



COMITATO VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

(Art. 19 del D.lgs. 152/2006)

Parere n. 7 del 22.11.2022

OGGETTO: Ditta: EUROFIBRE S.p.A
Sede legale: Via Verdi, 67 - 37046 Minerbe (VR)
Stabilimento e uffici: Via Venier, 41-30020 Marcon (VE).
Intervento: Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale prot. n. 56007/2015 del 01.07.2015.
Procedura di verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi dell'art.19 del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

1. CRONOLOGIA DELLE COMUNICAZIONI

Con note acquisite agli atti con protocollo n. 36483 e 36845 del 23.06.2022, la ditta Eurofibre S.p.A. ha presentato istanza di verifica di assoggettabilità a VIA per il progetto di modifica del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciato dalla Provincia di Venezia, ora Città Metropolitana di Venezia, con Determinazione 1911/2015.

Con nota protocollo n. 39233 del 06.07.2022 è stata effettuata la comunicazione alle amministrazioni e agli enti territoriali interessati dell'avvenuta pubblicazione il giorno 01.07.2022 sul sito web della Città metropolitana di Venezia della documentazione relativa al progetto in esame.

Con nota protocollo n. 48678 del 25.08.2022, con il contributo di ARPAV, sono state richieste alla ditta integrazioni documentali ed approfondimenti tecnici al fine di poter effettuare una valutazione esaustiva degli impatti ambientali generati dall'intervento proposto. In particolare sono state richieste ulteriori informazioni per i seguenti temi:

- Impatto acustico
- Impatto odorigeno
- Impatto ambiente idrico
- Impatto componente atmosfera
- Impatto inquinamento luminoso
- Impatto elettromagnetico
- Uso di risorse naturali e materie prime
- Applicazione delle BAT
- Gestione rifiuti
- Viabilità e traffico

Ai fini della predisposizione della risposta alla richiesta integrazioni la ditta ha fatto richiesta di proroga di 45 gg con nota acquisita agli atti con prot. n. 50140 del 02.09.2022.

La ditta ha dato seguito quindi alla predetta richiesta integrazioni con documentazione acquisita agli atti con prot. n. 64591 e 64594 del 07.11.2022.

2. OSSERVAZIONI PERVENUTE

Con nota acquisita agli atti con prot. n. 44616 del 02.08.2022, un gruppo di cittadini residenti nell'intorno della sede operativa della Ditta ha inviato le proprie osservazioni, ai sensi del comma 4) dell'art. 19 del D.lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii., in particolare con riferimento a tematiche relative al rumore e a fenomeni odorigeni attribuiti all'attività svolta dalla Ditta.



Con nota acquisita agli atti con prot. n. 47410 del 17.08.2022 il Comune di Marcon ha trasmesso le proprie osservazioni con particolare riferimento alla valutazione dell'inquinamento acustico. Tali osservazioni sono state considerate ai fini della richiesta integrazioni.

3. PREMESSA

L'intervento in valutazione è riconducibile a quanto previsto dall'allegato IV alla Parte seconda del D. Lgs. 152/2006 ss.mm.ii punto 8. lettera t) ossia " *modifiche o estensioni di progetti di cui all' allegato III o all' allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell' allegato III)*".

Lo stabilimento di EUROFIBRE S.p.A. sito in via Venier ai numeri 41, 52 e 54 in comune di Marcon (VE) produce, trasforma e commercializza manufatti isolanti in lana di vetro; i prodotti isolanti realizzati nello stabilimento sono utilizzati nel settore dell'edilizia e delle applicazioni industriali quali isolanti termici ed acustici

L'impianto ha una capacità produttiva di 35 t/giorno pari a 13.300 t/anno di lana di vetro, rientra nel contesto dell'attività IPPC in quanto supera la soglia prevista al punto IPPC 3.3 "Impianti per la fabbricazione del vetro compresi quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno", la ditta è dotata di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia con prot. n. 56007/2015 in data 01.07.2015, che ha sostituito tutte le precedenti autorizzazioni singolarmente rilasciate relativamente alle emissioni in atmosfera e allo scarico delle acque di prima pioggia.

