Presenti (in seconda convocazione)

Direttore Generale

Dirigente Servizio Valutazione Ambientale

ing. D. Longhi (Presidente delegato)

Dirigente Servizio Governo del Territorio

arch. B. Celupica

Dirigente Politica energetica, Qualità dell'aria

dott.ssa I. Flacco

Dirigente Servizio Risorse del Territorio

geom. Ciuca (delegato)

Dirigente Servizio Gestione e Qualità delle Acque

Dott.ssa S. Di giuseppe

Dirigente Servizio OO.MM a Acque Marine

Segretario Gen. Autorità Bacino

Direttore ARTA

Arch. F. Chiavaroli

Dirigente Servizio Rifiuti:

dott. F. Gerardini

Dirigente Servizio Sanità Vet. Ingiene e Sicurezza Alimenti

Dirigente Genio Civile AQ-TE

Dirigente Genio Civile CH-PE

Esperti esterni in materia ambientale



Relazione istruttoria

Istruttore

dott. Scoccia

Si veda la documentazione allegata

Preso atto della documentazione tecnica trasmessa dalla ditta Etex Building SPA



GIUNTA REGIONALE

per l'intervento avente per oggetto:

Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi autorizzato con DR 4.136 del 03.08.2010, da realizzarsi nel Comune di CORFINIO

IL COMITATO CCR-VIA

Sentita la relazione istruttoria.

Considerato che l'impianto è esistente e che si apporta una ottimizzazione dei processi produttivi senza aggravio degli impatti negativi sulle matrici ambientali.

ESPRIME IL SEGUENTE PARERE

FAVOREVOLE

I presenti si esprimono all'unanimità

ing. D. Longhi (Presidente delegato)

arch. B. Celupica

dott.ssa I. Flacco

Dott.ssa S. Di giuseppe

geom. Ciuca (delegato)

dott. F. Gerardini

Arch. F. Chiavardi

Dott.ssa P. Pasta

(segretario verbalizzante)

Il presente atto è definitivo e nei confronti dello stesso è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro il termine di 60 gg o il ricorso straordinario al capo dello Stato entro il termine di 120 gg. Il giudizio viene reso fatti salvi i diritti di terzi e l'accertamento della proprietà o disponibilità delle aree o immobili a cura del soggetto deputato.





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale**

**Istruttoria Tecnica
Progetto**

Verifica di assoggettabilità a VIA
Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010

Oggetto

Titolo dell'intervento	Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010
Azienda Proponente	Etex Building Performance SpA
Descrizione sintetica del progetto fornita dal proponente	Al fine di poter ampliare la gamma di materiali prodotti nello stabilimento di Corfinio, migliorarne le prestazioni tecniche e poter ottimizzare alcuni processi già esistenti, in risposta a specifiche esigenze di mercato, la ETEX BUILDING PERFORMANCE SpA ha predisposto delle modifiche all'impianto produttivo esistente. Nello specifico, le modifiche hanno interessato esclusivamente l'inserimento nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni di n. 6 nuovi punti di emissione e l'aggiornamento con l'indicazione di n. 2 silo di stoccaggio.

Localizzazione del progetto

Comune:	Corfinio
Provincia:	AQ
Altri Comuni Interessati:	Nessuno
Località:	-
Rif catastali	Foglio n. 17 particella 1467

Contenuti istruttoria

La presente istruttoria è suddivisa nelle seguenti parti:

- Parte 1 - Anagrafica del progetto
- Parte 2 - Quadro di riferimento programmatico
- Parte 3 - Quadro di riferimento progettuale
- Parte 4 - Quadro di riferimento ambientale
- Parte 5 - Considerazioni finali

Referenti del Servizio

Titolare Istruttoria:

Dott. Domenico Scoccia

Gruppo di lavoro istruttorio

Dott.ssa Ileana Schipani





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale**

**Istruttoria Tecnica
Progetto**

Verifica di assoggettabilità a VIA
Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010

PARTE 1 ANAGRAFICA DEL PROGETTO

1. Responsabile Azienda Proponente

Cognome e nome	Palmisano Cristian
e-mail / pec	cristian.palmisano@ctexgroup.com; siniat@pec.aspimail.com

2. Estensore dello studio

Cognome e nome	Studio Tecnico Ing. Paolo Petrella
Albo Professionale e n. Iscriz.	Ingegneri della Provincia di L'Aquila n. 619
e-mail /pec	paolo.petrella@ingpec.eu

3. Avvio della procedura

Avviso	30.11.2017
Acquisizione in atti Avviso	Prot. RA/0306001/17 dell'30.11.2017
Oneri istruttori	Regolarmente versati gli oneri istruttori per la V.A.

4. Iter amministrativo

Integrazioni	-
Precedenti giudizi VIA	Giudizio CCR-VIA n. 1369 del 03.12.2009 con parere favorevole all'esclusione dalla procedura V.I.A.

5. Elenco Elaborati

Sul sito sono stati pubblicati i seguenti elaborati:

Publicati sul sito - Sezione "Elaborati V.A."	Osservazioni	Controdeduzioni
Studio Preliminare Ambientale Tav. 1_Planimetria emissioni Documentazione amministrativa	-	-

6. Iter autorizzativo

La ditta ETEX BUILDING PERFORMANCE SpA (di seguito EBP) è già in possesso delle autorizzazioni alle emissioni per i punti identificati con E1, E3, E4, E5, E9, E10, E11, richiamate ed incorporate nel provvedimento "Determinazione DR4/136 del 03/08/2010 – Autorizzazione regionale alla realizzazione ed esercizio di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi" e s.m.i. (ovvero DA21/46 del 22/10/12 e DPC 026/207 del 20/07/17).

Il 26.10.2010, la Ditta Lafarge Gessi S.p.a. ha comunicato, ai sensi dell'art. 208 D.Lgs 152/2006 s.m.i. e DGR n. 1192 del 4.12.2008, una variante non sostanziale a quanto autorizzato con determinazione dirigenziale DR4/136 del 03.08.2010 la cui nota è stata acquisita al prot. RA1204062 del 29.10.2010 del SGR e da cui è scaturita la Determina DA21/46 del 22/10/12.

In data 16/01/17 il procuratore della società cedente SINIAT SPA ha inoltrato istanza di volturazione dell'autorizzazione DR 4/136 del 03/08/10 e successiva determinazione DA21/46 del 22/10/12, acquisita al





Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di assoggettabilità a VIA
Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010

prot. Regionale 0060752/17 del 08/03/17 da cui è scaturita la Determinazione DPC026/207 del 20/09/17.

In data 04/06/15 è stata presentata a mezzo pec comunicazione di variante non sostanziale, acquisita agli atti del Servizio gestione Rifiuti in data 09/06/15 prot. RA153136 per la realizzazione di n.5 nuovi punti (E2; E6; E7; E8; E12). In base a quanto previsto nell'art. 45 , c.12, della LR n.45 del 19.12.2007 (ai sensi della quale è stata presentata dalla allora SINIAT SPA comunicazione di variante non sostanziale), che prevede "le varianti non sostanziali sono soggette al solo rilascio della concessione o autorizzazione edilizia da parte del comune competente, se necessaria; di tali varianti, comunque, viene data comunicazione alla Regione...", e considerando quanto riportato nell'Allegato 1, punto 2.5, alla Direttiva regionale del 2008 in materia di varianti degli impianti di smaltimento e/o recupero di rifiuti che riporta "Nel caso in cui il soggetto che ha effettuato la comunicazione non riceva risposta dalla Regione entro i 30gg dalla data di comunicazione, i lavori previsti possono comunque iniziare", decorsi i 30gg dalla comunicazione, e non avendo ricevuto alcuna risposta, la SINIAT SPA ha proceduto con la realizzazione e messa in servizio delle opere comunicate.

In data 03/06/2016 il Servizio Gestione Rifiuti ha comunicato l'avvio del procedimento con la richiesta di pareri (Prot. N. RA/126833). A seguito di tale comunicazione si sono espressi l'ARTA (Prot. N 5169 del 20/06/2016) e la Provincia dell'Aquila (pec del 23/09/16). Nello specifico, la Provincia si è rimessa al parere dell'Arta e l'Arta ha ritenuto che la comunicazione costituisca modifica sostanziale ai sensi dell'art. 268 del D.lgs. 152/06 e s.m.i. richiedendo al SGR di valutare l'opportunità di indire apposita Conferenza dei Servizi.

In data 31/05/17 è stata inoltre comunicata una variante non sostanziale al QRE per l'aggiunta di n.2 SILI (SILO1; SILO2).

In data 23.08.17 è stata presentata comunicazione di un'ulteriore variante non sostanziale, acquisita agli atti del Servizio gestione Rifiuti in data 11/09/17, prot. 0233122/17, per la realizzazione di n.1 nuovo punto (E13).

Il Servizio Gestione Rifiuti, con Prot. N. 0233122/17 del 11/09/17 ha comunicato l'avvio del procedimento con richiesta di parere.

Con Prot. N. 247884 del 27/09/2017 il SGR ha indetto apposita Conferenza dei Servizi.

Con nota in data 28/09/17 la Provincia dell'Aquila si è rimessa al parere del Servizio Regionale competente al rilascio delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera e del Dipartimento Provinciale Arta.

Con prot. N. 0025627 del 03/10/2017 l'Arta ha espresso parere di sostanzialità.

