

Comune
SOLIGNANO

Provincia
PARMA

Titolo del progetto
LATERLITE S.p.A.
**PROVVEDIMENTO AUTORIZZATORIO UNICO REGIONALE ai sensi
dell'articolo 27 bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.**

Cod. commessa
22P0000668

Livello di progettazione

Numero elaborato
-

Titolo elaborato

**STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE (SIA)
SINTESI NON TECNICA**

Scala

Percorso file

00	Aprile 2022	Emissione	GS-PT	MC
Revisione	Data	Descrizione	Redatto	Approvato

Committente



LATERLITE S.p.A.
Stabilimento di Via Vittorio Veneto n. 30
43040 SOLIGNANO (PR)

Redatto



Area Engineering

Alfa Solutions S.p.A.
V.le Ramazzini 39D
42124 Reggio Emilia (RE)
Tel. 0522 550905
Fax 0522 550987
Email: info@studioalfa.it

Direttore tecnico Area
Engineering:
Ing. Matteo Cantagalli



INDICE

1	INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO: BREVE RIASSUNTO	6
2	INQUADRAMENTO PROGETTUALE: DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO DI MODIFICA	8
2.1	LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO	8
2.2	DESCRIZIONE DELLO STATO DI FATTO	10
2.3	DESCRIZIONE DELLO STATO DI PROGETTO	11
3	DESCRIZIONE DELLE CONDIZIONI DI ESERCIZIO	13
4	INQUADRAMENTO AMBIENTALE E VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI: BREVE RIASSUNTO.....	14
4.1	TRAFFICO E MOBILITÀ	14
4.2	ARIA ATMOSFERA E COMPONENTI ODORIGENE	14
4.3	RUMORE	14
4.4	AMBIENTE IDRICO	15
4.5	SUOLO E SOTTOSUOLO.....	15
4.6	NATURA BIODIVERSITA' E PAESAGGIO	16
4.7	RIFIUTI	16
4.8	ENERGIA	16

PREMESSA

Il presente elaborato si colloca all'interno della procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) nell'ambito del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (PAUR), ai sensi dell'art. 27bis del D.Lgs. 152/2006 e della L.R. 04/2018, per la di realizzazione di un intervento di modifica relativo alla gestione dei rifiuti.

L'azienda svolge, presso lo stabilimento sito nel comune di Solignano (PR) un'attività rientrante nelle categorie AIA (rif. All. VIII alla parte II del D.Lgs.152/06 e smi) come punto 3.5:

3.5 – Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4 m3 e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/m3,

e secondaria, ausiliari all'attività principale le attività:

5.1 – Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva n. 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1, R5, R6, R8 e R9) della direttiva n. 75/442/CEE e nella direttiva n. 75/439/CEE del 16 giugno 1975 del Consiglio, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno

5.2 Smaltimento o recupero dei rifiuti in impianti di incenerimento o di co-incenerimento con capacità: a) > 3 tonnellate/ora per rifiuti non pericolosi; b) > 10 tonnellate/giorno per rifiuti pericolosi

5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività indicate con una capacità totale > 50 tonnellate eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.

La richiesta di modifica dell'AIA esistente, con primo protocollo n°1588 del 10/07/2013 e s.m.i., riguarda:

- L'introduzione dell'attività di recupero rifiuti di emulsioni oleose a base acquosa (R5) nell'impasto (molazza e/o filtro impastatore), previa miscelazione R12 per una quantità massima di 25.000 t/anno, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006, ed introduzione dell'attività di recupero rifiuti di fanghi da impianti di depurazione (R5) nel filtro impastatore per una quantità massima di 10.000 t/anno, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006;
- L'introduzione dell'attività di recupero rifiuti di olio combustibile denso R3 nell'impasto (molazza), previa miscelazione R12 per una quantità massima di 3.000 t/anno, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006;
- L'introduzione di impianto di centrifugazione per l'efficientamento della separazione olio/acqua durante l'operazione di mescolamento R12, per le successive operazioni R5 (da autorizzare) ed R1 (già autorizzata);
- L'inserimento di nuovi codici E.E.R. in ingresso per l'operazione di recupero R12-R1, senza modificare il quantitativo ad oggi autorizzato;
- L'installazione di nuovi silos per lo stoccaggio/mescolamento dei rifiuti in ingresso;
- L'utilizzo delle acque da quench e scrubber nella lancia diagonale del forno Rio (in parete).

FINALITA' DEL PROGETTO

Il presente progetto riporta e condivide le risultanze di diverse sperimentazioni condotte a partire dall'anno 2021 relativamente all'utilizzo in primis, in sala macchine e/o nel filtro impastatore, in sostituzione dell'acqua di pozzo, di rifiuti costituiti da emulsioni oleose, ad elevato contenuto di acqua, analoghe a quelle già ritirate dallo stabilimento ai fini dell'attività di coincenerimento. Tale attività è stata finalizzata in particolare a testare un processo tecnologico innovativo di recupero rifiuti; infatti darà esito contestualmente alla presente procedura di PAUR all'inoltro di una istanza di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale che comprende diverse modifiche, esplicitate nel seguito, di cui in primis l'inserimento della nuova attività di recupero rifiuti R5 "Recupero di altre sostanze inorganiche" per i codici CER riportati nell'istanza.

