



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

Giudizio n° 4387 **Del** **31/10/2024**
Prot. n° 24/011930 **Del** **14/03/2024**

Ditta Proponente: COMBUSTION CONSULTING ITALY S.R.L.

Oggetto: Istanza per l'avvio del procedimento di Verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/2006 e ss. mm. e ii., relativa al progetto produzione pannelli in lana di roccia - modifica impiantistica per fusione sostanze minerali e produzione di fritte

Comune di Intervento: Cellino Attanasio (TE)

Tipo procedimento: Verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Presenti (in seconda convocazione)

Direttore Dipartimento Territorio – Ambiente (Presidente)	<i>ing. Erika Galeotti (Presidente delegata)</i>
Dirigente Servizio Valutazioni Ambientali	-
Dirigente Servizio Gestione e Qualità delle Acque	<i>dott. Antonello Colantoni (delegato)</i>
Dirigente Servizio Politica Energetica e Risorse del Territorio - Pescara	<i>dott. Enzo Franco De Vincentiis (delegato)</i>
Dirigente Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche - Pescara	<i>dott.ssa Silvia De Melis (delegata)</i>
Dirigente Servizio Pianificazione Territoriale e Paesaggio	<i>ing. Eligio Di Marzio (delegato)</i>
Dirigente Servizio Foreste e Parchi - L'Aquila	ASSENTE
Dirigente Servizio Opere Marittime	ASSENTE
Dirigente Servizio Genio Civile competente per territorio	
Teramo	ASSENTE
Dirigente del Servizio difesa del suolo - L'Aquila	<i>dott. Luciano Del Sordo (delegato)</i>
Dirigente Servizio Sanità Veterinaria e Sicurezza degli Alimenti	ASSENTE
Direttore dell'A.R.T.A	<i>ing. Simonetta Campana (delegata)</i>
Relazione Istruttoria <i>Titolare istruttoria:</i>	<i>ing. Andrea Santarelli</i>

Si veda istruttoria allegata

Preso atto della documentazione trasmessa dalla Combustion Consulting Italy S.r.l. in merito all'istanza per l'avvio del procedimento di Verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/2006 e ss.





mm. e ii., relativa al progetto produzione pannelli in lana di roccia - modifica impiantistica per fusione sostanze minerali e produzione di fritte, acquisita al prot. n. 011930 del 14/03/2024;

IL COMITATO CCR-VIA

Richiamata la normativa che regola il funzionamento del Comitato di Coordinamento Regionale per la V.I.A., e in particolare:

- la Legge Regionale del 29 luglio 2010, n. 31 e s.m.i. “Norme regionali contenenti la prima attuazione del Decreto Legislativo del 03 Aprile 2006, n. 152”;
- le DGR 660 del 14/11/2017 Valutazione di Impatto Ambientale - Disposizioni in merito alle procedure di Verifica di assoggettabilità a VIA ed al Provvedimento autorizzatorio unico regionale di VIA ex art. 27 bis del Dlgs 152/2006 così come introdotto dal Dlgs 104/2017 e riformulazione del CCR-VIA
- DGR 713/22 L.R. N. 11/1999 - Aggiornamento del documento Criteri ed indirizzi in materia di procedure ambientali (approvato con DGR 119/2002 e smi) alla luce delle disposizioni di cui al D.L. 76/2020, convertito, con modificazioni, nella L. 120/2020 e del D.L. 77/2021, convertito, con modificazioni, nella L. 108/2021;

Richiamata la disciplina costituente il quadro di riferimento dei procedimenti di valutazione ambientale, e in particolare i principi e le norme concernenti la verifica di assoggettabilità a VIA (c.d. “screening”):

- la Direttiva del Parlamento Europeo e del Consiglio n. 2014/52/UE del 16 aprile 2014 che modifica la direttiva 2011/92/UE del 13/11/2011 concernente la valutazione dell'impatto ambientale di determinati progetti pubblici e privati;
- il D. Lgs. del 3 aprile 2006, n.152 recante “Norme in materia ambientale” come novellato dal D. Lgs 16.06.2017, n. 104, recante “Attuazione della direttiva 2014/52/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 aprile 2014, che modifica la Direttiva 2011/92/UE, concernente la valutazione dell’impatto ambientale di determinati progetti pubblici e privati, ai sensi degli articoli 1 e 14 della legge 9 luglio 2015, n. 114”, e in particolare: l’art. 5, recante ‘definizioni’, e in particolare il comma 1, lett. m), secondo cui “si intende per” m) Verifica di assoggettabilità a VIA di un progetto”: “La verifica attivata allo scopo di valutare, ove previsto, se un progetto determina potenziali impatti ambientali significativi e negativi e deve essere quindi sottoposto a procedimento di VIA secondo le disposizioni di cui al Titolo III, Parte seconda del presente decreto”;
- l’art. 19, recante ‘Modalità di svolgimento del procedimento di verifica di assoggettabilità a VIA’, e in particolare il comma 5, secondo cui “L’autorità competente, sulla base dei criteri di cui all’Allegato V alla parte seconda del presente decreto, tenuto conto delle osservazioni pervenute e, se del caso dei risultati di altre valutazioni degli effetti sull’ambiente effettuate in base ad altre pertinenti normative europee, nazionali o regionali, verifica se il progetto ha possibili impatti ambientali significativi”;
- gli Allegati di cui alla parte seconda del D. Lgs. n. 152/2006 IV-bis, recante “Contenuti dello Studio Preliminare Ambientale di cui all'articolo 19” e V, recante “Criteri per la verifica di assoggettabilità di cui all'art. 19”;

Considerato che ai dati e alle affermazioni forniti dal Proponente occorre riconoscere la veridicità dovuta in applicazione dei principi della collaborazione e della buona fede che devono improntare i rapporti tra il





cittadino e la pubblica amministrazione ai sensi dell'art. 1, comma 1 bis della l. 241/90, fatte salve in ogni caso le conseguenze di legge in caso di dichiarazioni mendaci;

Sentita la relazione istruttoria;

Sentiti in audizione per la Ditta Nicola Massella, Sara Polidori, Pierpaolo Gintoli e Corrado Querci, di cui alla richiesta acquisita al prot. n. 407845 del 22/10/2024

Visto lo studio previsionale di ricaduta al suolo degli inquinanti e ritenuto opportuno che i valori ottenuti per i metalli (Ni, Cd e As) si confrontino con i valori obiettivo previsti dal D. Lgs. 155/2010;

Richiamato l'obbligo, ai sensi del comma 2, art. 245, D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii., di comunicare agli Enti competenti il superamento delle concentrazioni soglia di contaminazione (CSC);

ESPRIME IL SEGUENTE GIUDIZIO DI RINVIO PER LE SEGUENTI MOTIVAZIONI

È necessario aggiornare lo studio previsionale di ricaduta al suolo degli inquinanti con particolare riferimento a Ni, Cd e As, effettuando il confronto con i valori obiettivo previsti dal D. Lgs. 155/2010.

Si assegnano 10 giorni dalla pubblicazione del presente giudizio per la presentazione della documentazione richiesta.

Qualora necessario, prima della scadenza del termine dei giorni sopra indicato, ai sensi dell'art. 19, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., codesta Società potrà inoltrare all'Autorità competente richiesta motivata di sospensione dei termini fino a 45 giorni per la trasmissione della documentazione integrativa. Tale richiesta si intende accolta decorsi cinque giorni dalla sua presentazione in mancanza di un esplicito rigetto.

ing. Erika Galeotti (Presidente delegata)

FIRMATO DIGITALMENTE

dott. Antonello Colantoni (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Enzo Franco De Vincentiis (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott.ssa Silvia De Melis (delegata)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

ing. Eligio Di Marzio (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Luciano Del Sordo (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

ing. Simonetta Campana (delegata)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE





Per la verbalizzazione

Titolare: ing. Silvia Ronconi

Gruppo: dott.ssa Paola Pasta

FIRMATO ELETTRONICAMENTE





**Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali**

**Istruttoria Tecnica
Progetto**

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

**COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE**

Oggetto

Titolo dell'intervento:	PRODUZIONE PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E PRODUZIONE DI FRITTE
Azienda Proponente:	COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL
Procedimento:	Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A. art. 19 del D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Localizzazione del progetto

Comune:	Cellino Attanasio
Provincia:	Teramo
Altri Comuni interessati:	Nessuno
Dati catastali	Foglio 4 particella 278 subalterno 6

Contenuti istruttoria

La presente istruttoria riassume quanto riportato negli elaborati prodotti e pubblicati al link <https://www.regione.abruzzo.it/content/produzione-pannelli-lana-di-roccia-modifica-impiantistica-fusione-sostanze-minerali-e-0>