La Ditta negli anni successivi al rilascio del provvedimento di AIA ha provveduto ad apportare alcune modifiche al sistema produttivo; le modifiche intercorse dal 2015 ad oggi sono di seguito richiamate:

- 1) Riorganizzazione delle linee di taglio e fustellatura della lana di vetro (2018);
- 2) Realizzazione di un forno fusorio di pretrattamento degli sfridi di lana di vetro per il riutilizzo del materiale nello stesso sito (2019);
- 3) Sostituzione del forno principale di fusione del vetro con un forno a combustione sommersa (2020).

Tali modifiche non comportando variazioni in termini di soglia, ovvero di capacità produttiva, sono state valutate dalla Ditta quali modifiche non sostanziali; ai sensi dell'art. 29-nonies c. 1 del D.Lgs. 152/2006 la ditta ha di volta in volta comunicato alla Città Metropolitana di Venezia le modifiche in progetto tramite apposita istanza, ai sensi del medesimo articolo, trascorsi 60 giorni dalla comunicazione, in assenza di comunicazioni, la Ditta ha proceduto alle modifiche.

La Città Metropolitana di Venezia con propria nota prot. n. 13557 del 07.03.2022, ha chiesto alla ditta EUROFIBRE S.p.A. di elencare quali modifiche fossero intervenute dal 2015 ad oggi al fine di valutare la necessità di definire il proprio posizionamento rispetto ai contenuti dei seguenti articoli:

- Art. 6 comma 9 e comma 9-bis del D.Lgs. 152/2006;
- Punto 8, lett. t) dell'All. IV parte II al D.Lgs. 152/06 che sottopone a verifica di assoggettabilità a VIA le " *modifiche o estensioni di progetto di cui all' allegato III o all' allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente*".

La ditta EUROFIBRE S.p.A. ha comunicato l'intenzione di avviare il procedimento di verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi dell'art. 19 D.Lgs. 152/2006 in merito alle modifiche intervenute successivamente all'autorizzazione di AIA determinazione 1911/2015, presentando lo Studio Preliminare Ambientale strutturato secondo quanto previsto dall'Allegato V alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 con Sezione 1: Caratteristiche dei progetti; Sezione 2: Localizzazione dei progetti; Sezione 3: Caratteristiche dell'impatto potenziale.



4. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

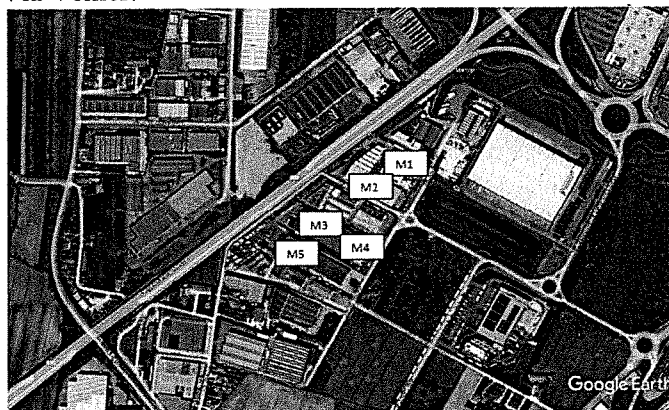
L'insediamento produttivo di EUROFIBRE S.p.A. è posizionato all'estremità Sud - Est del territorio comunale di Marcon, in prossimità del confine con il comune di Venezia, in adiacenza alla tangenziale di Mestre. L'intero stabilimento EUROFIBRE S.p.a. è composto dall'area produttiva identificata dai fabbricati M1 e M2 localizzati in via Venier n. 41, e dai magazzini di spedizione, fabbricati M3, M4 e M5 localizzati in via Venier n. 52 e 54. Le aree più prossime allo stabilimento presentano le medesime caratteristiche urbanistiche, sono destinate ad attività produttive, servizi o aree commerciali.