La richiesta è nata dalla consapevolezza che il processo produttivo dell'argilla espansa, prodotto che garantisce isolamento termico e leggerezza agli edifici ed è altamente sostenibile, è ad elevato consumo di risorse naturali, energetiche ed idriche. Nell'ambito delle continue ricerche per un miglioramento continuo e per una crescita durevole e sostenibile di Laterlite, sia da un punto di vista economico che ambientale, sono state identificate alcune aree di possibile miglioramento in linea con alcuni dei 17 Obiettivi di Sviluppo Sostenibile dell'Agenda 2030, in particolare con l'obiettivo 12.

12. Garantire modelli di consumo e produzione sostenibili: Il nostro pianeta ha bisogno di essere rispettato e salvaguardato: in quest'ottica entro il 2030 è importante ridurre gli sprechi e le sostanze chimiche rilasciate soprattutto dalle grandi aziende multinazionali tramite politiche sostenibili e improntate sul riciclaggio dei prodotti.

La seconda sperimentazione (ad oggi ancora da avviare) ha valutato l'utilizzo di rifiuti in sostituzione delle analoghe materie prime attualmente impiegate in sala macchine per la preparazione dell'impasto. In particolare, si utilizzeranno rifiuti costituiti da residui di combustibili liquidi (olio combustibile) in sostituzione dell'olio combustibile denso utilizzato come additivo espandente dell'argilla e rifiuti costituiti da emulsioni oleose, ad elevato contenuto di acqua, analoghe a quelle già ritirate dallo stabilimento ai fini dell'attività di coincenerimento, nel filtro impastatore, in sostituzione dell'acqua di pozzo.

La prova è finalizzata a testare un processo tecnologico innovativo di recupero rifiuti. Lo studio che si intende condurre fa seguito ai risultati incoraggianti ottenuti nella prima sperimentazione effettuata nell'anno 2021, che ha visto il recupero di rifiuti non solo sul fronte combustibili/energia, ed ha come ulteriore obiettivo quello di verificare l'idoneità dell'utilizzo di entrambe le tipologie di rifiuti a svolgere un ruolo utile, sostituendo la materia prima che sarebbe altrimenti utilizzata per assolvere la medesima funzione all'interno del processo produttivo.

Tali rifiuti consentirebbero di ridurre notevolmente il quantitativo di olio combustibile denso da raffineria e di acqua prelevata da pozzo nell'ottica di un processo produttivo sempre più circolare. L'utilizzo di rifiuti consentirebbe anche una riduzione della CO₂ emessa globalmente. Tali rifiuti vengono oggi inviati a smaltimento tramite incenerimento e coincenerimento.

Gli obiettivi principali delle sperimentazioni pertanto possono riassumersi come segue:

- valutare realmente sul campo gli eventuali impatti ambientali derivanti dall'utilizzo su scala industriale di rifiuti oleosi in sostituzione dell'olio combustibile denso e emulsioni oleose a matrice acquosa in sostituzione parziale e/o integrale dell'acqua di pozzo utilizzata generalmente nel processo
- analizzare le caratteristiche chimiche e tecniche finali del prodotto in uscita dal processo - ovvero verificare l'idoneità e la sostanziale invarianza delle caratteristiche dell'argilla espansa

L'esigenza di individuare materiali alternativi nasce dalla consapevolezza che il processo produttivo dell'argilla espansa, prodotto che garantisce isolamento termico e leggerezza agli edifici ed altamente sostenibile, è ad elevato consumo di risorse naturali, energetiche ed idriche ed è il risultato delle attività di ricerca e sviluppo che la scrivente sta svolgendo sia per una produzione più sostenibile sia per far fronte alla difficoltà del periodo legata all'aumento "insostenibile" dei prezzi dell'energia.

Le attività sperimentali condotte, nonché tutti gli studi proposti sono stati finalizzati ad ottenere il maggior numero di informazioni sia in termini di impatto ambientale derivante dall'utilizzo di rifiuti sia in termini di qualità del prodotto ottenuto ovvero l'argilla espansa e sono stati utilizzati come base per effettuare le seguenti valutazioni inserite nel quadro di riferimento ambientale.

1 INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO: BREVE RIASSUNTO

Nel seguito, si riassume, per sommi capi, nella tabella seguente, l'analisi programmatica svolta nel primo documento denominato: Quadro di riferimento programmatico.