Per quanto non espressamente riportato nella presente istruttoria si rimanda agli elaborati tecnici di progetto. Per semplicità di lettura la presente istruttoria è suddivisa nelle seguenti sezioni:

- Anagrafica del progetto
- Premessa
- Parte 1: Localizzazione del progetto
- Parte 2: Caratteristiche del progetto
- Parte 3: Tipologia e caratteristiche dell'impatto potenziale

Referenti del Servizio valutazioni ambientali

Titolare istruttoria

Ing. Andrea Santarelli



**Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali**

**Istruttoria Tecnica
Progetto**

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

**COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE**

ANAGRAFICA DEL PROGETTO

Responsabile Azienda Proponente

Cognome e nome	Massella Nicola
PEC	combustionitaly@legalmail.it

Iter amministrativo

Acquisizione in atti domanda	Prot.n. 0111930 del 14/03/2024
Comunicazione avvio procedimento	Prot. 0308645 del 26/07/2024
Oneri istruttori versati	50,00 €

Elenco Elaborati

Publicati sul sito al link <https://www.regione.abruzzo.it/content/produzione-pannelli-lana-di-roccia-modifica-impiantistica-fusione-sostanze-minerali-e-0>

Documentazione tecnica

- [approvigionamento idrico rev 1.pdf](#)
- [approvigionamento idrico rev 1_1.pdf](#)
- [carta territoriale e vincoli .pdf](#)
- [cci previsionale impatto acustico rdp 2232238-signed](#)
- [decem impatto acustico rdp 2160037-001-con allegati-signed](#)
- [deposito rifiuti.pdf](#)
- [emissioni.pdf](#)
- [fognature civili e bianche rev 2.pdf](#)
- [fognature civili e bianche rev 2_1.pdf](#)
- [pianta generale.pdf](#)
- [qre cci r1-signed](#)
- [sorgenti rumorose.pdf](#)
- [studio di ricaduta-signed](#)
- [studiopreliminare cci def. r1 secretato-signed](#)

Osservazioni e comunicazioni

Nei termini di pubblicazione (30 giorni dall'avvio della procedura) non sono pervenute osservazioni.



**Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali**

**Istruttoria Tecnica
Progetto**

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

**COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE**

PREMESSA

La Combustion Consulting Italy srl ha ottenuto la voltura dell’Autorizzazione Integrata Ambientale dalla DECEM srl (DPC025 n.283 del 30/08/2021) con Determina DPC025/388 del 17/11/2023.

Il progetto presentato dalla DECEM e valutato dal CCR-VIA con Giudizio n. 3220 del 31/07/2020 prevedeva, nello stabilimento di Stampalone nel Comune di Cellino Attanasio, la produzione di pannelli di lana di roccia per l’utilizzo in ambito edilizio ed industriale per l’isolamento termico, acustico e per la protezione al fuoco. Il ciclo produttivo riguardava la fusione di roccia naturale (basalto e dolomia o materiali di medesima composizione), la formazione di fibre minerali non pericolose, additivazione con legante chimico per la creazione del pannello finito.

Del progetto è stata realizzata solo la fornace ed i relativi servizi accessori, come previsto nella fase intermedia o transitoria approvata con Verifica Preliminare del 2021 e successivamente in AIA, in area diversa dal progetto iniziale sottoposto a VA, mantenendo le caratteristiche strutturali e funzionali già descritte in V.P., con emissione delle stesse sostanze ma con portata notevolmente ridotta, senza produzione e commercializzazione di pannelli finiti. È stata perciò autorizzata la lavorazione di materiale vetrificabile per un anno (conclusa ad agosto 2022), prima di installare ed avere a regime l’intera linea, con lo scopo di controllare il corretto funzionamento della fornace ed avere un fuso a regime rispondente alle caratteristiche e requisiti desiderati.

La Combustion Consulting Italy srl, con la presente istanza di Verifica di Assoggettabilità a VIA, intende utilizzare la fornace per la fusione di materiale vetrificabile quali sostanze minerali e End of Waste, per produrre “fritte”, materiale intermedio per l’industria della ceramica o del vetro o altre applicazioni industriali.

La scelta progettuale e commerciale è stata dettata dalle mutate condizioni politiche e di mercato. L’impianto sarà quindi costituito dalla fornace esistente e da un sistema di raccolta del vetro fuso.

La modifica impiantistica prevede la raccolta di materiale fuso raccolto su un nastro trasportatore raffreddato con acqua in un contenitore detto scraper, senza ulteriori lavorazioni come precedentemente richiesto e senza l’aggiunta di alcuna ulteriore sostanza.

Il tecnico dichiara che l’impianto rientra nell’elenco dell’allegato IV alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, nello specifico al punto 3 lettera n) “Lavorazione dei metalli e dei prodotti minerali: impianti per la fusione di sostanze minerali, compresi quelli destinati alla produzione di fibre minerali, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno”.

Inoltre, l’attività continuerà ad essere soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi dell’Allegato VIII punto 3.4. “Fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno”.



PARTE 1

LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO

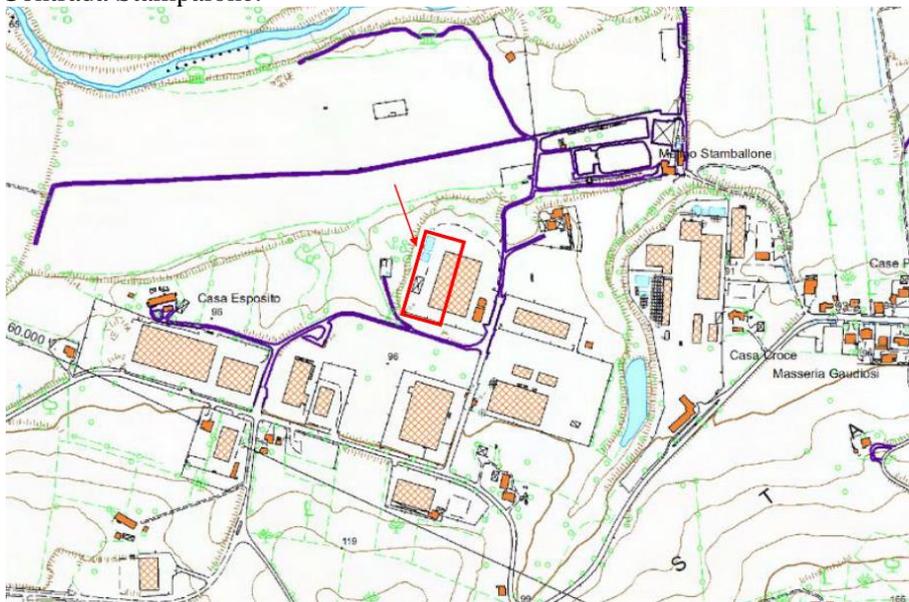
1. Localizzazione ed inquadramento catastale ed urbanistico

L'area su cui è previsto l'insediamento, di proprietà della Decem srl in affitto alla Combustion Consulting Italy srl, è situata interamente nella zona industriale di Stampalone del comune di Cellino Attanasio delimitata su due lati da strada comunale e altrove da formazioni arboree.

L'area, catastalmente individuata nel NCT/NCEU al Foglio 4 particella 278 subalterno 6, posta a 96 metri s.l.m. ed a circa 350 m dal fiume Vomano, in riferimento al PRG, adottato dal comune di Cellino Attanasio nel 1998, risulta classificata interamente come **Zona D3: Industriale- artigianale di espansione privata**.

Il tecnico dichiara che il capannone esistente sarà suddiviso tra l'attività in oggetto per mq 1600 di superficie coperta e 6300 mq scoperti, mentre nell'altra porzione sarà presente un'altra ragione sociale.

Il tecnico afferma che sono presenti *Insedimenti residenziali consolidati* a circa 500 m dal confine aziendale della Contrada Stampalone.





Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE

2. Piano Regionale Paesistico

L'area in oggetto non è localizzata nel Piano Regionale Paesistico, ai sensi della L.R.8.8.1985 n. 431 e art.6 della L.R. 12.4.1983 n.1 (approvata dal Consiglio Regionale il 21.3.1990 con atto n. 141/21), per le quali non si sono evidenziati valori meritevoli di protezione e la sua trasformazione è demandata agli strumenti urbanistici ordinari, quali il Piano Territoriale Provinciale e il Piano Regolatore Generale.

Le zone ripariali del fiume Vomano sono naturalmente in regime di conservazione integrale A1.