Vista su area vasta



L'area produttiva è divisa nei seguenti reparti:

- **prime lavorazioni:** dove avviene la produzione dei manufatti in lana di vetro con accesso da Via Venier civico 41
- **seconde lavorazioni:** dove avviene la trasformazione degli stessi con l'aggiunta, ai manufatti uscenti come semilavorati dalle prime lavorazioni, di ulteriori caratteristiche dimensionali oppure strutturali a richiesta del cliente, operazioni effettuate sempre presso il civico 41.
- **spedizioni:** aree in cui i prodotti finiti vengono stoccati e successivamente caricati su automezzi per l'invio ai clienti. Civici 52 e 54 di Via Venier.



4.1 Pianificazione territoriale

Nello Studio Preliminare Ambientale nel paragrafo “Sezione 2 – Localizzazione del Progetto” sono stati analizzati i principali strumenti di programmazione territoriale che interessano l'area, affrontando le seguenti argomentazioni:

- 1) Utilizzazione attuale del territorio;
- 2) Ricchezza delle risorse naturali della Zona interessata dall'intervento;
- 3) Capacità di carico dell'ambiente naturale con particolare riferimento a zone classificate come protette.



i fattori sono stati analizzati, correlando l'area di intervento con gli strumenti di Pianificazione comunale, provinciale e regionale vigenti, ossia:

Piano Territoriale Regionale di Coordinamento (P.T.R.C.)

Al fine di verificare la compatibilità dell'intervento proposto dalla ditta Eurofibre S.p.A. con lo strumento di Pianificazione è stata comparata l'ubicazione dell'area di intervento con gli elaborati cartografici di maggior interesse del Piano, dall'esame delle Tavole da 1 a 10, allegate al P.T.R.C. 2020, si evince quanto di seguito riportato:

TAVOLA 1a - "Uso del suolo - terra". l'area risulta inquadrata come tessuto urbanizzato.

TAVOLA 1b - "Uso del suolo - acqua", l'area si identifica come tessuto urbanizzato e zona vulnerabile da nitrati.

TAVOLA 1c - "Uso del suolo - idrogeologia e rischio sismico" - Dall'analisi della tavola, si evince che l'area risulta come tessuto urbanizzato, nel contesto di un bacino a scolo meccanico.

TAVOLA 2 - "Biodiversità". Dall'analisi della tavola si evince che l'area è classificata tessuto urbanizzato, con diversità agraria media.

TAVOLA 3 - "Energia ed ambiente". L'area in esame risulta tessuto urbanizzato. L'area è classificata a basso livello di inquinamento da NOx (3-300 t/a), tuttavia confinante con area ad alto livello (1500-9863 t/a).

TAVOLA 4 - "Mobilità". L'area è classificata a bassa densità territoriale.

TAVOLA 5a - "Sviluppo economico produttivo". L'area è classificata a media incidenza della superficie ad uso industriale sul territorio comunale;

TAVOLA 9 - "Sistema del territorio rurale e della rete ecologica". Dall'analisi della cartografia si evince che non è classificata. Si segnalano nelle vicinanze un l'area nucleo (Cave di Gaggio) e per quanto riguarda il territorio rurale circostante è classificato come "agricoltura mista a naturalità diffusa".

Considerazioni presenti nello SPA indicano che nell'area di attività della ditta Eurofibre S.p.A. non si rinvenivano vincoli imposti dal P.T.R.C. che possano risultare ostativi all'intervento dalla stessa proposto.

L'area dell'impianto risulta esterna e non in vicinanza di Aree Naturali protette, Parchi Naturali e Riserve Naturali, è esterna e distante dai siti della Rete Natura e non ricadente in ambiti vincolati dal D.Lgs 42/2004.