Piano-Programma analizzato <i>(riportati per completezza solo i principali)</i>	Informazioni salienti	Conforme/Non conforme
PTPR: Piano Territoriale Paesistico Regionale	<p>La cartografia del PTPR non segnala indicazioni specifiche per l'area di interesse, trattandosi di stabilimento esistente storicamente insediato, il quale non cambierà in maniera alcuna le sue superfici esterne o i suoi punti di confine. Si segnala tuttavia il suo inserimento confinante tra le due fasce di tutela, rappresentate da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Art.17 Zone di tutela dei caratteri ambientali di laghi - bacini e corsi acqua: zone di tutela dei caratteri ambientali e dei corsi d'acqua</i> - <i>Art.18 Invasi ed alvei di laghi - bacini e corsi acqua: invasi e alvei di laghi, bacini e corsi d'acqua</i> <p>Corrispondenti alle aree delle fasce fluviali nelle quali avviene la confluenza dei due fiumi. La cartografia del PTPR non segnala inoltre indicazioni specifiche per l'area di interesse per ciò che concerne i tematismi relativi agli elementi di rilievo naturalistico, paesaggistico e/o interesse storico-archeologico.</p>	Conforme
PTCP: Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale	<p>Relativamente alla tavola C1 <i>"Tutela Ambientale, Pesistica e Storico-Culturale"</i>, l'area in esame risulta esclusa dalla zona di tutela ambientale ed idraulica dei corsi d'acqua ai sensi dell'art. 12 e dalle zone di deflusso della piena (A1/A2) ai sensi dell'articolo 13.</p> <p>La <i>Carta del rischio ambientale e dei principali interventi di difesa (C4)</i>, esclude l'appartenenza dell'area alle attività ad alto rischio idrogeologico. L'area risulta altresì esclusa dal rischio di tipo idraulico (posizionandosi esterna all'area di inondazione per piena catastrofica del Po). Nella Carta C5.B - <i>"Rete Ecologica della Pianura Parmense"</i>, non vengono rilevati nodi o elementi ecologici appartenenti alle reti locali degni di interesse nell'area oggetto.</p>	Conforme

	<p>Concludendo, sulla base dei disposti del PTCP qui riassunti, ricordando altresì che la modifica in questione non verterà su adeguamenti di tipo impiantistico e/o localizzativo bensì prevederà delle modifiche legate per lo più ad aspetti gestionali del ciclo di rifiuti, non si ravvisano specifici elementi di criticità che impediscano l'esercizio dell'attività e/o delle modifiche in questione.</p>	
<p>PRG: Piano Regolatore Generale del Comune di Solignano</p>	<p>Dalla analisi della tavola 20 quater, si evince l'appartenenza della azienda alla Zona Omogenea D di completamento. L'area di interesse si trova all'interno della Zona Omogenea D che, secondo le NTA è così definita: <i>"Le parti del territorio, anche se parzialmente o totalmente edificate, da destinare ad insediamenti a prevalente funzione produttiva di tipo industriale, artigianale, commerciale, direzionale e turistica"</i>. Il progetto in esame risulta essere conforme alle specifiche descritte, infatti, lo scenario di progetto non prevederà differenti destini dell'area, che continuerà ad essere dedicata a "funzioni produttive di tipo industriale e artigianale".</p>	<p>Conforme</p>
<p>Aree protette/vincoli</p>	<p>L'area in esame non interferisce direttamente con Aree Naturali Protette e/o siti della Rete Natura 2000 presenti sul territorio regionale, bensì confina con due siti: IT4020021 SIC-ZPS Medio Taro e IT4020014 ZSC Monte Capuccio, Monte Sant'Antonio.</p> <p>Ulteriori elementi, nonché la analisi di dettaglio degli habitat, è riportata nel documento di pre-valutazione di incidenza allegato alla presente procedura.</p> <p>Il sito in esame non risulta soggetto a vincolo idrogeologico ai sensi del D. P.R. n. 616/1977 e ss.mm.ii. Si segnala che l'area in esame non risulta interferire direttamente con vincoli paesaggistici ai sensi dell'art. 142 del D.lgs. 42/04. Nell'area di intervento non si individuano inoltre beni culturali ascrivibili all'art. 10 del D.Lgs. 42/04 e smi.</p>	<p>Conforme</p>

2 INQUADRAMENTO PROGETTUALE: DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO DI MODIFICA

Nel presente capitolo viene presentata una descrizione di dettaglio di tutti gli interventi previsti, ricordando altresì che la modifica verterà per lo più su aspetti di tipo gestionale, non andando a variare quelle che sono le caratteristiche autorizzate di stabilimento in termini di capacità produttive e di fasi di produzione.

2.1 LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO

L'area in esame riguarda lo stabilimento produttivo di Parma di Laterite S.p.a. Si ricorda che il presente progetto non prevede modifiche al sedime dell'area esistente: tutte le modifiche, ivi comprese quelle strutturali (aggiunta serbatoi) rimarranno interne all'area di pertinenza aziendale Laterlite.

L'azienda produttrice di argilla espansa è ubicata nella parte Ovest di Via vittorio Veneto, in località Rubbiano, nel comune di Solignano e si trova nelle prossimità del fiume Taro, a Nord-Ovest dell'abitato di Rubbiano, circoscritta da terreni agricoli a Nord e Ovest occupante una superficie totale di circa 240.278 m². Come previsto dal P.R.G. comunale vigente, l'azienda risulta ubicata in *“zona omogenea D a prevalente funzione produttiva industriale, artigianale e commerciale”* come da L.R. n. 14/99 e s.m.i. In particolare, lo stabilimento in oggetto, si trova in una zona *“D di completamento”*.