3. Aree protette

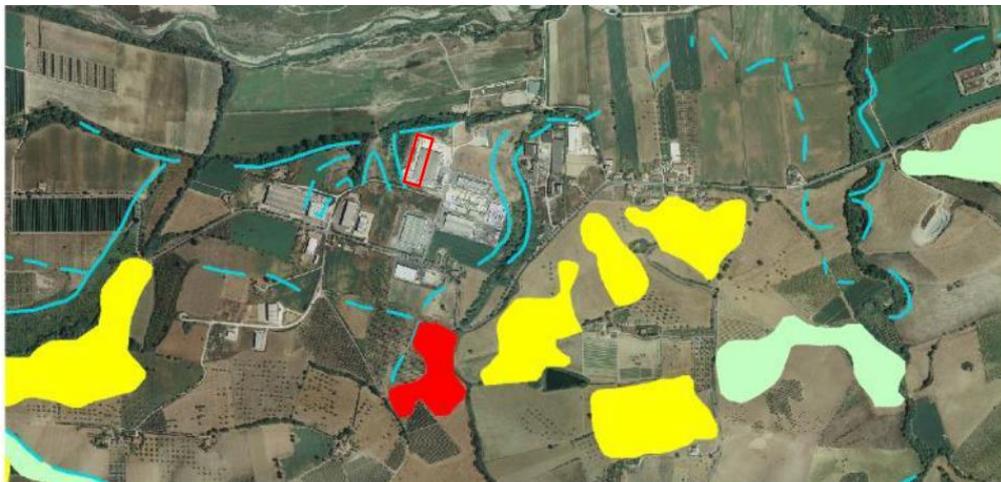
Nello SPA viene riportato che non sono presenti aree protette (Parchi, Riserve, SIC, ZPS, IBA, etc..) nel raggio di 1 km.

4. Codice dei beni culturali e del paesaggio

Nello SPA viene riportato che dal database SITAP si evince che il sito non è sottoposto a vincoli paesaggistici.

5. Piano stralcio di bacino per l'Assetto Idrogeologico

Nello SPA viene riportato che il sito non rientra nel piano né per il rischio, né per pericolosità in quanto non esposta a processi di dinamica geomorfologica (si veda *Carta territoriale e vincoli*). Si rileva la presenza di orli di scarpata in stato "quiescente".



6. Piano Stralcio Difesa dalle Alluvioni

Il sito non rientra nel piano stralcio difesa dalle alluvioni, sia per il rischio che per la pericolosità, né per il Rischio Idraulico in attuazione della direttiva 2007/60.

Il sito non è ricompreso tra le aree esondabili.

7. Vincolo idrogeologico

Il sito non è sottoposto a vincolo idrogeologico.

8. Piano di Tutela delle Acque

Nello SPA viene riportato che il Fiume Vomano costituisce un corso d'acqua significativo di primo ordine, ovvero con bacino imbrifero con superficie maggiore di 200 kmq.



Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

**COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE**

Il tecnico segnala la presenza del fiume Vomano nel Piano Regionale di Tutela delle Acque: il corpo idrico sotterraneo significativo della Piana del Vomano rientra nella classe C per lo stato quantitativo (con impatto antropico significativo con notevole incidenza sulla disponibilità della risorsa, evidenziato da rilevanti modificazioni degli indicatori generali) e nella classe 4 per lo stato chimico (con impatto antropico rilevante con caratteristiche idrochimiche scadenti). Con la classificazione dello stato ecologico (SECA), in base alla Tabella 8 dell'Allegato 1 al D. Lgs. n. 152/1999, e dello stato ambientale (SACA), secondo la Tabella 9, il Vomano è classificato dall'ARTA come corpo idrico superficiale di classe 3 ovvero sufficiente.

Il tecnico dichiara che non sono previsti prelievi di acqua sotterranea che possano interferire con la falda.

9. Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale

Nello SPA viene riportato che il Piano PTCP è stato adottato con Delibera CP-2014-020 del 29/05/2014 ed approvato con Delibera CP-2017-050 del 20/10/2017 con variante alle norme tecniche di attuazione.

Secondo questo strumento di programmazione lo stabilimento ricade (area in rosa) nell'art. 24: *Territorio agricolo*.

La stessa area è un *Ambito di protezione idrogeologica* a vulnerabilità intrinseca (Art. 8).

Vicino allo stabilimento è presente anche un'area di *attenzione archeologica* (art.10), cioè aree interessate da notevole presenza di materiali, già rinvenuti o ancora non interessati da campagne di scavo, le quali possono configurarsi come luoghi di importante documentazione storica.

Il tecnico afferma che in questo contesto l'azienda si trova all'interno di un'area industriale – artigianale e non sono previste opere di scavo del terreno che possano interferire con la presenza di eventuali beni archeologici.



Istruttoria Tecnica	Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.
Progetto	COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E PRODUZIONE DI FRITTE

PARTE II

CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

1. Descrizione del progetto

La Combustion Consulting Italy srl intende utilizzare la fornace esistente per la fusione di materiale vetrificabile, sostanze minerali o end of waste, per produrre “fritte”, materiale intermedio per l’industria della ceramica o del vetro o altre applicazioni industriali.

In particolare, la fornace verrà alimentata con i seguenti materiali vetrificabili:

Sostanze Minerali		SiO ₂	Al ₂ O ₃	CaO	MgO	Na ₂ O	K ₂ O	SO ₃
Sabbia silicea/farina di silice	Principali fonti di silice per il vetro	x						
Nefelina	Sorgente di allumina alcalina per vetro	x	x			x	x	
Feldspato	Sorgente di allumina alcalina per vetro	x	x			x	x	
Anortosite	Sorgente di allumina di calcio per vetro	x	x	x				
Idrossido di allumina	Fonte chimica di allumina pura		x					
Ossido di allumina	Fonte chimica di allumina pura		x					
Calumite	Scorie di allumina per vetro	x	x	x				
Calcare	Principale fonte di calcio per il vetro			x				
Calce bruciata	Calcio per vetro speciale e fibra di vetro			x				
Calce spenta	Minerale di calcio alternativo			x				
Wollastonite	Minerale di calcio alternativo, privo di CO ₂	x		x				
Dolomite	Principale fonte di magnesio per il vetro			x	x			
Idrossido di magnesio	Minerale alternativo di magnesio, privo di CO ₂				x			
Idromagnesite	Minerale alternativo di magnesio				x			
Talco	Minerale alternativo di magnesio, privo di CO ₂	x			x			
Soda	Principale fonte di sodio per il vetro					x		
Idrossido di sodio	Minerale alternativo di sodio, privo di CO ₂					x		
Metasilicato	Minerale alternativo di sodio, privo di CO ₂	x				x		
Solfato di sodio	Principale fonte di zolfo per il vetro					x		x
Futuri minerali A, B, C.	Nuovi materiali non ancora identificati	Può contenere 1 o più degli ossidi menzionati						
Vetro riciclato (end-of waste)		SiO₂	Al₂O₃	CaO	MgO	Na₂O	K₂O	SO₃
rottami di vetro contenitore	Materiale in vetro riciclato	x	x	x	x	x	x	x
rottami di vetro float	Materiale in vetro riciclato	x	x	x	x	x	x	x
Polvere di fibra di vetro	Materiale in vetro riciclato	x	x	x	x			
Futuri materiali vetrosi A, B, C...	Nuovi flussi di vetro end-of-waste trattato	Può contenere 1 o più degli ossidi menzionati						

Non saranno più utilizzate sostanze chimiche come ingredienti per il legante. Non saranno più installati i camini afferenti alla stufa di polimerizzazione, alla camera di formazione, al raffreddamento, e alla rifilatura e taglio come descritto nel progetto di V.A. del 2020 ed autorizzato in AIA come fase a regime.

Il tecnico afferma che la modifica progettuale quindi, seppur rimanendo nell’ambito di una fusione di sostanze minerali con capacità maggiore di 20 ton/giorno, non avrà ulteriori impatti ambientali, anzi la maggior parte di quelli precedentemente attesi non sono più esistenti.

Il ciclo produttivo a regime sarà costituito dalle seguenti fasi:



Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

**COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE**

1. Stoccaggio materie prime

Il materiale solido in entrata sarà fornito in big bag chiusi, evitando fuoriuscite di polveri durante la movimentazione. L' area di stoccaggio è coperta e di una superficie di circa 600 mq.

2. Alimentazione fornace

L'alimentazione della fornace avviene tramite posizionamento dei big bags in un apposito caricatore che impedisce la fuoriuscita di polveri; dai big bags il materiale viene scaricato in una tramoggia e, tramite caricatori a vite chiusi, in un silo giornaliero che carica il caricatore a vite della fornace. In questo punto sarà posizionato un apposito aspiratore in modo che le eventuali polveri possano essere filtrate da un filtro a manica e poi ricaricate sempre con big bags nella tramoggia di carico.