L'analisi effettuata nello SPA ha riguardato anche il P.R.T.A. - Piano Regionale di Tutela delle Acque, non è prevista alcuna variazione al sistema ad oggi autorizzato di gestione delle acque meteoriche, la prima pioggia continuerà ed essere destinata in pubblica fognatura di via Venier, gestita da Piave Servizi S.p.A. e convogliate al depuratore terminale di Quarto d'Altino, le acque meteoriche di seconda pioggia, giudicate come non inquinate, sono separate mediante by-pass a monte dell'impianto di trattamento acque di prima pioggia e scaricate sul fossato che scorre lungo via Venier e confluisce a valle sul collettore denominato "Fossa Storta".

L'area industriale di Marcon rientra nel Bacino scolante nella Laguna di Venezia e dunque è classificata come "Sensibile" e in "aree vulnerabili da nitrati di origine agricola" ma non rientra all'interno di "Zone di protezione".

L'analisi del Piano di Gestione Rischio Alluvioni (2021-2027), l'azienda ricade in un'area P1 a pericolosità idraulica moderata con Rischio idraulico medio (R2). L'analisi del P.R.T.R.A. - Piano Regionale di Tutela e Risanamento dell'atmosfera, secondo la nuova zonizzazione del Veneto, ai sensi del D.lgs 155/2010 approvata con DGR n. 1855/2020 il comune di Marcon rientra nella perimetrazione dalla zona IT0517 "Agglomerato di Venezia"

Dall'analisi del P.A.L.A.V., Piano di Area Laguna e Area Veneziana, risulta che l'area in cui si inserisce l'impianto della ditta Eurofibre S.p.A. è inserita all'interno del "Sistema Insediativo e Produttivo".

PIANO TERRITORIALE GENERALE METROPOLITANO

L'analisi delle tavole più significative ha indicato che:

Tavola 1-2 Carta dei vincoli e della pianificazione territoriale: l'area in esame non presenta vincoli o tutele;

Tavola 2-2 Carta delle fragilità: sull'area in esame non si rilevano fragilità, tuttavia l'area direttamente ad Est, in comune di Venezia è indicata quale area allagata negli ultimi 5-7 anni.

Tavola 3-2 Sistema ambientale: L'area in esame non è interessata da alcun tematismo rilevante.



Tavola 4-2 Sistema insediativo infrastrutturale: l'area della Dita è situata nel contesto del polo produttivo di Marcon in prossimità della tangenziale di Mestre e a breve distanza dalla linea ferroviaria Venezia-Trieste. Le aree contermini sono tutte a carattere produttivo, per attività economiche o servizi.

Tavola 5-2 Sistema del paesaggio: L'area in esame non è interessata da alcun tematismo ma risulta comunque attorniata da un contesto di carattere "rurale"

Piano di Assetto del Territorio (PAT) del comune di Marcon

L'area sede dell'impianto è classificata dal Piano di Assetto del Territorio dalle cartografie di piano quale area consolidata a carattere produttivo ed è identificata quale area esondabile o soggetta a ristagno idrico. Piano degli Interventi (P.I.)

La vigente variante n. 4 al Piano degli Interventi, approvata con deliberazione del Consiglio Comunale n. 60 del 04.10.2021, identifica l'area come area produttiva "D1".