Visti i pareri tecnici espressi da ARTA che configurano suddette varianti **SOSTANZIALI** e poiché l'impianto di recupero rifiuti non pericolosi della EBP ricade nell'elenco di progetti sottoposti alla verifica di Assoggettabilità a VIA di cui all'Allegato IV alla Parte Seconda del D.Lgs. n.152/2006 e s.m.i. ed è specificatamente individuato alla lettera z.b) del punto 7 di tale elenco, si è reso necessario l'avvio della procedura di verifica di esclusione dalla V.I.A.



PARTE 2 QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

1. Localizzazione

L'impianto della EBP è realizzato nel Comune di Corfinio, in Località Impianata, presso la zona industriale, su lotto di proprietà, individuato al Catasto Comunale al foglio n. 17, particella n. 1467. Su tale particella, insieme anche alle altre particelle 2301, 1821 e 1410 è già presente tutta l'attività della EBP che consiste nella produzione di pannelli in cartongesso e di profili metallici.



Fig. 1 – Localizzazione dell'impianto nel Comune di Corfinio (AQ) e sua individuazione catastale

L'area dell'impianto confina con due strade comunali e con terreni incolti. Nelle immediate vicinanze non ci sono insediamenti abitativi critici (scuole, ospedali, etc.). Dall'impianto ci sono due case sparse la cui distanza è rispettivamente di 240 metri e 430 metri. Il centro abitato di Corfinio è a circa un chilometro.

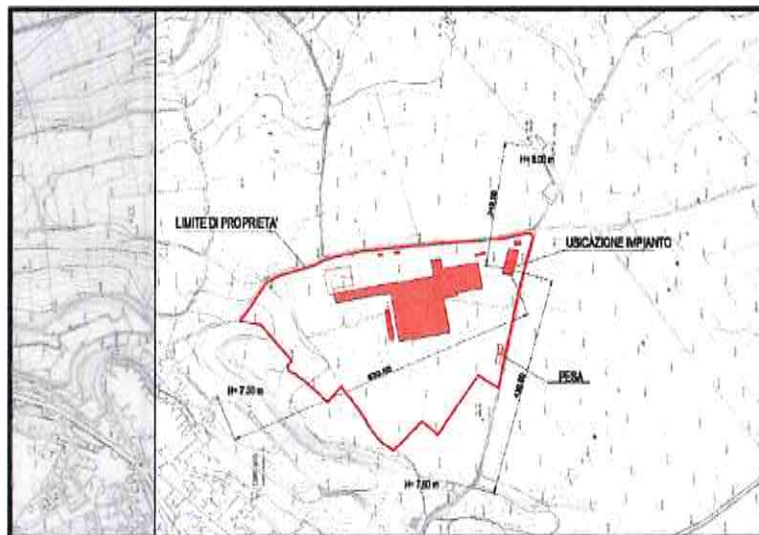


Fig. 2 – Distanze delle case dall'impianto



Il sito in esame ha un'altitudine media di ca. 346 mt s.l.m. e presenta una superficie morfologicamente pianeggiante in cui non si trovano localizzati corsi d'acqua naturali né canali. Il corso d'acqua più vicino è rappresentato dal fiume Aterno che dista circa 2 chilometri dall'impianto.

1. Quadro di Riferimento Regionale

Il Quadro di Riferimento Regionale (Q.R.R.) redatto ai sensi ed agli effetti dell'art. 4 della Legge Regionale n°18/1983, fissa le strategie ed individua gli interventi mirati al conseguimento dei seguenti obiettivi generali:

- Qualità dell'ambiente;
- Efficienza dei sistemi urbani;
- Sviluppo dei settori produttivi trainanti.

Nel comma 2 dell'art. 1 del Q.R.R. attualmente in vigore, gli obiettivi generali sopra indicati, sono articolati in obiettivi specifici ed azioni programmatiche.

L'area in esame, appartenente al comune di Corfinio, è compresa nell'ambito subregionale di attuazione programmatica di Sulmona (AQ), in una zona ben servita dalla rete infrastrutturale della regione; infatti sono presenti direttrici viarie principali, quali Autostrada dei Parchi A25 e ferrovia, e inoltre si individua un potenziamento della direttrice di trasporto pubblico su ferro.

Il Sistema Urbano nei dintorni di Sulmona è interessato dal Sistema Fluviale dell'Aterno che si localizza a circa 2 km dall'area dell'attuale stabilimento della EBP.

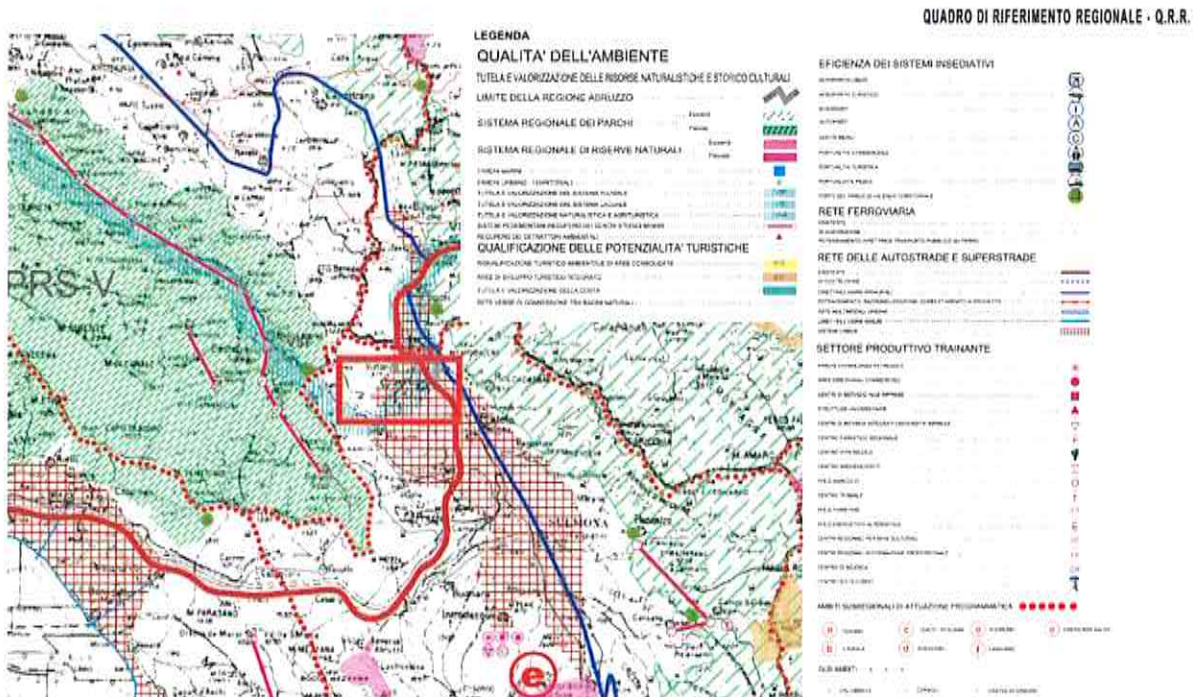


Fig. 3 – Coerenza tra il progetto e gli obiettivi del Quadro di Riferimento Regionale





2. Piano Paesistico Regionale

L'area in cui si trova la società EBP appartiene ad una zona D. Sono classificate come Zona D quegli elementi territoriali che comprendono porzioni di territorio per le quali non si sono evidenziati valori meritevoli di protezione; conseguentemente la loro trasformazione è demandata alle previsioni degli strumenti ordinari. Per quanto riguarda le disposizioni sugli usi compatibili [art. 45 delle Norme Tecniche Coordinate del P.R.P.], nell'ambito delle categorie di tutela e valorizzazione individuate dal P.R.P., nella zona in cui ricade l'insediamento in questione è concessa l'utilizzazione del territorio per fini residenziali, turistici e produttivi.

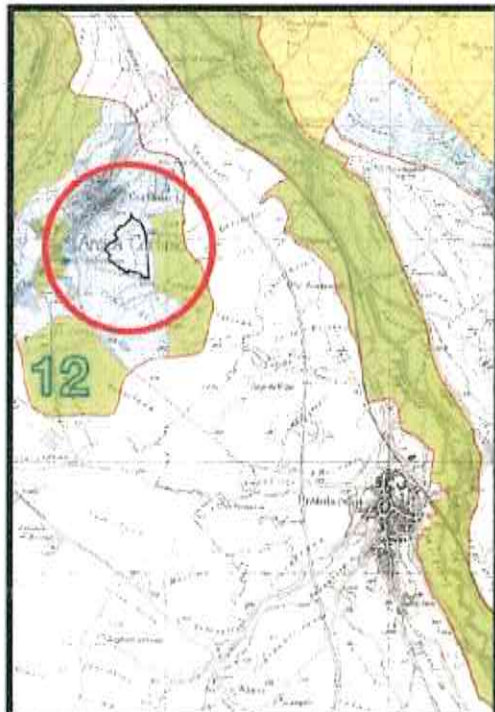


Fig. 4 - Estratto del Piano Paesistico Regionale con evidenziata in rosso l'area dell'impianto, ricadente in zona D a trasformazione ordinaria (utilizzo del territorio per fini residenziali, turistici e produttivi).

3. Fenomeni gravitativi e processi erosivi (P.A.I.)

Dell'analisi delle seguenti carte tematiche:

- Carta della Pericolosità;
- Carta delle Aree a Rischio di Frana e di Erosione,

risulta che il progetto ricade interamente in un'area in cui non sono stati rilevati dissesti, né Pericolosità da scarpate e non è soggetta a Rischio.