L'area su cui sorge lo stabilimento esistente è inserita in area artigianale industriale in cui sono presenti alcune attività produttive e l'infrastruttura autostradale A15 Parma – La Spezia. La zona non presenta vincoli, e ricade in una zona ad alto rischio sismico (zona 3).

Figura 1: Corografia con ubicazione dell'azienda

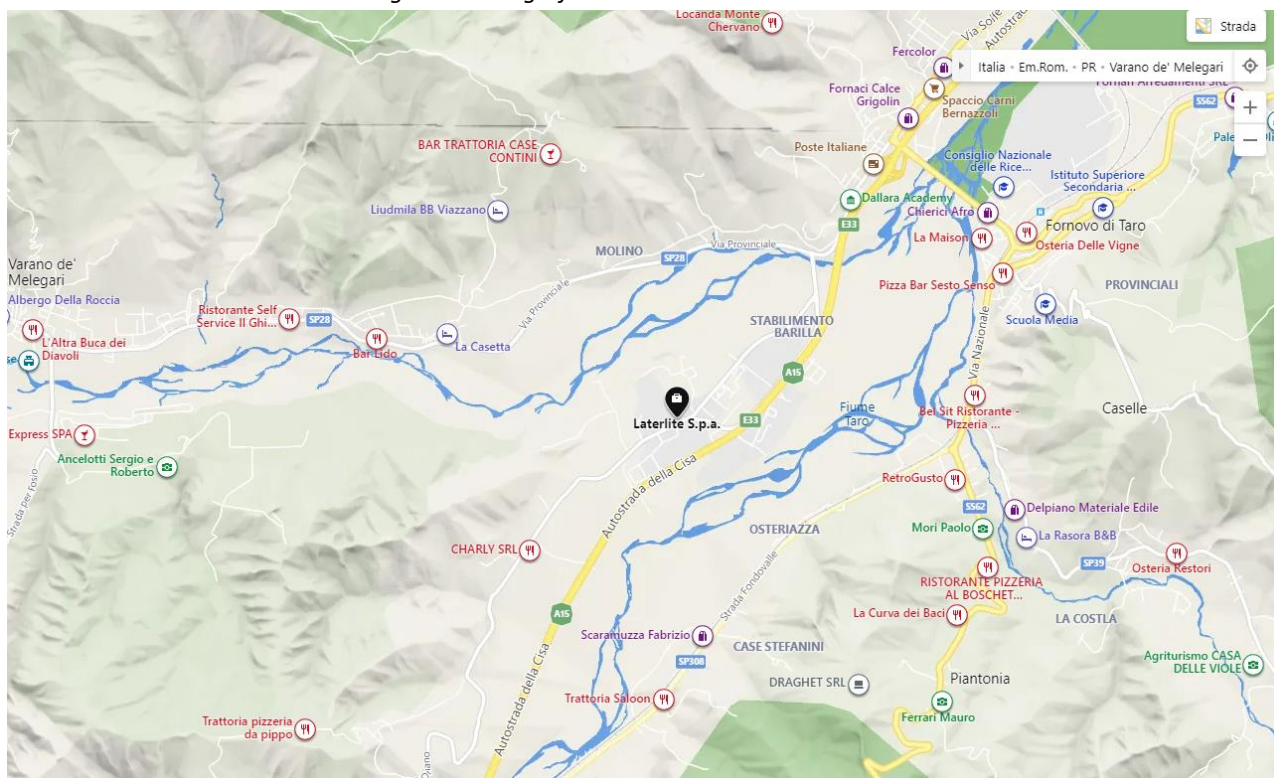




Figura 2: Inquadramento in area vasta dello stabilimento su ortofoto

2.2 DESCRIZIONE DELLO STATO DI FATTO

L'argilla cruda, estratta da una cava posta a circa 2 km a monte dello stabilimento, viene trasportata all'interno dell'impianto tramite automezzi, pesata e depositata in apposite aree in cumuli. L'argilla viene prelevata dai cumuli tramite pala gommata ed avviata alla fase di pre-lavorazione (Sala Macchine) in cui viene macinata ed impastata con:

- Polveri provenienti dal sistema di abbattimento fumi, polveri dalle attività di spazzamento dei piazzali e fanghi provenienti dagli impianti di trattamento acque meteoriche (sottoprodotti) ecc,
- acqua da pozzo e/o acqua da scrubber e quench
- olio combustibile denso (prodotto)

formando così un impasto che viene inizialmente alimentato ad una molazza e successivamente passa in un laminatoio.

L'argilla prelavorata, può essere immessa direttamente, o previo deposito intermedio, in testa al forno rotativo "essiccante", dove avviene un preriscaldamento a 600°C sfruttando l'elevata temperatura dei gas provenienti dal forno rotativo di cottura. L'argilla così essiccata, passa di seguito ed in continuo nel forno di cottura "espansore" dove subisce un ulteriore trattamento termico fino a 1200°C.