3. Fusione

La fornace è formata da una camera di combustione in cui si utilizzerà una nuova tecnologia [...omissis...]. L'ottenimento del fuso avviene tramite bruciatori Gas e Aria, arricchita in ossigeno o gas e ossigeno, che riscaldano la materia prima fino ad una temperatura di circa 1500° C.

Il processo prevede che i fumi in uscita dalla fornace vengano prima raffreddati in uno scambiatore fumi /acqua con la conseguente produzione di vapore, e successivamente entrino in uno scambiatore di calore aria-aria in modo da poterli utilizzare per preriscaldare l'aria in ingresso alla fornace. La fornace è metallica e raffreddata ad acqua in un circuito chiuso raffreddato da Dry c-Cooler.

4. Stampo e Raffreddamento

Sarà installato uno stampo in linea del materiale fuso in uscita dalla fornace, o semplicemente una raccolta del fuso in acqua, senza ulteriori lavorazioni.

Il raffreddamento del prodotto può avvenire ad acqua; non sono previsti scarichi idrici in quanto l'acqua sarà ricircolata continuamente con un dry cooler o torre evaporativa e solo eventualmente reintegrata per le perdite per evaporazione.

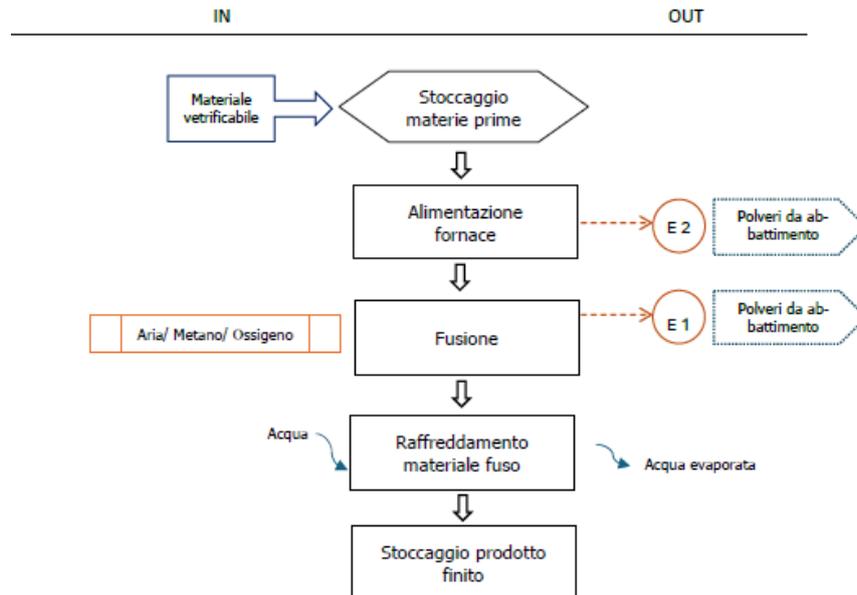
5. Stoccaggio prodotti finiti e spedizione

Lo stoccaggio dei prodotti finiti avverrà in big bags chiusi che verranno stoccate nell'area esterna di circa 600 mq.

La capacità media di lavorazione della linea è prevista di 3 ton/h di materiale fuso con lavoro continuo nelle 24 ore e per al massimo 7000 ore/anno (massima capacità giornaliera di 72 ton/gg di materiale fuso), per una produzione massima di 21.000 ton /anno.

Di seguito lo schema di flusso del processo di lavorazione:

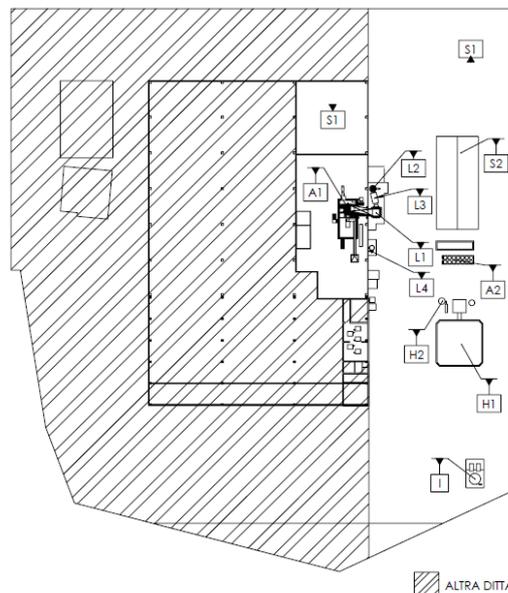
SCHEMA DI FLUSSO DEL PROCESSO DI LAVORAZIONE



Di seguito si riporta il layout dell'impianto:

PIANTA GENERALE

A1	FORNACE
A2	DRY COOLER
H1	VASCA ACCUMULO ACQUA FILTRATA
H2	VASCA ACCUMULO ACQUA OSMOTIZZATA
I	STOCCAGGIO OSSIGENO
L1	SCAMBIATORE DI CALORE FUMI
L2	CAMINO FORNACE
L3	FILTRO ELETTROSTATICO/MANICA DEI FUMI FORNACE
L4	FILTRO A MANICA PER POLVERI IMPIANTO DI CARICAMENTO
S1	STOCCAGGIO MATERIALI
S2	TETTOIA MAGAZZINO



2. Approvvigionamento idrico dell'impianto

L'acqua approvvigionata sarà fornita dal Consorzio di Bonifica Nord (acqua industriale).

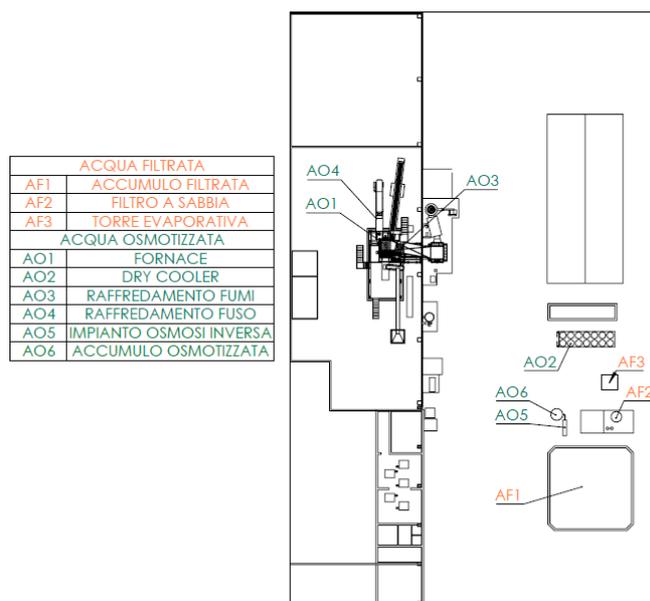
L'acqua industriale sarà preliminarmente filtrata e poi addolcita in impianto di osmosi inversa, con un utilizzo stimato massimo di acqua osmotizzata di circa 7 mc/h.

L'acqua addolcita sarà utilizzata principalmente per:

- il raffreddamento dei fumi in apposito scambiatore di calore con produzione di vapore;

- per il raffreddamento del materiale fuso con produzione di vapore, con ricircolo e raffreddamento dell'acqua utilizzata;
- per il minimo rabbocco dei circuiti chiusi di raffreddamento della fornace.

Per l'uso civile l'acqua sarà approvvigionata da acquedotto potabile della Ruzzo Reti Spa. Di seguito il layout dell'approvvigionamento idrico.



3. Acque reflue

Nello SPA viene riportato che sono previsti:

- scarichi industriali costituiti dalle **acque reflue provenienti dall'impianto di osmosi inversa**. Tali scarichi industriali saranno scaricati in **pubblica fognatura** e avranno concentrazioni di inquinanti al di sotto dei limiti pre-visti dalla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.lgs 152/06 per lo scarico in rete fognaria. Detto scarico avrà una portata inferiore a 3 m³/h a temperatura ambiente. Il tecnico afferma che non si ravvisa la necessità di trattamento di depurazione prima dell'immissione in fognatura pubblica. Si prevede in ogni caso la posa di un pozzetto fiscale per eventuali prelievi per analisi a monte della connessione tra la nuova linea fognaria relativa ai suddetti scarichi idrici e la rete fognaria esistente.
- scarichi industriali costituiti dalle **acque reflue provenienti dall'impianto di raffreddamento di parte dei fumi** a valle del recuperatore, che prevede l'installazione di una **torre evaporativa** con una portata discontinua di acqua di spurgo per un valore medio massimo pari a 3,79 mc/h a temperatura ambiente. Tali scarichi industriali saranno scaricati in **pubblica fognatura** e avranno concentrazioni di inquinanti al di sotto dei limiti previsti dalla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 per lo scarico in rete fognaria. La restante parte del raffreddamento fumi avviene mediante evaporatori che utilizzano acqua osmotizzata e non prevedono alcuno scarico idrico.