4. Piano Stralcio Difesa Alluvioni (P.S.D.A.)

Il progetto in esame, pur facendo parte del Comune di Corfinio che risulta attraversato dal bacino idrografico del fiume Aterno, è localizzato in un'area bianca della cartografia e non rientra in una zona definita a rischio inondazione; non essendo caratterizzata da alcuna classe di pericolosità idraulica, il progetto non è soggetto a nessun tipo di vincolo.





5. Piano Regolatore del Comune di Corfinio

Il Piano Regolatore Generale (P.R.G) del Comune di Corfinio classifica l'area in cui ricade il progetto come ZONA D, "Zona Industriale". L'impianto risulta quindi in linea con lo strumento di pianificazione locale, in quanto secondo le norme di attuazione del P.R.G. tale zona è destinata alla realizzazione di impianti industriali. Il Piano, inoltre, non evidenzia per l'area interessata vincoli che non consentano la realizzazione del progetto.

6. Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti

Nello SPA si afferma che la realizzazione e l'esercizio dell'impianto della ditta EBP risulta in linea con i principi fondamentali del Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti (approvato ai sensi dell'art. 10 della L.R. 45/2007 e s.m.) e che le attività di recupero per le quali la EBP è autorizzata risultano coerenti con quanto stabilito dal Piano Regionale, in quanto consentono una corretta gestione dei rifiuti nel rispetto della salute umana e dell'ambiente mediante l'avvio al recupero.

Nello SPA si chiarisce inoltre che l'impianto oggetto di studio, non rientra in nessuna delle categorie elencate dal PRGR tra le tipologie impiantistiche di trattamento e smaltimento dei rifiuti soggette a criteri di individuazione di aree idonee alla loro localizzazione, ma che a scopo cautelativo sono stati ugualmente analizzati i criteri localizzativi presi in considerazione da tale Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti.

Sarebbe opportuno valutare la necessità di una nuova verifica dei criteri localizzativi previsti nel nuovo PRGR approvato con la LR 5/2018.

7. Beni ambientali e paesaggistici

Aree sottoposte a normativa d'uso paesaggistico: Secondo la Carta delle Aree Protette-Vincolo Paesaggistico e Archeologico (Legge n.1497/1939 – Legge n.431/1985), l'area in esame appartiene ad una zona non sottoposta a vincolo paesaggistico.

Aree protette dallo Stato e dalla Regione: (Legge n.431/1985) La zona oggetto di studio

- non è un'area naturale protetta nazionale;
- non è un parco naturale regionale;
- non è una riserva;
- non è un monumento naturale;
- non è un'oasi di protezione faunistica;
- non è una zona umida protetta
- non ricade in nessuna fascia di rispetto.

Zone di Interesse Archeologico: (Legge n.431/1985) a circa 400 m dallo stabilimento sono presenti manufatti isolati di interesse archeologico, che non interferiscono con il perimetro dello stabilimento, pertanto non costituiscono vincoli.

Rete natura 2000: La zona oggetto di studio:

non è un Sito di Importanza Comunitaria (SIC) di cui al D.M. 03.04.2000 pubblicato sulla G.U.R.I. n°65 del 22.04.2000 (si trova a più di 1000 metri dalla zona S.I.C.);

non è una Zona di Protezione speciale (ZPS) di cui al D.M. 03.04.2000 pubblicato sulla G.U.R.I. n°65 del 22.04.2000;

Non è un'area con presenza di beni storici, artistici archeologici e paleontologici;

Non è una zona di ripopolamento e cattura faunistica.





PARTE 3

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

1. Descrizione generale del progetto

La ETEX BUILDING PERFORMANCE SpA (di seguito EBP) ha effettuato modifiche all'impianto produttivo esistente ritenute necessarie per

- poter ampliare la gamma di materiali prodotti nello stabilimento di Corfinio
- migliorarne le prestazioni tecniche
- poter ottimizzare alcuni processi già esistenti.

In particolare, le modifiche introdotte riguardano:

1. Impianto di stoccaggio e trasferimento fibra di legno;
2. Impianto per incisione cartone;
3. Impianto di separazione gesso dalla carta da processo di recupero scarti (denominato "Impianto sfridi carta");
4. Impianto di depolverazione del circuito di trasporto del gesso;
5. Impianto di produzione di pannelli di cartongesso per controsoffitti;
6. Filtro di raffreddamento del gesso cotto.

Con conseguente necessità di introdurre n.6 nuovi punti di emissione in atmosfera (E2, E6, E7, E8, E12 in Fig. 5).

Impianto di stoccaggio e trasferimento fibra di legno

Le modifiche introdotte non riguardano in modo diretto il ciclo di recupero dei rifiuti in quanto l'impianto che utilizza la fibra di legno consente la semplice introduzione di un nuovo additivo nel processo di produzione delle lastre di cartongesso.

Impianto per incisione cartone

L'impianto "incisori" permette di ottimizzare lo specifico processo di incisione del cartone utilizzato per la formatura della lastra e ugualmente non riguarda in modo diretto il ciclo di recupero dei rifiuti.

Impianto di depolverazione del circuito di trasporto del gesso

Si tratta di una fase per l'ottimizzazione del convogliamento delle polveri di gesso cotto

Impianto di separazione gesso dalla carta da processo di recupero scarti (denominato "Impianto sfridi carta")

La modifica sull'impianto di separazione gesso dalla carta proveniente dal processo di recupero scarti serve all'ottimizzazione di una fase (separazione gesso dalla carta, nello SPA si riferisce sia già stata descritta e riportata nell'Autorizzazione attuale), in quanto consente un recupero più efficiente del gesso dal ciclo di recupero lastre di scarto. Tale modifica riguarda quindi un'emissione prima non convogliabile ed ora convogliata.

Impianto di produzione di pannelli di cartongesso per controsoffitti

Si tratta di una fase che migliora le condizioni dell'ambiente di lavoro interno. Tale attività risulta anche con frequenza di emissione discontinua, in quanto strettamente legato a produzioni di lastre con incidenza minima sul budget attuale di vendite/produzione, pertanto lo studio afferma che andrà in funzione solamente in determinati periodi in cui è programmata la campagna di produzione di tali lastre.





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale**

**Istruttoria Tecnica
Progetto**

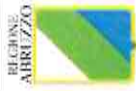
Verifica di assoggettabilità a VIA
Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010

Filtro di raffreddamento del gesso cotto

L'installazione di un filtro di raffreddamento del gesso a valle del processo di macinazione e cottura consente di ridurre l'attuale temperatura del gesso cotto al fine di ottenere migliori prestazioni delle lastre prodotte ed una maggiore stabilità del processo produttivo. La modifica introdotta non altera in modo sostanziale il ciclo di recupero dei rifiuti, in quanto viene semplicemente introdotto nel ciclo di produzione (già descritto nella documentazione allegata alla richiesta di autorizzazione per il recupero rifiuti base gesso) un filtro che ha come unica finalità il raffreddamento del gesso cotto.

Fig. 5 (pagina seguente) planimetria dell'impianto della Etex Building SPA con indicati i punti di emissione, comprendenti anche i nuovi punti oggetto di valutazione (E2, E6, E7, E8, E12, E13).

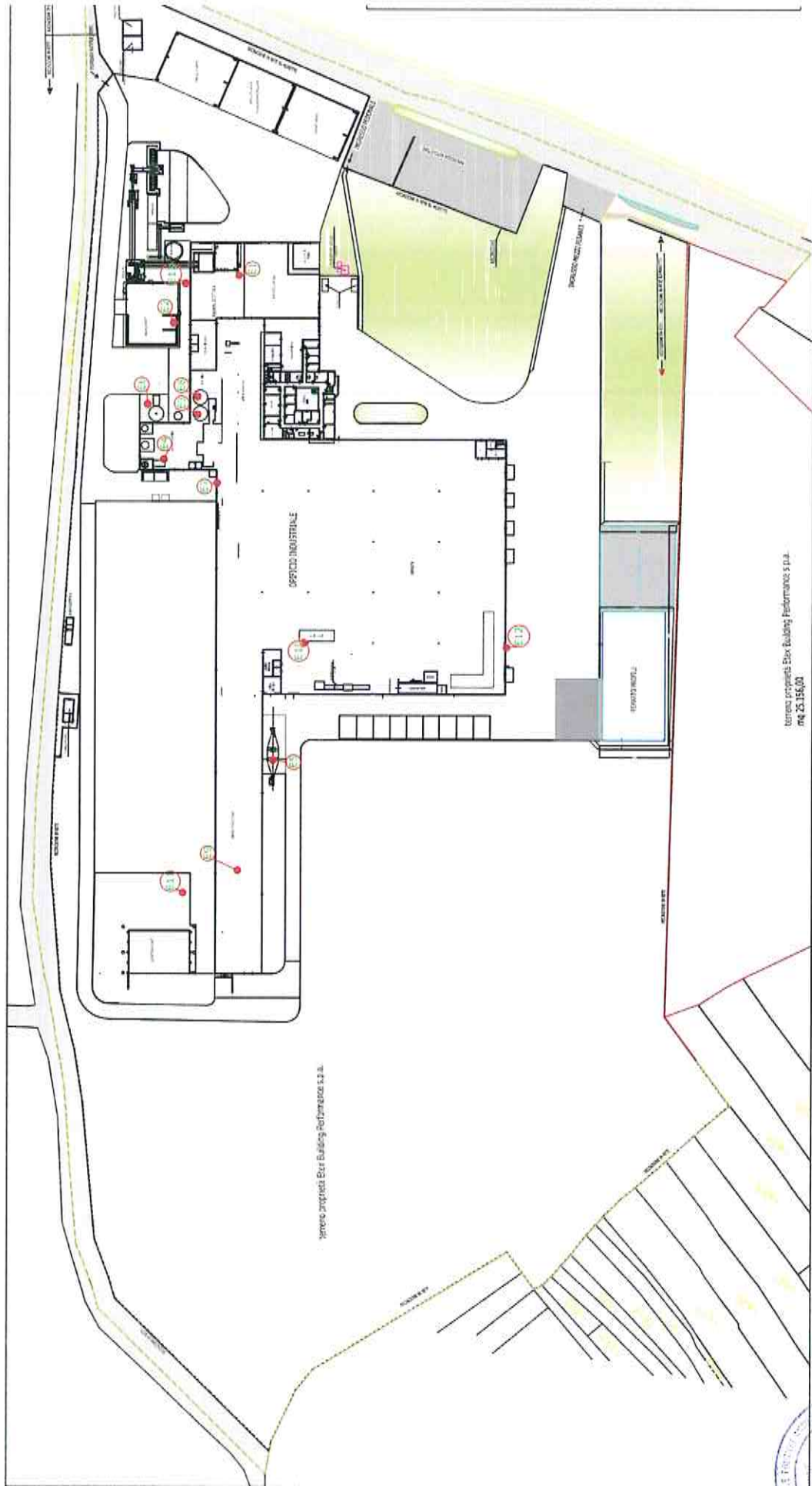




Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di assoggettabilità a VIA
Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010