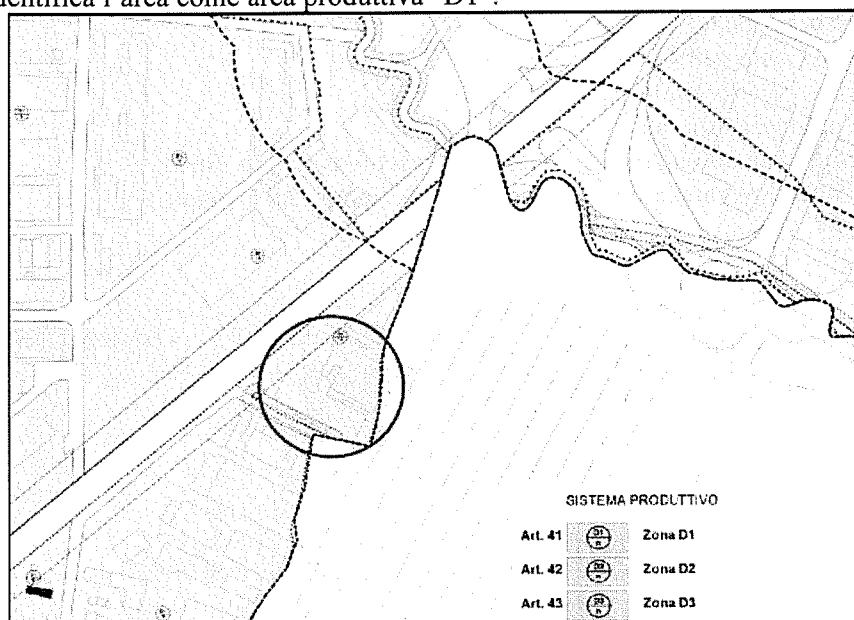


Figura 1 – PI del Comune di Marcon – Tav. 13-3-2 Zonizzazione

PIANIFICAZIONE COMUNALE DI VENEZIA (P.A.T. e P.R.G.)

L'area produttiva della ditta EUROFIBRE S.p.A. è posta a confine con il Comune di Venezia (loc. Dese), nello SPA si è fatto riferimento alle informazioni riscontrate dal Sistema Informativo Territoriale del Comune di Venezia, relativamente ai vincoli posti a livello di P.A.T. nelle aree contigue allo stabilimento EUROFIBRE S.p.A. non è presente alcun tipo di limitazione è riportato il "vincolo sismico". Per quanto attiene invece alla destinazione d'uso dell'area, si tratta di una superficie legata ad uno specifico piano di lottizzazione rientrante in un ambito D4.a "Zona attrezzature economiche varie" che prevede quali destinazioni d'uso consentite le seguenti:

- Attività produttive (industria manifatturiera e artigianato industriale, costruzioni edili, commercio all'ingrosso, trasporti, servizi ai trasporti, officine di riparazione veicoli)
- Attività direzionali (credito, assicurazioni, agenzie e servizi alle imprese, studi professionali, intermediari del commercio, ricerca)
- Servizi alle persone (commercio al minuto, pubblici esercizi, servizi di riparazione, servizi privati alla persona e all'abitazione)
- Strutture ricettive.

Considerazioni del gruppo istruttorio in relazione alla componente programmatoria che interessa l'ambito dell'impianto: *l'analisi dei principali strumenti di programmazione è risultata esaustiva ed approfondita, non sono state evidenziate situazioni di vincolo o di impedimento all'esecuzione di quanto richiesto dalla Ditta, non risultano necessari ulteriori approfondimenti da effettuare con la procedura di V.I.A.*



Lo stabilimento di EUROFIBRE S.p.A. produce, trasforma e commercializza manufatti isolanti in lana di vetro; l'intera area produttiva sita in via Venier 41, 52 e 54 è suddivisa nei tre reparti a) prime lavorazioni: dove avviene la produzione dei manufatti in lana di vetro (Via Venier 41); b) seconde lavorazioni: dove avviene la trasformazione degli stessi (Via Venier 41); c) spedizioni: aree in cui i prodotti finiti vengono stoccati e successivamente caricati su automezzi per l'invio ai clienti. (Via Venier 52 e 54).