Durante il processo di cottura viene iniettata dolomite ($\text{CaMg}(\text{CO}_3)_2$) finemente polverizzata e/o calce magnesiacca con lo scopo primario di impedire la completa fusione del granulo e secondario, essendo un reagente basico, di abbattere i gas acidi.

Il forno di produzione di argilla espansa, denominato "FORNO RIO", ha una potenza termica nominale di 27.9 MWt. Per la cottura il forno può essere alimentato con combustibile gassoso (metano) e con combustibile liquido da recupero (R12-R1): rifiuti di oli ed emulsioni oleose esauste -pericolosi- direttamente in fiamma ed in lancia.

In particolare, i rifiuti da miscele oleose con codice E.E.R. 19 02 08* vengono inseriti direttamente in fiamma, mentre i rifiuti oleosi a base acquosa con codice E.E.R. 19 02 04* vengono inseriti mediante una lancia, diagonale rispetto al bruciatore, verso la parete del forno per regolare e stabilizzare le condizioni di cottura dell'argilla espansa.

Il prodotto in uscita dal forno viene raffreddato con aria ambiente e mediante nastri trasportatori viene inviato nel deposito principale (deposito Tout-Venant), dal quale viene successivamente estratto per essere inviato nel reparto vagliatura dove è suddiviso nelle granulometrie di interesse commerciale. La frazione più grossolana del vagliato, non di interesse commerciale, viene frantumata.

I prodotti ottenuti dalla vagliatura e dalla frantumazione sono depositati in cumuli all'aperto o in appositi sili. Possono essere: venduti direttamente come tali, allo stato sfuso, o portati al confezionamento dove vengono insaccati, o utilizzati per la produzione di premiscelati e predosati.

Per tutti gli ulteriori dettagli, ivi comprese le fasi, si faccia riferimento al capitolo dedicato della relazione tecnica di modifica sostanziale di AIA.

2.3 DESCRIZIONE DELLO STATO DI PROGETTO

Nel corso delle continue ricerche per un miglioramento continuo e per una crescita durevole e sostenibile da Laterlite S.p.A. sono state identificate scelte tecnologiche per un possibile miglioramento del processo produttivo nello stabilimento di Rubbiano, in linea con l'obiettivo 12 - Garantire modelli di consumo e produzione sostenibile, già richiamato diverse volte:

“Il nostro pianeta ha bisogno di essere rispettato e salvaguardato: in quest’ottica entro il 2030 è importante ridurre gli sprechi e le sostanze chimiche rilasciate soprattutto dalle grandi aziende multinazionali tramite politiche sostenibili e improntate sul riciclaggio dei prodotti.”

L'azione di miglioramento è finalizzata alla sostituzione in parte o in totalità delle materie prime utilizzare per la produzione dell'argilla espansa in fase di lavorazione (Sala macchine e filtro impastatore):

- acqua prelevata da pozzo;
- olio denso combustibile proveniente da fonti fossili;
- argilla cruda proveniente da cava.

Il progetto di miglioramento sotto dettagliato ai sensi dell'art.5 comma 1 lett. I-bis) del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. ed ai sensi della Circolare n°187404 del 01/08/2008 della Regione Emilia-Romagna si configura come MODIFICA SOSTANZIALE dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n° 1588 del 10/07/2013 e s.m.i., e riguarda:

1. L'introduzione dell'attività di recupero rifiuti di emulsioni oleose a base acquosa (R5) nell'impasto (molazza e/o filtro impastatore), previa miscelazione R12 per una quantità massima di 25.000 t/anno, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006, ed introduzione dell'attività di recupero rifiuti di fanghi da impianti di depurazione (R5) nel filtro impastatore per una quantità massima di 10.000 t/anno, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006;
2. L'introduzione dell'attività di recupero rifiuti di olio combustibile denso R3 nell'impasto (molazza), previa miscelazione R12 per una quantità massima di 3.000 t/anno, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006;
3. L'introduzione di un impianto di centrifugazione per l'efficientamento della separazione olio/acqua durante l'operazione di mescolamento R12, per le successive operazioni R5 (da autorizzare) ed R1 (già autorizzata);
4. L'inserimento di nuovi codici E.E.R. in ingresso per l'operazione di recupero R12-R1, senza modificare il quantitativo ad oggi autorizzato;
5. L'installazione di nuovi silos per lo stoccaggio/mescolamento dei rifiuti in ingresso;
6. L'utilizzo delle acque da quench e scrubber nella lancia diagonale del forno rio (in parete)

Le operazioni di recupero saranno finalizzate alla sostituzione in parte o in totalità delle materie prime ad oggi utilizzate per la produzione di argilla espansa.