2. Caratteristiche del ciclo produttivo svolto dall'impianto

I costituenti delle lastre in cartongesso sono il gesso, la carta, gli additivi.

La materia prima "gesso" proviene da varie fonti:

- pietra di gesso che EBP coltiva nelle cave di proprietà site nella Regione Abruzzo;
- FGD (Flue Gas Desulfurization) o gesso sintetico ottenuto dal processo di desolforazione dei fumi nelle centrali termoelettriche;
- scarti costituiti da lastre in cartongesso non conformi da produzione interna;
- scarti costituiti da lastre in cartongesso recuperate da cantieri;
- scarti costituiti da stampi in gesso da altre lavorazioni industriali.

La carta può variare in tipo e grammatura, secondo le tipologie di lastre in cartongesso.

Gli additivi provengono da fornitori vari.

I materiali recuperati sono: FGD, i pannelli in cartongesso come scarti di cantiere e gli stampi in gesso.

Il processo produttivo e la linea di produzione sono gli stessi per tutte le tipologie di pannelli in cartongesso prodotti nello stabilimento di Corfinio: ciò che differenzia le diverse lastre prodotte sono le tipologie e le quantità di materie prime impiegate, oltre che il set di parametri di processo.

Il processo di fabbricazione può essere schematizzato in due fasi principali:

- a) trasformazione del gesso crudo bi-idrato in gesso cotto emi-idrato (calcinazione);
- b) fabbricazione lastre di cartongesso.

Il processo di lavorazione delle lastre di cartongesso può essere così schematizzato nelle seguenti fasi:

FASE 1: Ricevimento materie prime

FASE 2: Immissione materie prime nel processo

FASE 3: Macinazione e cottura nel mulino

FASE 4: Vagliatura gesso cotto per separazione carta

FASE 5: Separazione del gesso cotto dall'aria di raffreddamento

FASE 6: Trasporto pneumatico ai sili di stoccaggio

FASE 7: Formazione lastra

FASE 8: Essiccazione lastre

FASE 9: Rifilatura ed impilatura lastre

FASE 10: Immagazzinamento

Alcune lavorazioni svolte sulle lastre:

FASE 11: Produzione listelli

FASE 12: Verniciatura pannello

Si riporta di seguito uno schema di flusso esemplificativo del processo svolto. Con il tratto rosso sono stati evidenziati i nuovi punti di emissione integrati nel ciclo lavorativo dell'impianto.