I principali processi produttivi dei tre reparti, suddivisi in sottoprocessi (fasi), sono schematizzabili come segue:

- fase 1: arrivo e stoccaggio materie prime vetrificabili;
- fase 2: arrivo e stoccaggio materie prime per appretti;
- fase 3: arrivo e stoccaggio di colle per rivestimenti;
- fase 4: prelievo e preparazione delle miscele vetrificabili;
- fase 5: prelievo e preparazione degli appretti;
- fase 6: fusione della miscela vetrificabile nel forno;
- fase 7: fibraggio del vetro ed applicazione dell'appretto;
- fase 8: formatura e polimerizzazione del manufatto;
- fase 9: finitura, accoppiamento, taglio, imballo prodotto semilavorato e finito;
- fase 10: linee di seconde lavorazioni, stoccaggio prodotto finito e spedizione;
- fase 11: utilities.

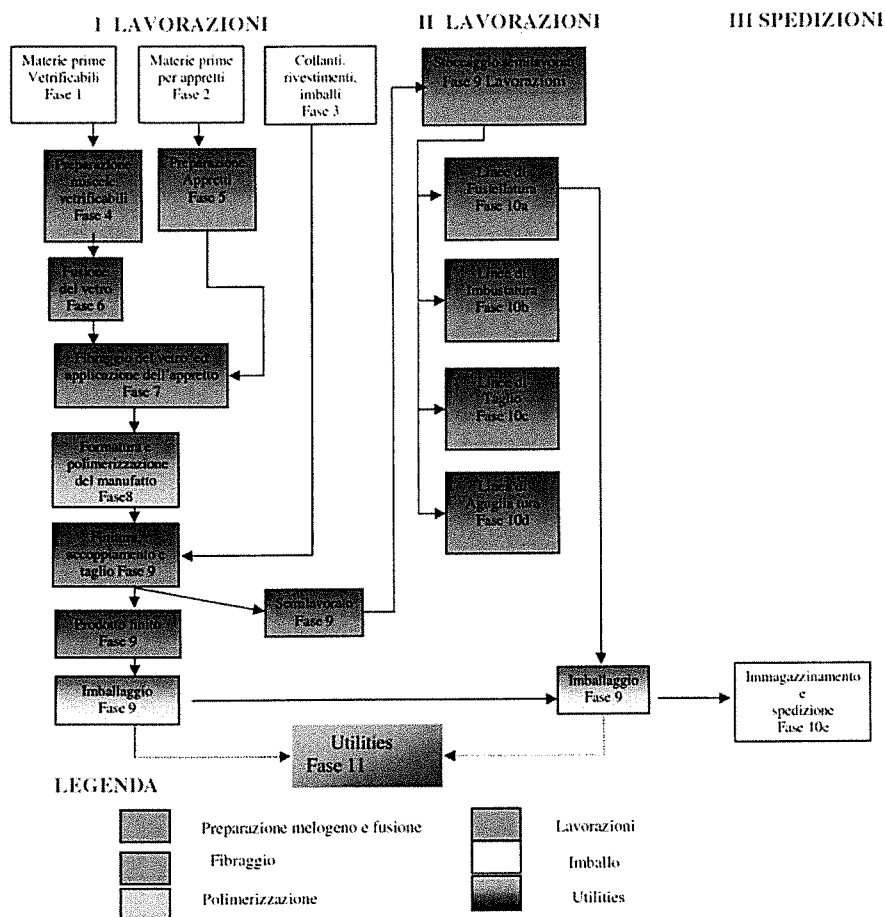


Figura 2 schema del processo produttivo

Le principali materie prime utilizzate sono costituite da sabbia silicea, carbonato di sodio, borace pentaidrato, carbonato di calcio e dolomite che vengono trasportate per mezzo di autocisterne, stoccate in undici silos metallici di diversa capacità. Lo scarico ed insilaggio sono pneumatici con l'uso di aria compressa; durante la