Per il sistema di raffreddamento della fornace invece non sono previsti scarichi idrici industriali in quanto l'acqua sarà ricircolata continuamente nel sistema di raffreddamento dry cooler e solo eventualmente reintegrata per le perdite per evaporazione.

Il sistema di raffreddamento utilizzato sarà infatti uno scambiatore acqua/aria con sistema di ventilazione per abbassare la temperatura da 80°C a circa 65°C ed essere reimpressa in circolo. A differenza delle torri

evaporative non sarà quindi necessario lo spurgo e/o lo scarico né il reintegro (sarà solo reintegrata l'acqua persa per evaporazione).

Il raffreddamento del materiale fuso avviene mediante aggiunta di acqua osmotizzata in un raschiator (Scraper), con conseguente evaporazione di acqua che viene costantemente reintegrata. Il sistema prevede un raffreddamento dell'acqua contenuta nel raschiatore (Scraper) mediante cooler senza scarichi in fognatura.

Gli scarichi civili degli spogliatoi e della palazzina uffici sono convogliati in fognatura comunale esistente

4. Acque meteoriche

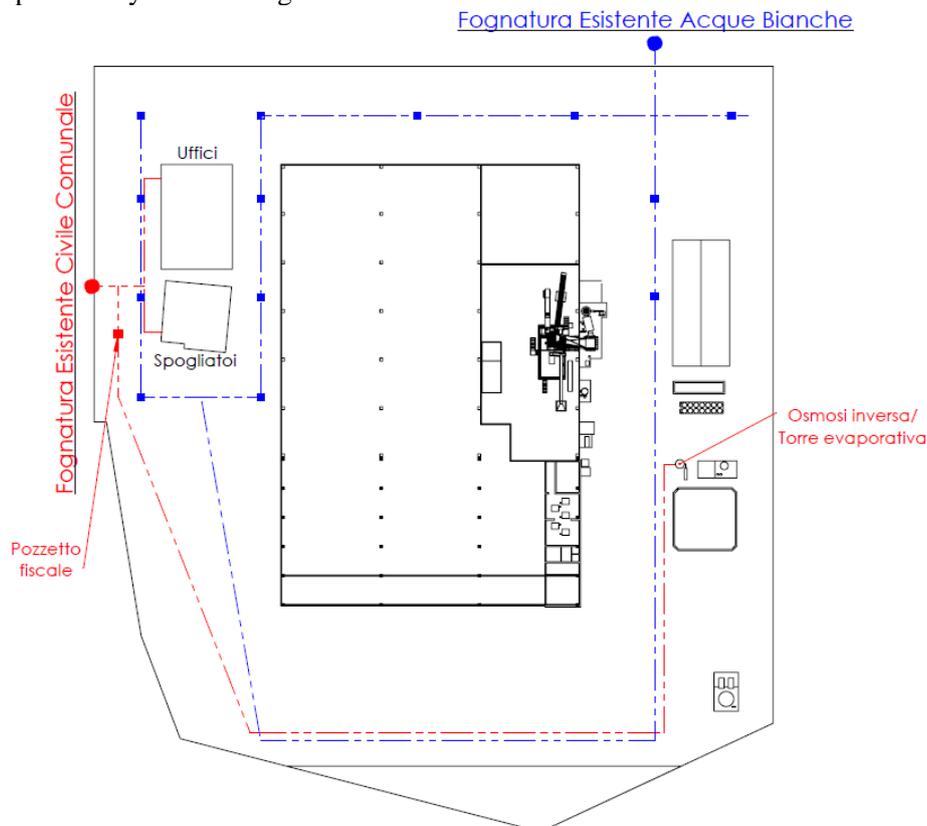
I piazzali esterni saranno tutti impermeabilizzati e adibiti a:

- movimentazione giornaliera delle materie prime solide dal deposito coperto alle tramogge, tramite muletti elettrici
- movimentazione dei veicoli e parcheggi

Il tecnico afferma che le acque meteoriche sono da considerarsi quindi non contaminate da sostanze pericolose, dato che il materiale in entrata viene stoccato al coperto ed in big bag, il prodotto finito viene imballato in big bags e depositato al coperto ed il deposito temporaneo dei rifiuti sarà adibito internamente al capannone.

Le acque di pioggia provenienti dai pluviali e dalle aree esterne saranno convogliate, con adeguate pendenze, alle condutture separate delle acque bianche e con allaccio in fognatura pubblica.

Di seguito si riporta il layout delle fognature:



5. Emissioni in atmosfera

Nello SPA viene descritto che le emissioni in atmosfera deriveranno dalle fasi di processo di seguito descritte:

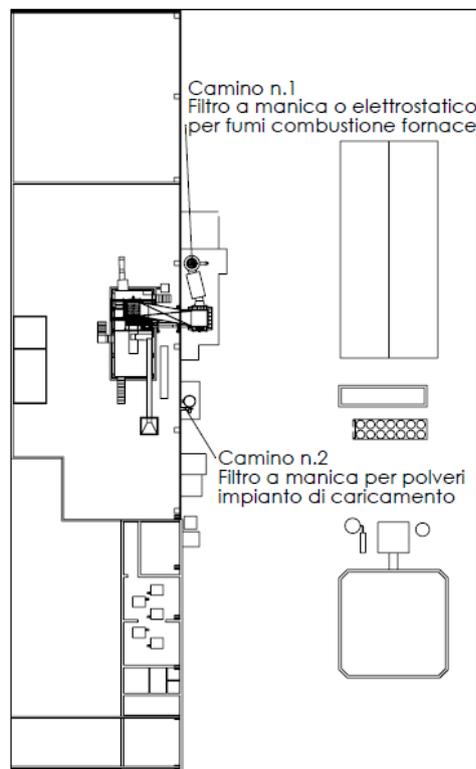
Fusione del materiale vetrificabile nella fornace:

I **fumi in uscita dalla fornace** entreranno in uno scambiatore di calore fumi/acqua con conseguente produzione di vapore, e successivamente in uno scambiatore fumi/aria per utilizzare il calore in uscita dalla fornace per preriscaldare l'aria di combustione in entrata alla fornace fino a circa 600 °C; la temperatura dell'aria in uscita dallo scambiatore sarà di circa 500-550 °C. I fumi saranno poi raffreddati ulteriormente in scambiatore fumi/acqua per diminuire la loro temperatura a circa 180°C e permetterne l'ingresso nel filtro a manica. I fumi saranno **emessi dal camino denominato E1**.

Alimentazione fornace

L'alimentazione della fornace avviene tramite posizionamento dei big bags in un apposito caricatore che impedisce la fuoriuscita di polveri; dai big bags il materiale viene scaricato in una tramoggia e, tramite caricatori a vite chiusi, in un silo giornaliero che carica il **caricatore a vite della fornace**. In questo punto sarà posizionato un apposito aspiratore in modo che le eventuali polveri possano essere filtrate da un filtro a maniche e poi ricaricate sempre con big bags nella tramoggia di carico. Il **camino di convogliamento** sarà **denominato E2**.

Di seguito si riporta il layout dell'impianto con indicati i punti di emissione in atmosfera:





PARTE III

TIPOLOGIA E CARATTERISTICHE DELL'IMPATTO POTENZIALE

Nello SPA viene dichiarato che l'attività di produzione di fritte in esame potrà produrre impatti in un'area geografica limitata alla zona industriale e con una bassa densità di popolazione interessata, presente in case sparse nell'arco di 500 m dallo stabilimento.

Il più vicino centro abitato è la località Faiete a circa 1,7 km mentre l'insediamento di Cellino Attanasio si trova a 3,5 km.

La lavorazione su tre turni per quasi tutto l'anno solare costituisce un fattore di immissione continuo. Il tecnico aggiunge che il rispetto integrale della normativa ambientale e delle BAT in fatto di limiti di emissioni in atmosfera e l'applicazione di tecnologie già contemplate nelle migliori disponibili, fanno ritenere l'impatto ambientale derivante dalla lavorazione di frequenza elevata ma allo stesso tempo di significatività limitata.

Il tecnico afferma che la natura degli impatti è tale da non provocare modificazioni permanenti dell'ambiente per cui gli effetti su di esso cesseranno al momento dell'interruzione dell'attività produttiva. Per tale motivo, il tecnico ritiene che l'impatto sia contenibile nello spazio e reversibile nel tempo.