I rifiuti utilizzati saranno gestiti in conformità alle condizioni dell'art.184-ter c.1 del D.Lgs.152/2006:

- a) la sostanza o l'oggetto sono destinati a essere utilizzati per scopi specifici;
- b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;
- c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;

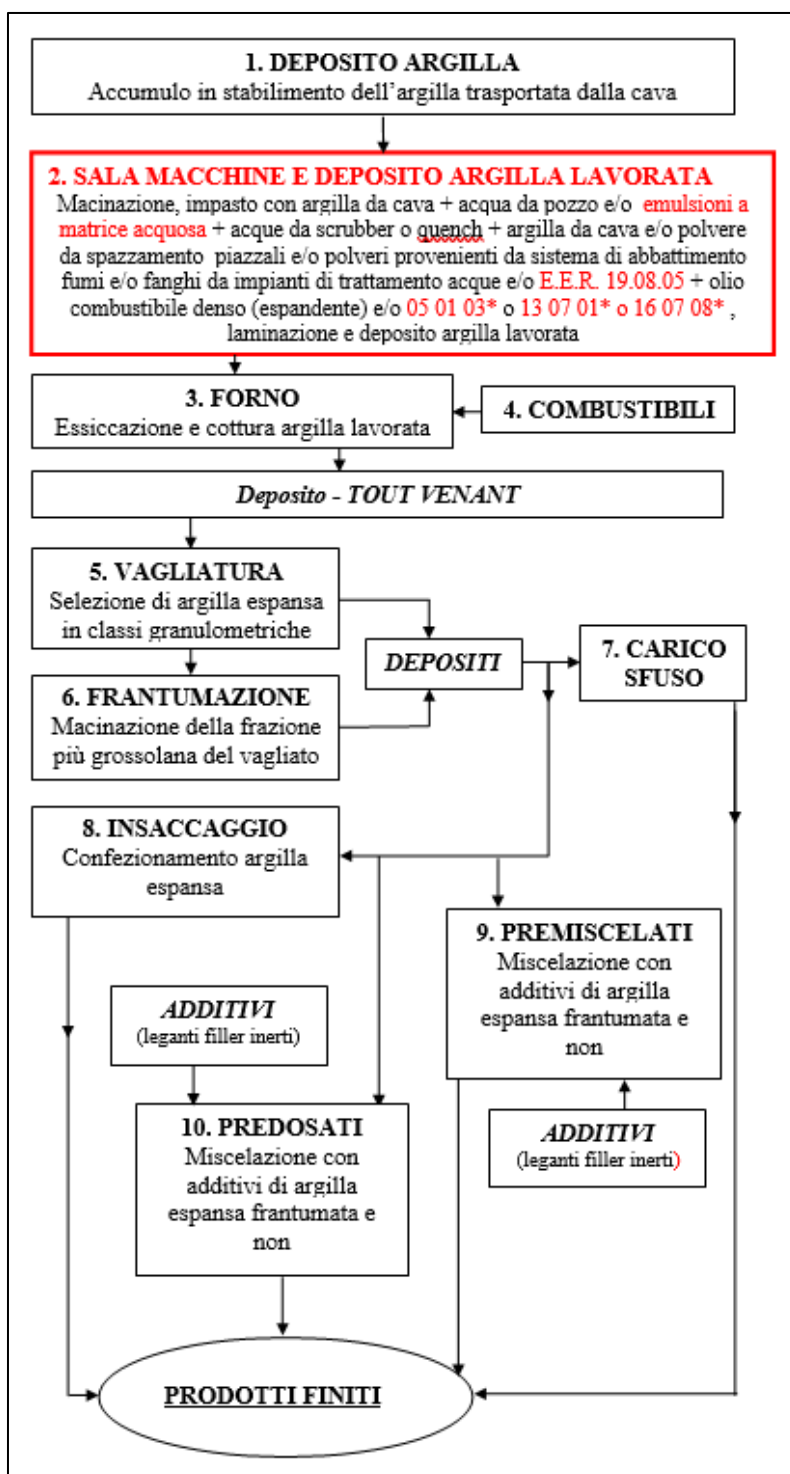
d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

Per quanto riguarda invece il prodotto ottenuto, ovvero l'argilla espansa, in conformità a quanto precisato nella Linee Guida SNPA esso sarà classificato come prodotto in quanto *“Non rientrano nel campo di applicazione della presente linea guida i semilavorati, i sottoprodotti e i rifiuti utilizzati direttamente nel processo manifatturiero (es. carta, acciaio, clinker, cemento, industria ceramica e laterizi). Lo scopo ultimo di questi impianti industriali, infatti, non è l'attività di recupero dei rifiuti bensì la produzione di un bene”.*

3 DESCRIZIONE DELLE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

La modifica in oggetto, rappresentata altresì da una modifica sostanziale dell'A.I.A. adeguerà principalmente lo stato attuale dell'unità tecnologica: Sala Macchine, Filtro impastatore e Deposito argilla lavorata.

Tutte le altre unità tecnologiche non subiranno modifiche, di seguito schema a blocchi stato di progetto ciclo produttivo:



4 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI: BREVE RIASSUNTO

Nel presente capitolo si riassumono tutte le matrici ambientali eventualmente condizionate e ritenute pertinenti dalle modifiche oggetto dello studio di impatto ambientale.