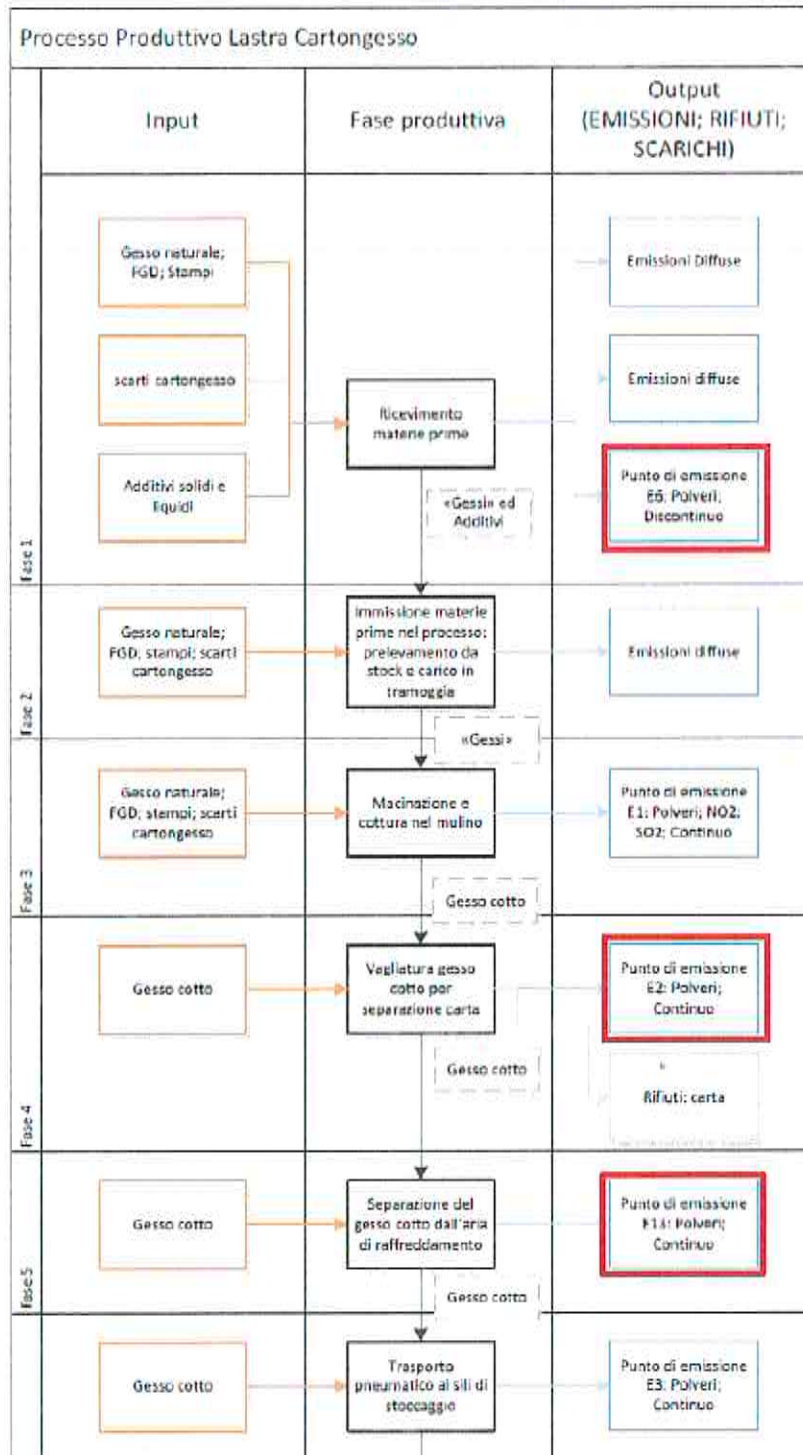


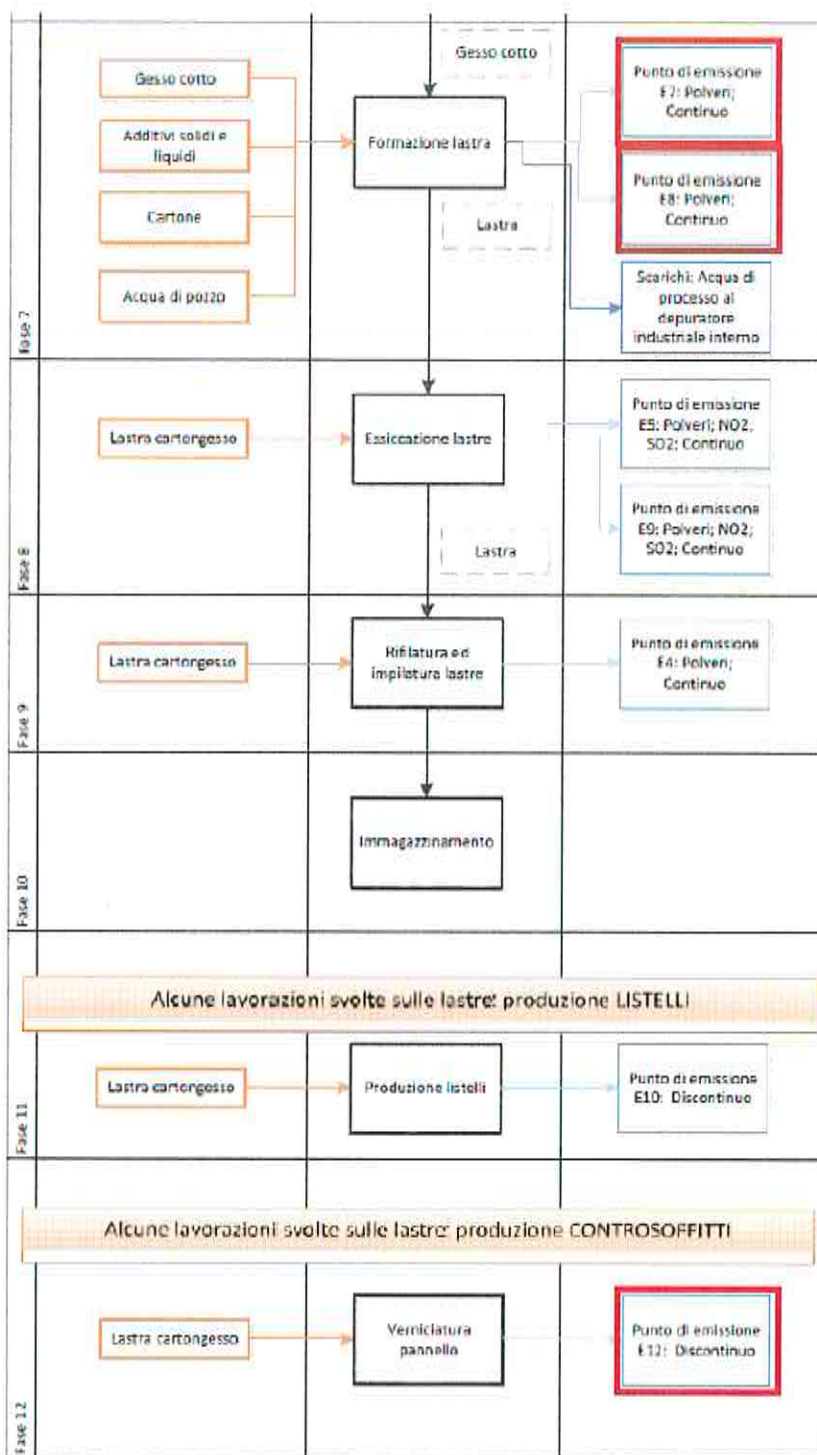


Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di assoggettabilità a VIA
Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010







FASE 1: Ricevimento materie prime-emissioni convogliate (E6)

L'impianto di stoccaggio e trasferimento fibra di legno utilizza come "materia prima" la fibra di legno fornita da una Ditta esterna.

La polvere che dovesse formarsi durante la fase di scarico, "confinata" dalla struttura di copertura, viene convogliata all'impianto di filtrazione tramite idonee canalizzazioni. Il sistema di filtraggio adottato è del tipo filtro a maniche in feltro. [L] [SEP]

FASE 4: Vagliatura gesso cotto per separazione carta (E2)

L'impianto "sfridi carta" utilizza come "materia prima" la carta proveniente dal processo di recupero delle lastre di cartongesso, sia provenienti da scarti interni, che da rifiuti esterni (identificati con il CER 17.08.02).

La fase di aspirazione e filtrazione è continua ed è strettamente legata al funzionamento della linea di produzione essendo parte integrante di essa. Il materiale filtrato viene raccolto all'interno di un box dedicato, sito in un edificio realizzato ed utilizzato esclusivamente per la gestione degli scarti di cartongesso interni ed esterni (CER 17.08.02). Il sistema di filtraggio che verrà adottato è del tipo filtro a cartucce. [L] [SEP]

FASE 5: Separazione del gesso cotto dall'aria di raffreddamento (E13)

L'impianto "filtro di raffreddamento" utilizza come "materia prima" il gesso cotto proveniente dal mulino. [L] [SEP] Il sistema di filtraggio che verrà adottato è del tipo filtro a maniche.

FASE 7: Formazione lastra (E7 e E8)

L'impianto "incisori" utilizza come "materia prima" il cartone necessario per la formatura della lastra in cartongesso. Pertanto ai fini delle emissioni in atmosfera vi è un'unica fase principale: [L] [SEP]

- Incisione del cartone su entrambi i bordi. [L] [SEP]

Tale fase viene svolta mediante l'utilizzo di un macchinario dedicato. [L] [SEP]

Il sistema di filtraggio che verrà adottato è del tipo filtro a cartucce.

L'impianto "circuitto gesso" utilizza come "materia prima" il gesso cotto proveniente dai sili di stoccaggio. [L] [SEP]

Il sistema di filtraggio che verrà adottato è del tipo filtro a maniche.

FASE 12: Verniciatura pannello (E12)

L'impianto di produzione dei pannelli di cartongesso per controsoffitti utilizza come "materia prima" le lastre di cartongesso prodotte dalla EBP all'interno dello stesso stabilimento. [L] [SEP]

Il sistema di filtraggio adottato per le fasi di sezionatura e profilatura è quello già presente per la fase di produzione listelle, del tipo filtro a maniche in feltro. [L] [SEP]





Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di assoggettabilità a VIA
Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010

2.1 Quadro riassuntivo delle emissioni

Si riporta di seguito il QRE "ante" modifiche proposte nel presente studio ed allegato all'Autorizzazione DR 4/136

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI														
											data	02/07/2010	il, Corfinio (AQ)	
Impianto											LAFARGE GESSI SPA - Stab. Corfinio		Allegato n°	
Punto di emissione	Provenienza	Portata (m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa)	Durata emissione (giorno)	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (µg/m ³ a 0°C e 0,101 MPa)	Flusso di massa (kg/h)	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diámetro o lato sezione (m e mm)	Tipo di impianto di abbattimento (%)	Tenore di ossigeno		
E1	Camino forno di calcinazione pietra di gesso	60000	24	Continua	180	Polveri Ossidi azoto (NO _x) Ossidi zolfo (SO _x)	36 100 200	2,16 5 12	26	1,3	F.T.	-		
E3	Camino silos del gesso	5000	24	Continua	100	Polveri	35	0,17	24	0,4	F.T.	-		
E4	Camino del miscelatore, seghe Bundler e di rifilatura lastre di gesso	19450	24	Continua	30	Polveri	35	0,7	14,5	0,5	F.T.	-		
E5	Camino di essiccazione lastre di cartongesso	111000	24	Continua	90	Polveri Ossidi azoto (NO _x) Ossidi zolfo (SO _x)	15 100 200	1,7 11,1 11,1	14	1,4	-	17 %		
E9	Camino di essiccazione lastre di cartongesso	111000	24	Continua	90	Polveri Ossidi azoto (NO _x) Ossidi zolfo (SO _x)	15 100 200	1,7 11,1 11,1	13	1,1	-	17 %		
E10	Fase di produzione lastre	10000	4	Discontinua	25 (ambiente)	Polveri	35	0,35	14	0,4	F.T.	-		
E11	Fase 2 di triturazione lastre di gesso	24193	5	Discontinua	25 (ambiente)	Polveri	30	0,34	9	0,7	F.T.	-		

(*) O = ciclone, FT = filtro a tessuto; PE = precipitatore elettrostatico;
 A.U. = abbattitore a umido; A.U.V. = abbattitore a umido Venturi;
 A.S. = Assorbitore; A.D. = adsorbitore; P.T. = postcombustore termico;
 P.C. = postcombustore catalitico; Altri = specificare

Firma e firma tecnica
 012 8330660
 1 2723350155

A seguito delle varianti proposte dalla Ditta, e descritte precedentemente, il QRE viene così modificato, con l'introduzione dei punti E2, E6, E7, E8, E12, SILO1 e SILO2 (modifiche evidenziate in arancio).





Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di assoggettabilità a VIA
Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI data <u>06/11/17</u> , Corfinio (AQ)												
Impianto <u>ETEX BUILDING PERFORMANCE SPA – Stab. Corfinio</u>											Allegato n° A-1	
Punto di emissione	Provenienza	Portata [m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]	Durata emissione [h/giorno]	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione [mg/m ³ a 0°C e 0,101 MPa]	Flusso di massa [kg/h]	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lati sezione [m]	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Tenore di ossigeno
E1	Camino forno di calcinazione pietra di gesso	60000	24	Continua	160	Polveri Ossidi azoto (NO _x) Ossidi zolfo (SO ₂)	35 100 200	2,1 6 12	26	1,3	F.T.	-
E2	Impianto "sfridi carta"	2000	24	Continua	25 (ambiente)	Polveri	9,45	0,02	12	0,2	Altro (filtro a cartucce)	-
E3	Camino silos del gesso	5000	24	Continua	100	Polveri	35	0,17	24	0,4	F.T.	-
E4	Camino del miscelatore, seghe Bundler e di rifilature lastre di gesso	19450	24	Continua	30	Polveri	35	0,7	14,5	0,5	F.T.	-
E5	Camino di essiccazione lastre di cartongesso	111000	24	Continua	90	Polveri Ossidi azoto (NO _x) Ossidi zolfo (SO ₂)	15 100 100	1,7 11,1 11,1	14	1,4	-	17 %
E6	Alimentazione fibra di legno	10000	1,5	Discontinua	25 (ambiente)	Polveri	9,45	0,1	5	0,355	F.T.	-
E7	Camino impianto "incisori"	1500	24	Continua	25 (ambiente)	Polveri	9,45	0,014	12	0,2	Altro (filtro a cartucce)	-
E8	Camino impianto "circuiti gesso"	8000	24	Continua	90	Polveri	9,45	0,08	24	0,35	F.T.	-

(*) C = ciclone; FT = filtro a tessuto; P.E. = precipitatore elettrostatico; A.U. = abbattevento a umido; A.U.V. = abbattevento a umido Venturi; A.S. = Assorbitore; A.D. = adsorbitore; P.T. = postcombustore termico; P.C. = postcombustore catalitico; Altri = specificare