1. Atmosfera

Il tecnico dichiara che le emissioni in atmosfera previste saranno in numero e flussi di massa minori rispetto a quanto autorizzato, difatti non saranno più installati i camini E2-stufa di polimerizzazione, E3-camera di formazione, E4- rifilatura e taglio e **per il camino della fornace E1 non sono più attesi gli inquinanti organici (fenolo, formaldeide) ed alcuni inorganici**, ed inoltre **la portata è diminuita di 4 volte passando da 40.000 Nm³/h a 10.000 Nm³/h**.

È prevista l'installazione di un filtro a manica sia nel camino E1 che nel camino E2.

Il tecnico riporta il Quadro riassuntivo autorizzato e da autorizzare, in cui è evidente una **diminuzione di più del 70% del flusso di massa totale** (g/h).

In riferimento alle BAT-AEL, il tecnico dichiara che per le emissioni di NO_x, SO_x e di metalli, provenienti dal forno fusorio utilizzato nell'ambito delle fritte, i fattori di emissione previsti sono coerenti con i relativi intervalli prescritti.

Il tecnico aggiunge che non saranno inoltre più presenti le emissioni diffuse dovute alla movimentazione delle materie prime sfuse con pala gommata sotto tettoia e per il caricamento della fornace.

Viene allegato lo Studio Previsionale di Ricaduta al Suolo degli Inquinanti, datata 23/02/2024, di cui di seguito si riassumono i contenuti.

La valutazione della ricaduta degli inquinanti è stata realizzata mediante il modello di dispersione Maind Model Suite Calpuff, versione 1.21.0.0, programma di gestione del noto modello a puff CALPUFF di dispersione atmosferica.

Il tecnico ha individuato le sorgenti di inquinanti nei camini convogliati (sorgenti puntiformi) E1- Fornace e E2-Caricamento fornace, con le caratteristiche dei camini e degli inquinanti richiesti con quadro riassuntivo del 20/02/2024.

Tab.1 Caratteristiche emissioni convogliate

Camino	Coordinate geografiche WGS 84	Altezza (m)	Diametro (m)	Temperatura (°C)	Portata (Nm ³ /h)	Velocità uscita fumi (m/s)
1	42°36'49"N 13°53'10"E	11	1,2	180	10000	4,26
2	42°36'48"N 13°53'10"E	11	0,3	20	3500	15,78

Velocità dei fumi calcolata con portata normalizzata rispetto alla temperatura



Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE

Tab.2 Flussi di massa sostanze inquinanti

Camino	Sostanza inquinante	Concentrazione autorizzate (mg/Nmc)	Flusso di massa (g/h)	Flusso di massa (g/s) (*)
1- Fornace	Polveri	20	200	0,056
	Ossidi di azoto come NO2	1000	10000	2,778
	Ossidi di zolfo come SO2	200	2000	0,556
	Acido Cloridrico HCl	10	100	0,042 (somma)
	Acido Fluoridrico HF	5	50	
	TOC	10	100	//
	Metalli tab A1 classe I (Cd e i suoi composti)	0,07	1	0,0003
	Metalli tab A1 classe II (As+Co+CrVI+Ni)	0,7	7	0,002
	Metalli tab B classe II (Se+Ni)	0,7	7	0,002
	Metalli tab B classe III (Sb+Pb+CrIII+Mn+Cu+V+Sn)	3,5	35	0,010
	Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI) nota 1	1	10	//
	Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn) nota 1	5	50	//
	CO	20	70	0,028
2 - Caricamento fornace	Polveri	20	70	0,019

Nota 1 Limiti riferiti ai metalli nella fase solida e nella fase gassosa

(*) i flussi di massa in g/s sono stati calcolati dai dati di diametro e portata del Quadro Riassuntivo

Per il parametro dei metalli il tecnico ha assunto che tra i componenti della Classe II Tab.A1 quello con maggiore incidenza ambientale sia l'Arsenico, per la Classe II Tab. B ha considerato il Nichel, per la Classe III Tab. B il parametro Piombo. Ha optato quindi di inserire in forma precauzionale i valori di concentrazione delle rispettive classi come fossero costituiti dai singoli parametri.

I valori limite previsti per la protezione della salute umana sono quelli dell'Allegato XI al Decreto Legislativo n. 155/2010. Sono stati inoltre processati i dati di emissione di Acido cloridrico e fluoridrico e di Solventi; per questi inquinanti i limiti presi a riferimento sono quelli per l'esposizione professionale sui luoghi di lavoro (Allegato XXXVIII del D.lgs. 81/08), non essendo previsti nella normativa per la qualità dell'aria.

Il tecnico ha individuato, nel raggio di circa 1,5 km, i seguenti recettori:

Descrizione ricettore	Coordinate UTM	Distanza (mt)	Altezza slm (mt)
Rec.1: casa singola	42°36'48"N 13°52'53"E	445	89,0
Rec.2: casa singola	42°36'40"N 13°53'14"E	230	100,0
Rec.3: case sparse	42°36'48"N 13°53'36"E	530	91,0
Rec.4: case sparse	42°37'17"N 13°53'06"E	930	70,0
Rec.5: case sparse	42°37'18"N 13°52'21"E	1503	79,0
Rec.6: casa singola	42°36'37"N 13°52'50"E	620	115,0



Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE



Di seguito si riportano i risultati confrontati con i limiti sopra descritti sui recettori. Inoltre, nello studio previsionale il tecnico ha riportato anche le isoconcentrazioni medie e massime per gli inquinanti più significativi, alle quali si rimanda per una trattazione più approfondita.

Polveri (come PM₁₀)

Descrizione	X (m)	Y (m)	Valore massimo giornaliero µg/mc	Valore medio giornaliero µg/mc	Valore limite nelle 24 ore µg/mc
REC. Disc. n. 1	408268	4718492	1,01	0,28	50
REC. Disc. n. 2	408735	4718256	0,85	0,05	
REC. Disc. n. 3	409245	4718482	0,78	0,14	
REC. Disc. n. 4	408578	4719400	0,08	0,01	
REC. Disc. n. 5	407546	4719406	0,11	0,01	
REC. Disc. n. 6	408197	4718146	0,39	0,03	

Ossidi di azoto (come NO_x)

Descrizione	X (m)	Y (m)	Valore massimo giornaliero µg/mc	Valore medio su 1 ora µg/mc	Valore limite orario µg/mc
REC. Disc. n. 1	408268	4718492	28,38	6,82	200
REC. Disc. n. 2	408735	4718256	18,46	1,05	
REC. Disc. n. 3	409245	4718482	24,44	2,83	
REC. Disc. n. 4	408578	4719400	2,25	0,21	
REC. Disc. n. 5	407546	4719406	3,67	0,21	
REC. Disc. n. 6	408197	4718146	11,72	0,94	



Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

**COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE**

Ossidi di zolfo (come SO_x)

Descrizione	X (m)	Y (m)	Valore massimo giornaliero µg/mc	Valore medio giornaliero µg/mc	Valore limite giornaliero µg/mc
REC. Disc. n. 1	408268	4718492	5,68	1,37	125
REC. Disc. n. 2	408735	4718256	3,69	0,21	
REC. Disc. n. 3	409245	4718482	4,88	0,57	
REC. Disc. n. 4	408578	4719400	0,44	0,04	
REC. Disc. n. 5	407546	4719406	0,72	0,04	
REC. Disc. n. 6	408197	4718146	2,34	0,19	

Descrizione	X (m)	Y (m)	Valore massimo orario µg/mc	Valore medio orario µg/mc	Valore limite orario µg/mc
REC. Disc. n. 1	408268	4718492	42,61	1,37	350
REC. Disc. n. 2	408735	4718256	36,38	0,21	
REC. Disc. n. 3	409245	4718482	40,46	0,57	
REC. Disc. n. 4	408578	4719400	7,32	0,04	
REC. Disc. n. 5	407546	4719406	16,29	0,04	
REC. Disc. n. 6	408197	4718146	27,22	0,19	

Monossido di carbonio (CO)

Descrizione	X (m)	Y (m)	Valore massimo sulla media di 8 ore µg/mc	Valore medio nelle 8 ore µg/mc	Valore limite sulle 8 ore mg/mc
REC. Disc. n. 1	408268	4718492	0,74	0,20	10 (10000 µg/mc)
REC. Disc. n. 2	408735	4718256	0,55	0,03	
REC. Disc. n. 3	409245	4718482	0,52	0,08	
REC. Disc. n. 4	408578	4719400	0,05	0,01	
REC. Disc. n. 5	407546	4719406	0,11	0,01	
REC. Disc. n. 6	408197	4718146	0,36	0,03	

Metalli (come Pb)