4.1 TRAFFICO E MOBILITÀ

La presente modifica, riguardando aspetti puramente gestionali inerenti al ciclo di recupero dei rifiuti, non andrà ad alterare le capacità produttive massime in capo alla azienda, né tantomeno andrà ad alterare le materie prime di base in ingresso acquistate (argilla), anzi, laddove possibile, prevedrà una sostituzione di queste attraverso l'introduzione nel proprio ciclo di nuove tipologie di rifiuti (in sostituzione dei prodotti vergini esistenti). L'unico incremento imputabile al traffico pesante sarà pertanto quello dovuto all'incremento dei rifiuti da recuperare complessivamente, stimato in +35.000 ton/anno massimo.

Questo comporterà, come indicato dal calcolo teorico, un incremento veicolare pari a 5-8 camion/giorno sia nelle condizioni reali operative che nelle condizioni (teoriche) di massima produttività, valore ritenuto altamente irrisorio rispetto al traffico esistente, ivi compreso quello previsto giornalmente nel normale assetto produttivo odierno della azienda.

4.2 ARIA ATMOSFERA E COMPONENTI ODORIGENE

Non si ravvisano ai fini emissivi, a seguito della modifica proposta, variazioni nel bilancio aziendale e/o di flussi, tali da determinare impatti sulla componente aria e atmosfera.

Dal punto di vista degli esiti dei campionamenti extra di sostanze organiche volatili (risultati analitici: SOV) durante la prima campagna di sperimentazione, sia in ambiente esterno che a camino, è possibile affermare che questi risultano tutti al di sotto della soglia bassa olfattiva, inoltre, tutti i dati rilevati in ambiente risultano avere una elevata variabilità, comunque conforme ai limiti di legge e indipendente dalle condizioni di produzione. Fermo restando quanto verrà intrapreso con la seconda campagna di sperimentazione, le cui considerazioni, laddove possibile, potranno essere acquisite dentro il PAUR, ad oggi non si ritiene meritevole effettuare ulteriori caratterizzazioni o speciazioni più di dettaglio nelle diverse condizioni, se non quelle già concordate con l'ente di controllo. Si può pertanto concludere che i valori di fondo riscontrati in ambiente in entrambe le condizioni si ritengono essere in linea con la situazione media riscontrata dalle centraline di monitoraggio regionale, senza presentare specifici scostamenti.

Dal punto di vista del modello di ricaduta odorigeno realizzato e con le ipotesi esposte, si osserva che, in corrispondenza di ogni ricettore discreto individuato nel dominio di calcolo, i valori di concentrazione odorigena calcolati risultano inferiori alla relativa soglia di accettabilità, definita in base alla distanza e destinazione d'uso del suolo.

4.3 RUMORE

In relazione alla modifica proposta si osservano livelli medi diurni di rumore ambientale allo stato futuro praticamente inalterati rispetto allo stato attuale. Anche la verifica dei livelli differenziali presso la facciata del ricettore abitativo R, su via V. Veneto, mostra livelli sostanzialmente pari a quelli attuali, entro i limiti di legge, a riprova di un contributo di fatto irrilevante dovuto alle modifiche in progetto.

4.4 AMBIENTE IDRICO

Non si prevedono in seguito al progetto modifiche sugli approvvigionamenti. Le modifiche in progetto non andranno ad alterare quelli che sono gli approvvigionamenti di tipo industriale afferenti allo stabilimento (concessioni esistenti), bensì, tramite l'introduzione delle miscele a base acquosa, la modifica in progetto ha l'obiettivo di diminuire i quantitativi di acqua vergine approvvigionata.

Questa sostituzione permette di ottenere a regime, a partire dal totale di rifiuti a base acquosa in ingresso (+25.000 ton/anno massimo), una stima di risparmio complessiva sui consumi variabile tra i 15 e 25.000 ton/anno (considerando i residui e gli eccessi di scarto, come ad esempio gli idrocarburi). Da ultimo report IPPC, il volume anno di acqua prelevata da pozzi [m³] dichiarato risulta pari a 71.525, a seguito di tale modifica, il risparmio % potrebbe attestarsi intorno ad un range variabile di c.ca il 25-30%.

La modifica in progetto non prevede alcuna variazione sulle acque di scarico, sia dal punto di vista qualitativo che quantitativo. Si manterranno pertanto inalterati tutti i punti di scarico esistenti, ivi comprese le relative prescrizioni annesse da AIA.

Stante la natura della modifica prevista (esclusivamente di tipo gestionale, legata al ciclo di rifiuti), si esclude la possibilità di contaminazione del piazzale con eventuali sostanze chimiche, in quanto, la tipologia di materiale non prevede caratteristiche diverse (ivi compresi gli impatti legati ai trasporti) da quanto già previsto ad oggi.

Il piazzale così come gli spazi esterni non subiranno modifiche. I nuovi rifiuti introdotti saranno tutti stoccati in appositi silos confinati (per il relativo dettaglio si vedano i capitoli specifici della relazione tecnica di AIA). Non si prevedono pertanto modifiche che possano in qualche modo impattare negativamente sulla qualità delle acque recapitate nel corso d'acqua principale. Non si ravvisa inoltre la necessità di rivedere l'applicazione delle misure ai sensi della DGR 1860/06, in quanto le superfici esterne non subiranno variazioni.