Timbra e firma del Gestore

Timbra e firma tecnica abilitata





Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di assoggettabilità a VIA

Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI												
data <u>06/11/17</u> , Corfinio (AQ)												
Impianto <u>ETEX BUILDING PERFORMANCE SPA – Stab. Corfinio</u>												
Allegato n° <u>A-1</u>												
Punto di emissione	Provenienza	Portata [m³/h a 0°C e 0,101 MPa]	Durata emissione [h/giorno]	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione [mg/m³ a 0°C e 0,101 MPa]	Flusso di massa [kg/h]	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lato sezione (m)	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Tenore di ossigeno
E1	Camino forno di calcinazione pietra di gesso	60000	24	Continua	160	Polveri Ossidi azoto (NO ₂) Ossidi zolfo (SO ₂)	35 100 200	2,1 6 12	26	1,3	F.T.	-
E2	Impianto "sfridi carta"	2000	24	Continua	25 (ambiente)	Polveri	9,45	0,02	12	0,2	Altro (filtro a cartucce)	-
E3	Camino silos del gesso	5000	24	Continua	100	Polveri	35	0,17	24	0,4	F.T.	-
E4	Camino del miscelatore, seghe Bundler e di rifilature lastre di gesso	19450	24	Continua	30	Polveri	35	0,7	14,5	0,5	F.T.	-
E5	Camino di essiccazione lastre di cartongesso	111000	24	Continua	90	Polveri Ossidi azoto (NO ₂) Ossidi zolfo (SO ₂)	15 100 100	1,7 11,1 11,1	14	1,4	-	17%
E6	Alimentazione fibra di legno	10000	1,5	Discontinua	25 (ambiente)	Polveri	9,45	0,1	5	0,355	F.T.	-
E7	Camino impianto "incisori"	1500	24	Continua	25 (ambiente)	Polveri	9,45	0,014	12	0,2	Altro (filtro a cartucce)	-
E8	Camino impianto "circuito gesso"	8000	24	Continua	90	Polveri	9,45	0,08	24	0,35	F.T.	-

(*) C = ciclone; FT = filtro a tessuto; P.E. = precipitatore elettrostatico; A.U. = abbattitore a umido; A.U.V. = abbattitore a umido Venturi; A.S. = Assorbitore; A.D. = adsorbitore; P.T. = postcombustore termico; P.C. = postcombustore catalitico; Altri = specificare

Timbro e firma del Gestore

Timbro e firma tecnico abilitato

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI												
data <u>06/11/17</u> , Corfinio (AQ)												
Impianto <u>ETEX BUILDING PERFORMANCE SPA – Stab. Corfinio</u>												
Allegato n° <u>A/1</u>												
Punto di emissione	Provenienza	Portata [m³/h a 0°C e 0,101 MPa]	Durata emissione [h/giorno]	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione [mg/m³ a 0°C e 0,101 MPa]	Flusso di massa [kg/h]	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lato sezione (m)	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Tenore di ossigeno
E9	Camino di essiccazione lastre di cartongesso	111000	24	Continua	90	Polveri Ossidi azoto (NO ₂) Ossidi zolfo (SO ₂)	15 100 100	1,7 11,1 11,1	13	1,1	-	17%
E10	Fase di produzione listelle	10000	4	Discontinua	25 (ambiente)	Polveri	35	0,35	14	0,4	F.T.	-
E11	Fase 2 di triturazione lastre di gesso	24103	5	Discontinua	25 (ambiente)	Polveri	30	0,84	9	0,7	F.T.	-
E12	Fase verniciatura pannelli per controsoffitti	3000	24	Discontinua	90	2-Butossitanolo 2-propanolo Ammoniaca Acetato di etile Etanolammina Dipropilene glicol monometiltere	94 185 155 300 12 94	0,28 0,55 0,46 2 0,04 0,28	5	0,21	-	-
E13	Raffreddamento del gesso	41000	24	Continua	90	Polveri	9,45	0,39	25	1,0	F.T.	-
SILO 1	Stoccaggio amido	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2 (D) x 12 (H)	Altro (filtro a cartucce)	-
SILO 2	Stoccaggio Argilla	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2 (D) x 7,5 (H)	Altro (filtro a cartucce)	-

(*) C = ciclone; FT = filtro a tessuto; P.E. = precipitatore elettrostatico; A.U. = abbattitore a umido; A.U.V. = abbattitore a umido Venturi; A.S. = Assorbitore; A.D. = adsorbitore; P.T. = postcombustore termico; P.C. = postcombustore catalitico; Altri = specificare

Timbro e firma del Gestore

Timbro e firma tecnico abilitato





PARTE 4 QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

1. Descrizione delle componenti ambientali

La descrizione della situazione ambientale dell'area in cui è situata la EBP è avvenuta attraverso l'analisi delle risorse naturali e delle attività umane presenti sul territorio; nello SPA sono state prese in considerazione le seguenti componenti:

- Atmosfera: caratterizzazione meteo climatica e qualità dell'aria;
- Ambiente idrico: acque superficiali e acque sotterranee;
- Suolo e sottosuolo: sotto il profilo geologico, morfologico ed idrogeologico;
- Flora e fauna: formazioni vegetali ed associazioni animali, specie protette ed equilibri naturali;
- Salute pubblica;
- Rumore e vibrazioni;
- Paesaggio;
- Tessuto socio – economico;

Il progetto in esame si inquadra nel medesimo ambito territoriale nel quale viene esercitata l'attività produttiva della EBP, pertanto può ritenersi valido il Quadro di Riferimento Ambientale già inserito nello Studio Di Impatto Ambientale presentato dalla Ditta in fase di Istruttoria Autorizzazione al recupero rifiuti (rif. "Verifica di Assoggettabilità (V.A.) alla Valutazione di Impatto Ambientale Per la Realizzazione e gestione di un impianto di messa in riserva (R13) e di recupero (R5) di rifiuti non pericolosi, costituito da gesso chimico ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06", presentato in data 21/07/2009 e redatto da Safety Green Management)

1.1 Descrizione delle componenti ambientali sensibili agli impatti

Si riporta di seguito un quadro descrittivo comparativo delle analisi dei potenziali impatti ante e post modifica apportata dal progetto, con particolare approfondimento per le componenti ambientali che risultano avere una maggiore incidenza rispetto al progetto in esame, e valutando la presenza o meno di un "aggravio" rispetto agli impatti già valutati nello Studio di Impatto precedente e richiamato in premessa.

Impatti sulla componente ambientale Atmosfera

Data la natura del progetto, durante lo svolgimento delle operazioni previste, interverranno processi che determinano l'immissione in atmosfera di effluenti gassosi.

Nello specifico, si ricorda che tale progetto prevede l'aggiunta di n. 6 nuovi punti al Quadro Riassuntivo delle Emissioni (QRE) già autorizzato, oltre all'identificazione di n.2 sili esistenti. Tali emissioni sono tutte di tipo convogliato. Si rimanda alla Sezione "Inquadramento Progettuale" per la descrizione dettagliata delle modifiche apportate al processo produttivo esistente.

Nello SPA viene ribadito che ogni nuovo punto che ha come effluente le polveri è dotato di idoneo e dedicato sistema di abbattimento (filtro a maniche o a cartucce) e che pertanto si può ritenere trascurabile l'aggravio dell'impatto su tale componente rispetto a quanto già valutato in fase di Studio di Impatto precedente.

Anche per quanto concerne le emissioni di tipo diffuso, lo studio ritiene non si abbia un "aggravio" di impatto rispetto al quadro già presentato e valutato nello Studio di Impatto precedente, in quanto le uniche emissioni diffuse che potrebbero generarsi con l'applicazione di tale progetto sono legate alle emissioni di polveri e gas di scarico legate al transito di circa un camion al mese per il conferimento di una materia prima interessata in uno dei processi di modifica (la fibra di legno).

Non sono previsti stoccaggi di materia prima in cumuli o la movimentazione delle stessa da cumuli. Le materie prime interessate vengono conferite in cisterne o bilici e scaricano direttamente in sili o tramogge dotate di sistema di aspirazione e trattamento degli effluenti.

Le fonti di odori sono del tutto trascurabili in quanto il progetto non prevede l'approvvigionamento di materie prime soggette a decomposizione.





L'impatto sulla componente atmosferica derivante da una situazione di emergenza, quale un incendio ad esempio di un mezzo conferitore, è stato descritto e valutato nello Studio di Impatto precedente e tale progetto non apporta alcun "aggravio" in tale senso. Considerando invece la probabilità di un incendio legata all'utilizzo della fibra di legno, tale specifico impianto è stato progettato considerando idonei sistemi di spegnimento automatici e dedicati, pertanto l'impatto sulla componente atmosferica può considerarsi di bassa significatività. Data la natura e le caratteristiche delle materie prime considerate nel Progetto in esame, l'impatto sulla componente atmosferica derivante da una situazione di emergenza quale uno sversamento accidentale di materiale su suolo (tutta area pavimentata) che potrebbe comportare uno sviluppo di polveri è poco significativo e può essere ricondotto alla gestione delle polveri diffuse così come descritta precedentemente. Lo SPA ritiene inoltre che si possa ragionevolmente escludere la possibilità di modificazioni climatiche della zona.

Impatto sulla componente ambientale Ambiente Idrico

Gli impatti potenziali sull'ambiente idrico dovuti al progetto sono essenzialmente riconducibili all'utilizzo della risorsa naturale. Esclusivamente nella fase di preparazione della vernice per la linea dei controsoffitti viene utilizzata acqua sia per diluire il prodotto verniciante (che è a base acqua) sia per effettuare le operazioni di lavaggio linea a fine turno.