Descrizione	X (m)	Y (m)	Valore massimo giornaliero µg/mc	Valore medio giornaliero µg/mc	Valore limite annuale µg/mc
REC. Disc. n. 1	408268	4718492	0,10	0,02	0,5
REC. Disc. n. 2	408735	4718256	0,07	0,00	
REC. Disc. n. 3	409245	4718482	0,09	0,01	
REC. Disc. n. 4	408578	4719400	0,01	0,00	
REC. Disc. n. 5	407546	4719406	0,01	0,00	
REC. Disc. n. 6	408197	4718146	0,04	0,00	

Descrizione	X (m)	Y (m)	Valore massimo sulla media di 8 ore µg/mc	Valore limite esposizione professionale mg/mc
REC. Disc. n. 1	408268	4718492	0,26	150 (150000 µg/mc)
REC. Disc. n. 2	408735	4718256	0,19	
REC. Disc. n. 3	409245	4718482	0,18	
REC. Disc. n. 4	408578	4719400	0,02	
REC. Disc. n. 5	407546	4719406	0,04	
REC. Disc. n. 6	408197	4718146	0,13	



Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE

Metalli (come Cd)

Descrizione	X (m)	Y (m)	Valore massimo sulla media di 8 ore µg/mc	Valore limite esposizione professionale mg/mc
REC. Disc. n. 1	408268	4718492	0,01	0,004 (4 µg/mc)
REC. Disc. n. 2	408735	4718256	0,01	
REC. Disc. n. 3	409245	4718482	0,01	
REC. Disc. n. 4	408578	4719400	0,00	
REC. Disc. n. 5	407546	4719406	0,00	
REC. Disc. n. 6	408197	4718146	0,00	

Metalli (come As)

Descrizione	X (m)	Y (m)	Valore massimo sulla media di 8 ore µg/mc	Valore limite esposizione professionale mg/mc
REC. Disc. n. 1	408268	4718492	0,05	0,01 (10 µg/mc)
REC. Disc. n. 2	408735	4718256	0,04	
REC. Disc. n. 3	409245	4718482	0,04	
REC. Disc. n. 4	408578	4719400	0,00	
REC. Disc. n. 5	407546	4719406	0,01	
REC. Disc. n. 6	408197	4718146	0,03	

Acidi (HF+ HCl)

Descrizione	X (m)	Y (m)	Valore massimo sulla media di 8 ore µg/mc	Valore limite esposizione professionale HF mg/mc	Valore limite esposizione professionale HCl mg/mc
REC. Disc. n. 1	408268	4718492	1,11	1,5 (1500 µg/mc)	8 (8000 µg/mc)
REC. Disc. n. 2	408735	4718256	0,82		
REC. Disc. n. 3	409245	4718482	0,78		
REC. Disc. n. 4	408578	4719400	0,08		
REC. Disc. n. 5	407546	4719406	0,18		
REC. Disc. n. 6	408197	4718146	0,53		

Il tecnico conclude dichiarando che gli inquinanti considerati sono stati Polveri, Biossido di azoto, Biossido di zolfo, Monossido di carbonio, Acidi e Metalli pesanti e ne è emerso che **i valori di dispersione e ricaduta sono inferiori ai limiti**. Per i Metalli, Acido fluoridrico, Acido cloridrico sono stati considerati i limiti di esposizione professionale in ambiente di lavoro secondo il D.lgs. 81/08 ed i valori sono risultati sensibilmente inferiori.

2. Rumore

Il proponente ha allegato la Valutazione Previsionale di Impatto Acustico, datata 04/03/2024, di cui di seguito si riassumono i contenuti.

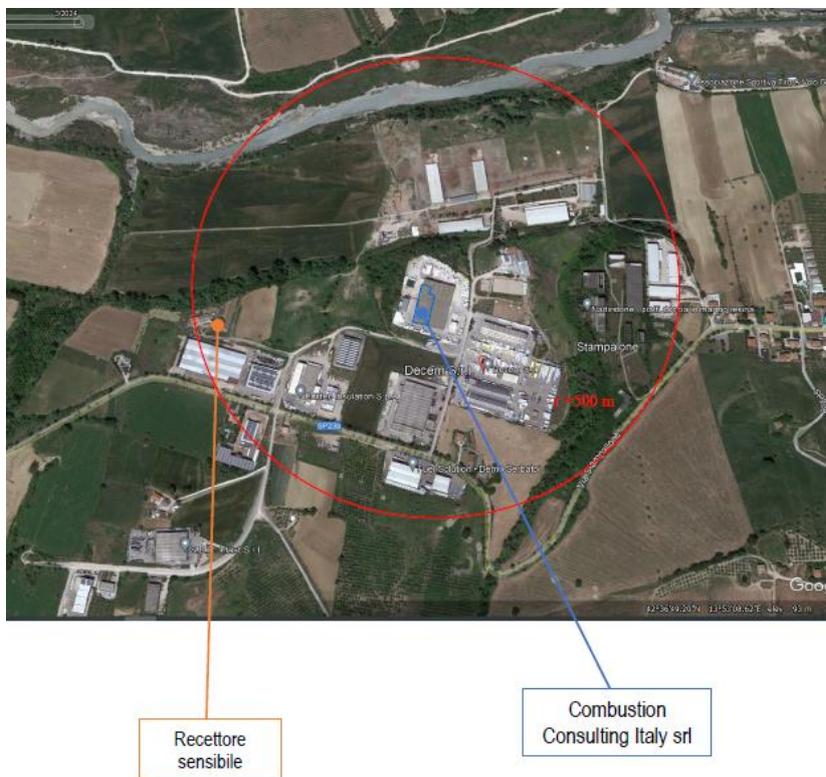
Il tecnico dichiara che analizzando l'area circostante l'impianto in un raggio di 500 m, ci sono diverse attività artigianali e diversi insediamenti di tipo residenziali; in particolare sul lato sud/ovest della ditta in oggetto è situato il recettore sensibile più vicino, ad una distanza di circa 360 m dal confine della struttura.



Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE



Il tecnico afferma che secondo il piano regolatore vigente, variante 1 del comune di Cellino Attanasio (TE) datato 1998 l'insediamento produttivo è sito nella "Zona D3" – Industriale Artigianale di Espansione Iniziativa Privata mentre il recettore sensibile nella "Zona E4" Agricola di Rispetto dell'Abitato, per cui, in attesa di un piano di zonizzazione del territorio si applicano i limiti di accettabilità dettati dall'art.6 del D.C.P.M. del 1° marzo 1991:

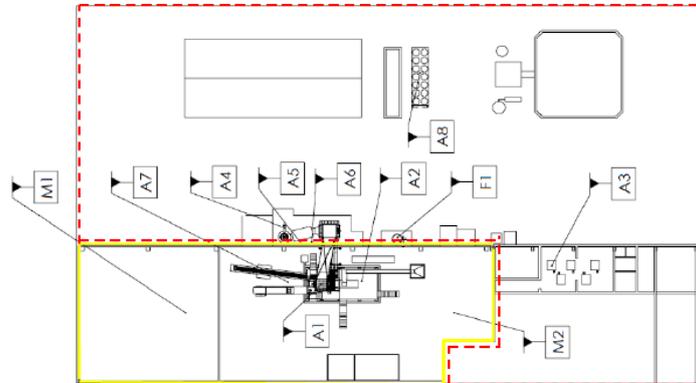
- Stabilimento: zonizzazione "Zona esclusivamente industriale";
- Recettore confinante post. P5: zonizzazione "Tutto il territorio nazionale".

Il tecnico ha individuato le sorgenti di rumore riportate in tabella, i cui valori di rumorosità sono stati forniti dall'azienda in base alle dichiarazioni dei fornitori e a quanto presente in letteratura:

N° impianto	Descrizione componente	q.tà	dB(A) 1 m
IMPIANTI INTERNI			
A1	FORNACE	1	95 ¹
A2	CARICAMENTO BATCH	1	82 ¹
A7	SCARICO MATERIALE FUSO	1	80
M1 - M2	CARRELLO ELEVATORE ELETTRICO PER MOVIMENTAZIONE CARICHI	1/1	70 ¹
IMPIANTI ESTERNI			
A3	SOFFIANTI ARIA COMBURENTE	5	79
A4	VENTILATORE CAMINO	1	91
A5	VENTILATORE FUMI	1	90
A6	ASPIRATORE VAPORE	1	82
A8	IMPIANTO DRY COOLER	1	64 ²
F1	ASPIRATORE FILTRO A CALZE	1	79

NOTE ¹Valore Stimato da letteratura; ² Valore di pressione sonora da scheda tecnica.

Dal layout sottostante, con l'ubicazione delle sorgenti di rumore, possiamo identificare la zona esterna del capannone evidenziata in rosso, in giallo i confini dello stabilimento chiuso.