fase di scarico vengono prodotte delle emissioni in atmosfera (sfiati d'aria dei silos) che sono convogliate, mediante un sistema di tubazioni collegate tra loro, a due impianti di abbattimento muniti di filtri a maniche (camini 14 e 15). Come materie prime vengono utilizzati anche il rottame di vetro che viene autoprodotta durante le fasi di manutenzione periodica della linea e le polveri (bicarbonato di sodio) provenienti dal sistema di abbattimento asservito al forno fusorio, l'utilizzo di tali materie consente una riduzione dei consumi di materie prime e la riduzione di produzione di rifiuti, l'utilizzo del rottame di vetro autoprodotta consente una riduzione della temperatura di fusione delle materie prime con un apprezzabile risparmio energetico.

Dai silos di stoccaggio le materie prime vengono prelevate, in quantità variabile in funzione della ricetta (melogeno), durante la fase di prelievo si producono delle emissioni di polveri che vengono convogliate ad un sistema di abbattimento a filtri a maniche (camino 16) che entra in funzione automaticamente ad ogni scarico di materie prime dai silos. Successivamente le materie prime vengono convogliate mediante un trasportatore a nastro inclinato ad un miscelatore che provvede alla omogeneizzazione; durante questa fase si producono delle emissioni di polveri che vengono convogliate ai sistemi di abbattimento con filtri a maniche (camino 19) funzionanti solamente durante le fasi di trasporto e miscelazione.

Dal miscelatore, mediante un sistema di trasporto a nastro inclinato, il melogeno ed una percentuale variabile di rottame di vetro autoprodotta raggiungono la tramoggia di alimentazione del forno di fusione; anche durante questa fase si producono delle emissioni di polveri che vengono convogliate ad un sistema di abbattimento con filtri a maniche (camini 17/18) funzionante solo durante la fase di trasporto alla tramoggia di alimentazione. Oltre al rottame autoprodotta nella preparazione del melogeno viene utilizzato il vetro ottenuto dal pretrattamento termico degli sfridi di lavorazione. I rifiuti eventualmente prodotti in questa fase provengono dalla sostituzione delle maniche filtranti dei sistemi di abbattimento.

Le materie prime per appretti (di tipo organico ed inorganico) sono stoccate in apposite cisterne, per la preparazione dell'appretto organico si utilizzano:

- resina formica fenolica, ricevuta in forma liquida a mezzo camion e stoccata in cisterne sotterranee;
- urea agricola, in sacchi;
- silano che agisce come agente che favorisce il congiungimento fra la resina fenolica e la fibra di vetro;
- solfato ammonico: per dare al prodotto polimerizzato un bel colore giallo ed il secondo è quello di agire come un agente ritardante delle reazioni di polimerizzazione al momento del fibraggio, prevenendo in tal modo fenomeni di prepolymerizzazione, mentre nella stufa di polimerizzazione esso agisce come un catalizzatore ed intensifica queste reazioni.
- olio antipolvere tipo Emulsione EU 140, che viene aggiunto nella maggior parte dei prodotti in quantitativi pari a ca lo 0,5%; lo scopo dell'utilizzo dell'olio antipolvere è quello di migliorare le caratteristiche di manipolabilità del prodotto.

Durante il processo di apprettatura, se richiesto, può essere aggiunto del silicone per dare caratteristiche di idrorepellenza al prodotto finito.

Per la preparazione dell'appretto inorganico si impiega:

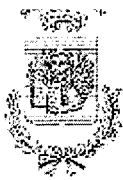
- fosfato di monoalluminio, ricevuta in forma liquida e stoccata in cisterne fuori terra;
- soda caustica, ricevuta in forma liquida e stoccata in cisterna fuori terra.

Eventuali spandimenti di materie prime vengono convogliati ed inviati alla fossa di raccolta delle acque di processo posta in corrispondenza della zona di fibraggio e da lì all'impianto di trattamento delle acque di processo.

Durante la fase di arrivo e stoccaggio delle MP si producono dei rifiuti derivanti dagli imballi con cui le stesse vengono trasportate.