L'approvvigionamento idrico deriva da un pozzo interno, gestito in base alla Concessione d'uso in essere e riportato nell'Autorizzazione al recupero rifiuti in possesso della Ditta. I quantitativi della risorsa naturale prelevati per tale uso sono assolutamente trascurabili rispetto all'utilizzo nel ciclo produttivo di lastre di cartongesso già in essere e pertanto può considerarsi trascurabile il relativo "aggravio" di impatto su tale componente.

Le acque derivanti dalle fasi di lavaggio vengono automaticamente raccolte in idonei IBC per essere poi avviate a trattamento esterno mediante Ditta Specializzata, pertanto i reflui di tale attività non vengono avviati nella rete di raccolta delle acque industriali. Lo SPA considera trascurabile il relativo "aggravio" di impatto su tale componente derivante dagli scarichi idrici industriali.

Gli interventi previsti nel Progetto insistono su un'area pavimentata esistente e già provvista della rete di raccolta delle acque meteo.

Considerando le misure gestionali adottate per lo stoccaggio dei reflui liquidi e la presenza dell'impianto di trattamento, lo studio ritiene che gli impatti legati a tale aspetto siano minimizzati e pertanto trascurabili.

Impatto sulla componente ambientale Suolo e Sottosuolo

Tale progetto non prevede l'uso di risorse naturali estratte (es. gesso da cava) pertanto è assente l'impatto sulla componente suolo e sottosuolo legata a tale aspetto. Inoltre non sono previsti stoccaggi su suolo di alcun tipo di materiale.

Le aree di movimentazione e di transito mezzi sono tutte pavimentate, o con massetto industriale in calcestruzzo o con asfalto.

La sola fase di separazione della carta dal gesso genera rifiuti di natura non pericolosa, nello specifico carta sporca di gesso, che deriva sia dal pre-trattamento degli scarti di cartongesso che dalla fase di separazione a valle del mulino di cottura. In particolare quest'ultima viene convogliata automaticamente all'interno di un box sito all'interno di un capannone chiuso e dove avviene già il recupero dei rifiuti identificati con CER 17.08.02 ricompreso nell'Autorizzazione in possesso della Ditta. Tale materiale viene avviato poi a trattamento esterno mediante Ditta Autorizzata. Pertanto non si ha alcuno stoccaggio di rifiuti su suolo o in cumuli all'aperto che possa comportare un impatto negativo su tale componente ambientale.

L'unico impatto è legato alla gestione delle acque meteoriche di prima pioggia che, a seguito di trattamento, recapitano sul suolo. Tutte le superfici scolanti (tetti inclusi) e le aree pavimentate all'interno del perimetro del sito produttivo delle EBP sono dotate di sistemi di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento. Tali acque recapitano poi in un unico impianto di trattamento, installato nel tratto terminale dell'intero sistema fognario di raccolta delle acque bianche.

In base alla tipologia dei materiali stoccati e movimentati all'interno del sito, e considerando anche situazioni





di emergenza generate da eventuali sversamenti legati al transito di mezzi pesanti, l'impianto è stato progettato prevedendo uno scolmatore, una vasca di decantazione iniziale, una vasca con un sistema di filtraggio e disoleazione.

Impatto sulla componente ambientale Flora e Fauna

I principali problemi di compatibilità ambientale che si ripercuotono sulle specie vegetali ed animali presenti nell'area riguardano la produzione di polveri, gas di scarico, rumori ed odori.

Per quanto concerne le emissioni sonore derivanti dalle modifiche in Progetto, queste risultano legate essenzialmente alla presenza dei mezzi di trasporto delle materie prime in entrata e in uscita dall'impianto e dalla movimentazione interna delle stesse.

Secondo lo SPA, data l'incidenza assolutamente trascurabile dell'incremento del traffico veicolare rispetto a quanto già valutato, si può ragionevolmente considerare tale impatto non significativo.

Per la valutazione degli impatti legati alle polveri, ai gas di scarico ed agli odori, vale quanto già esposto nel paragrafo legato all'impatto sulla componente "Atmosfera".

Impatto sulla componente ambientale Paesaggio

Nello Studio di Impatto precedente l'impatto sulla componente Paesaggio è risultato nullo in quanto il fabbricato produttivo della EBP è ubicato in una "Zona di Completamento Artigianale", classificata di scarso pregio naturalistico, circondata essenzialmente da altri stabilimenti produttivi e che l'impianto non è facilmente visibile dalla Strada Statale n. 81, in quanto è ubicato a circa 10 m al di sotto del piano stradale.

Il progetto in esame non comporta modifiche dell'attuale disposizione dell'area già esistente e/o della sagoma degli edifici, pertanto si conferma tale valutazione rispetto all'impatto sulla componente paesaggistica.

Impatto sulla componente ambientale Salute Pubblica

Le problematiche prese in considerazione per quanto concerne gli aspetti igienico sanitari per i lavoratori esposti e per la popolazione limitrofa sono:

- variazione del livello sonoro nell'area circostante l'impianto;
- possibile sviluppo di polveri e gas di scarico derivanti dalla circolazione dei veicoli impegnati nel
- conferimento del materiale e dalla gestione dell'impianto stesso;

Per quanto concerne le emissioni sonore derivanti dalle modifiche in Progetto, queste risultano legate essenzialmente alla presenza dei mezzi di trasporto delle materie prime in entrata e in uscita dall'impianto e dalla movimentazione interna delle stesse.

Data l'incidenza trascurabile dell'incremento del traffico veicolare rispetto a quanto già valutato, lo studio ritiene tale impatto non significativo.

L'impatto negativo che può derivare da un incendio dei materiali stoccati, movimentati e trattati, in particolare materiali combustibili quali carta di recupero e fibra di legno introdotti con il progetto in esame, risulta di bassa significatività sia per i lavoratori che per la popolazione in quanto mitigato dalle misure tecnico-organizzative previste dalla EBP.

L'impatto che deriva essenzialmente dalle emissioni di polveri e gas di scarico originati dalla movimentazione dei mezzi di trasporto su strada e all'interno dell'impianto si ritiene sia di bassa significatività per i lavoratori e non significativo per la popolazione limitrofa (già valutato nello Studio di Impatto precedente).

Impatto sulla componente ambientale Assetto socio-economico

Secondo lo SPA, aver ottenuto l'autorizzazione regionale al recupero dei rifiuti non pericolosi nel sito di Corfinio della EBP ha determinato un impatto positivo di alta significatività sul tessuto socio-economico, in quanto dalle operazioni di recupero saranno prodotti materiali da commercializzare all'esterno, oltre all'indotto lavorativo generato. Le modifiche introdotte e considerate nel presente Studio consentono inoltre di ampliare la gamma dei materiali prodotti nel sito di Corfinio della EBP, pertanto determinano un ulteriore incremento positivo di tale impatto sul tessuto socio-economico.





1.2 Matrice degli impatti generati in fase di esercizio

Nello studio viene proposta un'analisi dei potenziali impatti che il progetto può avere sulle componenti ambientali; essa è stata condotta seguendo la stessa metodologia usata per lo Studio di Valutazione, con lo scopo di ottenere un risultato quali-quantitativo comparabile con la matrice già trovata e presa a riferimento come situazione "ante" modifiche.

In particolare viene ripresa la matrice degli impatti generati in fase di esercizio emersa dallo studio già effettuato (rif. matrice comprensiva dell'incidenza delle misure di mitigazione già adottate ed identificata nello Studio richiamato come Matrice C "dei potenziali impatti ambientali residui"), e comparata con i potenziali impatti in fase di esercizio che emergono da tale Studio Preliminare.

La matrice C è una tabella a doppia entrata nella quale in ascissa si trovano le componenti ambientali implicate, mentre in ordinata sono riportati i fattori di potenziale impatto residui, che rappresentano gli impatti risultanti dopo aver attuato le misure di mitigazione previste. Ogni incrocio evidenziato rappresenta un potenziale impatto (positivo o negativo) tra il progetto e l'ambiente.

La valutazione degli impatti è stata eseguita classificando l'impatto come positivo o negativo e combinando a questo un grado di significatività secondo le seguenti tabelle:

Significatività per IMPATTO NEGATIVO

Impatto negativo	Alta significatività	NA	L'effetto negativo sulla componente ambientale è ESTESO E DANNOSO indipendentemente dalla frequenza con la quale accade l'evento.
	Media significatività	NM	L'effetto negativo sulla componente ambientale è LIMITATO indipendentemente dalla frequenza con la quale accade l'evento.
	Bassa significatività	NB	L'effetto negativo sulla componente ambientale è TRASCURABILE indipendentemente dalla frequenza con la quale accade l'evento.
	Non significativo		Non vi è nessuna correlazione tra evento e componente ambientale.

Significatività per IMPATTO POSITIVO

Impatto positivo	Alta significatività	PA	L'effetto positivo sulla componente ambientale è ELEVATO in termini di recupero/riciclo di materia e di energia e/o di riduzione dei consumi di materie prime e di energia e/o assetto socio-economico
	Media significatività	PM	L'effetto positivo sulla componente ambientale è LIMITATO in termini di recupero/riciclo di materia e di energia e/o di riduzione dei consumi di materie prime e di energia e/o assetto socio-economico
	Bassa significatività	PB	L'effetto positivo sulla componente ambientale è TRASCURABILE in termini di recupero/riciclo di materia e di energia e/o di riduzione dei consumi di materie prime e di energia e/o assetto socio-economico
	Non significativo		Non vi è alcuna relazione tra evento e componente ambientale

Gli impatti normalmente connessi alle opere di cantiere, ovvero in fase di realizzazione delle modifiche (produzione di rifiuti, emissioni di polveri, produzione reflui e acque di scorrimento, rumore) risultano essere ridotti e limitati nel tempo e nello spazio in quanto legati esclusivamente a opere di assemblaggio di impianti pre-fabbricati (es. impianto fibra di legno o filtro di raffreddamento) o alla realizzazione di camini per





Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di assoggettabilità a VIA
Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010

emissioni in atmosfera precedentemente collocati all'interno dell'edificio (es. emissione da impianto di verniciatura o trasporto gesso). Inoltre tali impatti sono di bassa entità in quanto insistono in aree già dedicate alle attività produttive del sito della EBP, ubicato in una zona industriale.