Di seguito si riporta la foto aerea dei punti esaminati:



NOTA Punti di confine e confine vicino ai recettori

Legenda

P1 Lato Sud confinante con terreno e altre attività di tipo artigianale

P2 Lato nord confinante con terreno.

P3 Lato Est confinante con azienda industriale

P4 Lato Sud confine con strada, al di là della strada capanno industriale

P5 Lato Sud/Ovest recettore sensibile confinante a sua volta con capannone industriale

La somma delle fonti di rumore ed il calcolo della propagazione del rumore in funzione della distanza in ambiente esterno ed interno è stata calcolata con il pacchetto software IMMI versione BASIC release 2021.

Il tecnico ha scelto di effettuare due tipi di valutazioni.

La prima indagine è stata quella di verificare la propagazione del rumore in campo libero, prodotto dai macchinari messi in funzione in contemporanea, al solo fine di valutarne il rumore emesso all'interno dello stabilimento per poi proiettarlo alle pareti considerandole come recettori sensibili. Il tecnico afferma che le



Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - **PRODUZIONE PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E PRODUZIONE DI FRITTE**

pareti dell'edificio sono costituite da blocchi di cemento armato che hanno un potere di assorbimento di circa 20 dB(A).

Tab. 1 propagazione del rumore all'interno dello stabilimento Capannone	
POSTAZIONI ESAMINATE	Giorno
	Leq dB(A)
Parete 1	68,3
Parete 1- 2	73,6
Parete 2	67,0
Parete 3	72,3
Parete 4	54,8

Nella seconda simulazione il tecnico dichiara di aver preso in considerazione tutti gli impianti esterni significativi. Per l'impianto dry cooler il tecnico afferma di aver tenuto conto della pressione sonora misurata a 10 m: il valore dichiarato dal costruttore nella relativa scheda tecnica, tiene conto delle caratteristiche tecniche fonoassorbenti installate sulla macchina; la proiezione in campo libero del valore di targa della potenza sonora, seppur fornito anch'esso dal costruttore, è stato ritenuto non altrettanto rappresentativo dello scenario acustico atteso.

Il tecnico dichiara che, essendo l'impianto dry cooler - da layout A8 - posto proprio a 10 mt dal confine, il valore di pressione sonora è stato posto al confine come contributo per il calcolo del rispetto del limite.

Per quanto concerne la struttura dello stabilimento, alle pareti il tecnico ha attribuito i valori ottenuti dalla precedente simulazione (Tab. 1 propagazione del rumore all'interno dello stabilimento Capannone), assegnando un coefficiente di abbattimento pari a 20 dB(A) – pannelli standard in cemento.

Tab.2 - Previsione del rumore in funzione della distanza			
POSTAZIONI ESAMINATE	Distanza al punto più vicino del capannone	GIORNO	
		Valore Leq*	Limite applicabile
	(m)	dB(A)	dB(A)
Postazione P1	15	33,4	70,0
Postazione P2	35	52,7	70,0
Postazione P3	45	41,8	70,0
Postazione P4	73	35,2	70,0
Postazione P5 – Confine con Rec 1	368	N.R.	70,0

Il tecnico afferma che per il livello di rumore esistente (considerato come rumore residuo (LR)) si fa riferimento al rapporto di prova numero 2216037-001 del 10/12/2019, effettuato dal laboratorio ASTRA, commissionato dalla ditta DECEM srl.

Il livello equivalente totale presunto a seguito dell'inizio dell'attività produttiva viene calcolato dal tecnico sommando il Livello di Rumore Residuo (LR), ai Livelli equivalenti calcolati (LA) considerando i nuovi macchinari e la contemporaneità di funzionamento.



**Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali**

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

**COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE**

Tabella 3 – Livello equivalente totale periodo diurno

PERIODO DIURNO					
Postazione rilievo n°	LR (dB(A))	Leq* (dB(A))	LAeq,TOT = $10 \log_{10} (10^{LR/10} + 10^{Leq/10})$ (dB(A))	LAeq TOT (dB(A)) ¹	Limite applicabile (dB(A))
Confine P1	55	33,4	$10 \log_{10} (10^{55,0/10} + 10^{33,4/10}) = 55,1$	55,0	70,0
Confine P2	39	52,7	$10 \log_{10} (10^{39,0/10} + 10^{52,7/10}) = 52,9$	53,0	70,0
Confine P3	38,5	41,8	$10 \log_{10} (10^{38,5/10} + 10^{41,8/10}) = 42,9$	43,0	70,0
Confine P4	39,5	35,2	$10 \log_{10} (10^{39,5/10} + 10^{35,2/10}) = 40,8$	41,0	70,0
Confine P5 Recettore sens.	42	< 35 (33,7)**	$10 \log_{10} (10^{42,0/10} + 10^{33,7/10}) = 42,6$	42,5	70,0

¹Valori arrotondati per 0,5 dB(A)

*Dati ottenuti sw IMMI

** valore cautelativo stimato dal software

Tabella 3a – Livello equivalente totale periodo notturno

PERIODO NOTTURNO					
Postazione rilievo n°	LR (dB(A))	Leq* (dB(A))	LAeq,TOT = $10 \log_{10} (10^{LR/10} + 10^{Leq/10})$ (dB(A))	LAeq TOT (dB(A)) ¹	Limite applicabile (dB(A))
Confine P1	49,5	33,4	$10 \log_{10} (10^{49,5/10} + 10^{33,4/10}) = 49,6$	49,5	70,0
Confine P2	40,0	52,7	$10 \log_{10} (10^{40,0/10} + 10^{52,7/10}) = 52,9$	53,0	70,0
Confine P3	37,0	41,8	$10 \log_{10} (10^{37,0/10} + 10^{41,8/10}) = 43,0$	43,0	70,0
Confine P4	38,0	35,2	$10 \log_{10} (10^{38,0/10} + 10^{35,2/10}) = 41,7$	41,7	70,0
Confine P5 Recettore sens.	37,5	< 35 33,7**	$10 \log_{10} (10^{37,5/10} + 10^{33,7/10}) = 39,0$	39,0	70,0

¹Valori arrotondati per 0,5 dB(A)

*Dati ottenuti sw IMMI

** valore cautelativo stimato dal software

Il tecnico riporta il calcolo del Livello Differenziale LD a seguito dell'intervento previsto:

Tab.4 – Applicazione Livello Differenziale

Postazione	Livello Ambiente R' (LA)	Livello Residuo R (LR)	Livello differenziale LD = LA - LR	Valore di riferimento	Criterio rispettato SI/NO
DIURNO					
Recettore - P5	42,5	42,0	0,5	5	SI
NOTTURNO					
Recettore - P5	39	37,5	1,5	3	SI

Il tecnico conclude evidenziando il rispetto dei limiti di accettabilità sia nel periodo diurno che notturno e del criterio differenziale.

3. Suolo e sottosuolo

Nello SPA viene descritto che è stata già ricostruita la superficie piezometrica della falda tramite n. 3 piezometri ed un pozzo esistente non utilizzato, come da richiesta ARTA nel procedimento AIA (relazione dott. geol. U. Biferi del 01/03/2021); è stato effettuato lo screening analitico sulle acque sotterranee, i cui risultati sono ampiamente al di sotto dei limiti previsti dalla tabella 2 Allegato 5 alla Parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. tranne

“un superamento delle CSC per il solo parametro Solfati (SO4 - 250 mg/l) nel solo piezometro S2 (555 mg/l > 250 mg/l) ubicato a valle idrogeologico, lato ovest, rispetto alla direzione del flusso sotterraneo. Si ritiene che la sua presenza, riscontrata nel solo piezometro S2, sia riferibile ad una contaminazione naturale,





**Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali**

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

**COMBUSTION CONSULTING ITALY SRL - PRODUZIONE
PANNELLI IN LANA DI ROCCIA - MODIFICA
IMPIANTISTICA PER FUSIONE SOSTANZE MINERALI E
PRODUZIONE DI FRITTE**

per la presenza di una falda superficiale alimentata dalle sole acque di pioggia che percolano lentamente nel terreno fino al contatto con il tetto delle argille impermeabili del substrato.

Si esclude la presenza di una sorgente antropica di contaminazione per tale sostanza.”

Il tecnico dichiara che non sono previste lavorazioni sui piazzali esterni, se non la movimentazione dei big bag delle materie prime e dei prodotti finiti. Il tecnico aggiunge che la contaminazione del suolo sarà prevenuta con l'impermeabilizzazione dei piazzali esterni e con il deposito dei rifiuti all'interno del capannone.

Referenti del Servizio Valutazioni Ambientali

Titolare istruttoria

Ing. Andrea Santarelli