4.5 SUOLO E SOTTOSUOLO

Poiché non è prevista la realizzazione di alcun edificio bensì solo modifiche di minima entità relative, ad esempio, alla realizzazione di fondazioni per i serbatoi, le operazioni di scavo, dovute alla livellazione del terreno e alla messa in posa delle eventuali apparecchiature, saranno prevalentemente superficiali, quindi, tali da non determinare alcuna modifica sensibile nell'assetto del suolo. I materiali di risulta derivanti dallo scavo, ipotizzabili in quantitativi irrisori o comunque trascurabili data l'entità dell'intervento, saranno conferiti e smaltiti secondo le modalità previste dalle vigenti norme in materia di rifiuti. Non si ravvisa pertanto la necessità di applicazione delle norme previste dal DPR 120/17.

Già attualmente, viene prevista la salvaguardia del suolo e delle acque sotterranee, attraverso specifico monitoraggio delle acque della prima falda a monte e a valle delle linee di deflusso rispetto allo stabilimento (protezione dinamica) mediante due piezometri. Si prevede di mantenere inalterato tale sistema, alla luce delle modifiche proposte, le quali non vanno ad alterare l'impatto su tale componente.

Come già descritto per la matrice precedente, lo sversamento accidentale di materiale impiegato durante l'esercizio dell'impianto pare poco probabile in quanto saranno adottate semplici regole di gestione e controllo delle varie operazioni «a rischio»; in impianto, infatti, saranno previste le norme di sicurezza ambientale con procedure di pronto intervento in caso di sversamento delle sostanze (quali la delimitazione della zona interessata allo sversamento utilizzando sabbia o materiale inerte etc.).

4.6 NATURA BIODIVERSITA' E PAESAGGIO

Lo stabilimento in oggetto è ubicato in un comparto storicamente a vocazione produttiva/industriale, già classificato come tale anche dalla pianificazione vigente. Si segnala che l'area in esame non risulta interferire con vincoli paesaggistici ai sensi dell'art. 142 del D.lgs. 42/04. Nell'area di intervento non si individuano inoltre beni culturali ascrivibili all'art. 10 del D.Lgs. 42/04 e smi. Per quel che riguarda le aree protette, l'area in esame confina con i due siti sopra descritti: *IT4020021 SIC-ZPS Medio Taro* e *IT4020014 ZSC Monte Capuccio, Monte Sant'Antonio*. Per gli ulteriori elementi, nonché per le analisi di dettaglio, si demanda al documento di Pre-valutazione di incidenza allegato alla presente procedura.

Si ritiene che la modifica in questione, vertendo su una integrazione di tipo gestionale legata al ciclo dei rifiuti, non determinerà alcuna perdita di naturalità dell'ambiente circostante in termini di biodiversità né tantomeno causerà interferenze di carattere paesaggistico. Si veda in tal senso la disamina per esteso di ogni componente ambientale affrontata nel presente PAUR.

4.7 RIFIUTI

Come già fatto altresì al capitolo specifico di inquadramento tematico di pianificazione regionale, si ritiene coerente la tipologia di attività e di trattamento (ricordando altresì che l'impianto esistente effettua già diverse tipologie di recupero al suo interno), in relazione all'obiettivo di modifica chiesto. Tutti i dettagli di tale modifica, ivi compresa la gestione tecnica del ciclo rifiuti, le nuove fasi, i depositi, i quantitativi, ecc sono riportati per esteso nella relazione tecnica di modifica di AIA alla quale si rimanda.

4.8 ENERGIA

Si specifica che la modifica in questione non determinerà alcun aumento o modifica degli indicatori in quanto la produttività complessiva dell'azienda autorizzata non subirà variazioni, né tantomeno si verificheranno incrementi sensibili nei consumi a seguito delle modifiche introdotte.

In riferimento ai consumi di energia, rispetto allo stato attuale, a seguito della modifica in questione:

- Non si prevedono aumenti di consumo di gas, in quanto come già detto, con le modifiche introdotte non si prevedono variazioni di tali tipologie di consumi
- Dal punto di vista degli approvvigionamenti elettrici, si stima una eventuale incremento (irrisorio) dovuto ai nuovi ausili pari a c.ca 200.000 kWh/anno (stima indicativa delle potenze impiegate per 8 ore medie di utilizzo e su 330 giorni lavorati), dovuti all'introduzione della centrifuga, collegamento serbatoi alla rete, nuove pompe, sistemi di omogeneizzazione serbatoi, ecc.

detto incremento si stima essere altamente irrisorio rispetto alla totalità dei consumi complessivi (pari a c.ca 16 GWh/anno), e pertanto tale da non andare ad alterare gli indici esistenti, per i quali, in analogia anche alle altre componenti, si presume non presentino scostamenti rilevanti dovuti alla presente modifica.