La matrice degli impatti derivante dallo Studio già effettuato ed identificativa come situazione "ante" modifica è la seguente:

Operazioni svolte	Fattori di potenziale Impatto Ambientale	Interventi di mitigazione							
		Atmosfera	Ambiente idrico	Suolo e sottosuolo	Vegetazione, flora e Fauna	Paesaggio	Salute pubblica (lavoratori)	Salute pubblica (popolazione limitrofa)	Assetto socio-economica
Trasporto su strada e su nave dei rifiuti prodotti (Impatto indotto)	Emissioni di polveri e gas di	NB					NB	NB	
	Emissioni sonore								
	Sversamenti accidentali di rifiuti o di		NB	NB			NB		
	Emissioni di odori								
	Incendio	NB					NB	NB	
Movimentazione dei rifiuti nell'impianto	Emissioni di polveri e gas di	NB					NB	NB	
	Acque meteoriche di								
	Emissioni sonore						NB		
	Sversamenti accidentali di rifiuti o di		NB	NB					
	Incendio								





Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali
Servizio Valutazione Ambientale

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di assoggettabilità a VIA
Modifica sostanziale di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi
autorizzato con DR 4/136 del 03.08.2010

Dall'analisi svolta Studio Preliminare Ambientale, e legata alle opere in progetto, la matrice C risultante dallo studio di Impatto precedente può essere aggiornata e sostituita dalla seguente:

Operazioni svolte	Fattori di potenziale Impatto Ambientale	Interventi di mitigazione							
		Atmosfera	Ambiente Idrico	Soilo e sottosuolo	Flora e fauna	Paesaggio	Salute pubblica (lavoratori)	Salute Pubblica (popolazione limitrofa)	Assetto socio-economico
Trasporto su strada (e su nave) dei rifiuti e delle nuove materie prime (impatto indotto)	Emissioni di polveri e di gas di scarico	NB					NB	NB	
	Emissioni sonore								
	Sversamenti accidentali		NB	NB			NB		
	Emissioni di odori								
	Incendio	NB					NB	NB	
Movimentazione dei rifiuti e delle materie prime all'interno dell'impianto	Emissioni di polveri e di gas di scarico	NB					NB	NB	
	Acque meteoriche di dilavamento								
	Emissioni sonore						NB		
	Sversamenti accidentali		NB	NB					
	Incendio	NB					NB	NB	

Essenzialmente è stato aggiunto un impatto alla componente Atmosfera e alla Salute pubblica legato a condizioni di incendio/emergenza (introduzione della nuova materia prima fibra di legno). Date le misure di mitigazione adottate (idonei sistemi di prevenzione incendi dedicati per il nuovo impianto) e date le misure tecnico-organizzative già in essere all'interno del sito della EBP (CPI, divieto di fumo, uso di fiamme libere secondo specifica procedura e permessi, continua formazione ed addestramento per gli addetti antincendio, etc) gli impatti possono essere considerati di bassa significatività.





1.3 Risultati analitici

Si riporta la tabella riepilogativa dei risultati dei Rapporti di prova relativi ai campionamenti effettuati negli anni 2015, 2016 e 2017 sui punti di emissione E2; E6; E7; E8; E12 oggetto della prima comunicazione di variante non sostanziale (presentata in data 04/06/15 ed il cui seguito è stato già precedentemente argomentato nel paragrafo "Iter Autorizzativo").

Nello studio si precisa che i limiti riportati in tabella fanno riferimento al QRE presentato all'epoca della comunicazione e che differisce dai limiti più restrittivi presentati invece nel QRE allegato a tale Studio. Tali limiti sono stati infatti ricalcolati successivamente considerando anche le osservazioni ed i pareri esposti dall'ARTA.

Dall'esame di tali dati si evince come per i punti di emissione E2, E6, E7, E8, E12 i parametri inseriti nel QRE rientrino nei limiti proposti.

Punto di emissione	Parametro	Unità di misura	Limite QRE del 03/06/15	Periodo		
				Ott 15 e Dic15	Sett 16 e Dic16	Ott17
E2	Polveri (concentrazione)	mg/Nm ³	10	0,37	< 0,36	0,37
	Polveri (flusso di massa)	Kg/h	0,02	0,0026	< 0,022	0,00043
E6	Polveri (concentrazione)	mg/Nm ³	10	0,35	< 0,60	0,34
	Polveri (flusso di massa)	Kg/h	0,1	0,0025	< 0,0042	0,0039
E7	Polveri (concentrazione)	mg/Nm ³	10	<0,29	< 0,34	< 0,17
	Polveri (flusso di massa)	Kg/h	0,015	<0,00031	< 0,00073	< 0,00043
E8	Polveri (concentrazione)	mg/Nm ³	35	< 0,47	< 0,30	0,37
	Polveri (flusso di massa)	Kg/h	0,28	< 0,001	< 0,00091	0,0011
E12	2-butossietanolo (concentrazione)	mg/Nm ³	130	0,55	69	17
	2-propanolo (concentrazione)	mg/Nm ³	200	< 0,12	< 0,34	< 0,18
	Ammoniaca (concentrazione)	mg/Nm ³	200	< 0,37	< 0,35	< 0,75
	Acetato di etile (concentrazione)	mg/Nm ³	300	< 0,14	< 0,39	< 0,20
	Etanolamina (concentrazione)	mg/Nm ³	18	< 0,50	< 0,05	< 0,19
	Dipropilen glicol monometilere (concentrazione)	mg/Nm ³	100	< 0,14	< 0,41	< 0,18
	2-butossietanolo (flusso di massa)	Kg/h	1,5	0,000294	0,036	0,0089
	2-propanolo (flusso di massa)	Kg/h	1	< 0,000063	< 0,00018	< 0,000091
	Ammoniaca (flusso di massa)	Kg/h	1,5	< 0,0002	< 0,00019	< 0,00039
	Acetato di etile (flusso di massa)	Kg/h	2	< 0,000073	< 0,00021	< 0,00010
	Etanolamina (flusso di massa)	Kg/h	0,08	< 0,00027	< 0,000026	< 0,00010
	Dipropilen glicol monometilere (flusso di massa)	Kg/h	1	< 0,000077	< 0,00022	< 0,000093



PARTE 5

CONSIDERAZIONI FINALI

Si rimette al CCR-VIA la valutazione del progetto proposto.

Alla luce del progetto analizzato, si evidenziano i principali aspetti relativi alle modifiche previste all'impianto esistente, anche ai fini dell'adozione del provvedimento finale:

L'inquadramento Programmatico dello SPA riporta che l'impianto oggetto di studio non rientra in nessuna delle categorie elencate dal PRGR (approvato ai sensi dell'art. 10 della L.R. 45/2007 e s.m.) tra le tipologie impiantistiche di trattamento e smaltimento dei rifiuti soggette a criteri di individuazione di aree idonee alla loro localizzazione, ma che a scopo cautelativo sono stati ugualmente analizzati i criteri localizzativi presi in considerazione da tale Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti. Dall'inquadramento Progettuale è emerso che le modifiche introdotte riguardano quasi esclusivamente miglioramenti di fasi del processo produttivo già svolto dalla EBP e non interessano l'introduzione di nuove tipologie di rifiuti o la modifica dei quantitativi già autorizzati.

Sarebbe opportuno valutare la necessità di una nuova verifica dei criteri localizzativi previsti dal nuovo PRGR approvato con la LR 5/2018.

Dall'analisi e dalla valutazione dei potenziali impatti ambientali è emerso che gli unici impatti sono riconducibili alla sola fase di esercizio e riferiti alla componente Atmosfera ed alla Salute pubblica, legati a condizioni di incendio/emergenza (introduzione della nuova materia prima fibra di legno). Vengono evidenziate le misure di mitigazione adottate (idonei sistemi di prevenzione incendi dedicati per il nuovo impianto) e le misure tecnico-organizzative già in essere all'interno del sito della EBP (CPI, divieto di fumo, uso di fiamme libere secondo specifica procedura e permessi, continua formazione ed addestramento per gli addetti antincendio, etc).

Nello Studio Preliminare Ambientale vengono riportati i risultati dei Rapporti di prova relativi ai campionamenti effettuati negli anni 2015, 2016 e 2017 sui punti di emissione E2; E6; E7; E8; E12 (oggetto della prima comunicazione di variante non sostanziale).

Nello studio viene precisato che i limiti riportati in tabella fanno riferimento al QRE presentato all'epoca della comunicazione e che differisce dai limiti più restrittivi presentati invece nel QRE allegato a tale Studio. Tali limiti sono stati infatti ricalcolati successivamente considerando anche le osservazioni ed i pareri esposti dall'ARTA. Secondo tali dati, per i punti di emissione E2, E6, E7, E8, E12 i parametri inseriti nel QRE rientrano nei limiti proposti.

Referenti del Servizio

Titolare Istruttoria:

Dott. Domenico Scoccia

Gruppo di lavoro istruttorio

Dott.ssa Ileana Schipani