Fasi di FUSIONE FIBRAGGIO, APPRETTATURA E FORMATURA DEL MATERASSINO

Il forno fusorio utilizzato è a combustione sommersa (SCM) è costituito da un recipiente cilindrico verticale, a doppia parete, raffreddato ad acqua. Sul fondo del recipiente sono installati dei bruciatori a metano/ossigeno necessari alla fusione delle materie prime i cui gas di combustione vengono evacuati dall'alto. Ad ogni interruzione della combustione i bruciatori sono flussati (Spurgo) con aria o azoto al fine di evitare l'ingresso di vetro fuso nei bruciatori e nelle tubazioni di gas e ossigeno. In fase di avviamento, è installato e messo in servizio un bruciatore di preriscaldamento da posizionarsi al di sopra del livello del vetro – dotato di un elettrodo di accensione pilota e di un rilevatore di fiamma – fino al raggiungimento della temperatura di autoaccensione del metano (1100°C).



La composizione viene infornata tramite caricatori a coclea raffreddate ad acqua. Il vetro fuso è fatto defluire attraverso un sifone connesso al Forno in prossimità del fondo, dotato di un piccolo bruciatore metano/ossigeno montato sulla parte superiore del sifone al fine di mantenere la temperatura del vetro che fuoriesce dal sifone. Successivamente, il flusso di vetro è fatto passare nel refiner e da qui nel canale di condizionamento prima del fibraggio.

Alla base del camino è installata una griglia che consentirà l'ingresso di aria ambiente nel flusso dei fumi per raffreddarli, un'altra presa d'aria è sul condotto fumi di collegamento al filtro per assicurarsi che i gas di scarico siano sufficientemente raffreddati prima di entrare nel filtro.

Dal filtro i gas verranno aspirati dal ventilatore di coda e scaricati nell'atmosfera attraverso il camino principale (C28). Il ventilatore di coda fornisce un tiraggio sufficiente per mantenere una pressione leggermente negativa nel Forno.

Fase 7: Fibraggio del vetro ed applicazione degli appretti, il vetro in uscita dal feeder viene avviato a tre macchine di fibraggio; la produzione delle fibre avviene mediante il passaggio del vetro attraverso i fori di un disco forato (filiera) rotante. Dopo un primo stiramento meccanico orizzontale dovuto alla forza centrifuga, le fibre sono stirate verticalmente mediante un getto ad alta pressione di aria e gas metano. Terminata questa fase, le fibre subiscono un processo di raffreddamento (con applicazione di acqua) ed apprettatura (con l'aggiunta del legante chimico organico o inorganico). La maggior parte di aria compressa viene utilizzata per distribuire uniformemente le fibre sulla larghezza del tappeto mobile della camera di fibraggio, tenuta in depressione mediante un sistema di aspirazione; sul tappeto mobile la fibra apprettata viene avviata alla stufa di asciugatura. Gli effluenti provenienti dal fibraggio subiscono un trattamento ad umido, costituito da acqua depurata, passando attraverso sistemi di abbattimento (due cicloni e due demister) ed inviati al camino C3.

Fase 8 Formatura e polimerizzazione del manufatto, il materassino ottenuto nella fase di fibraggio/formatura è convogliato nella stufa di polimerizzazione, dove un flusso di aria calda (tra i 150 °C e i 250 °C) fa evaporare l'acqua contenuta nel legante e lo polimerizza (nel caso di legante organico) o lo asciuga (nel caso del legante inorganico). Le emissioni provenienti dalla stufa di polimerizzazione sono avviate a un post combustore e trattate a 750°C; il tempo di ritenzione in camera di combustione è superiore a 2 secondi, al fine di permettere l'ottimale combustione dell'effluente in entrata. A sua volta l'effluente in uscita viene avviato al camino C3. Contemporaneamente parte del calore immesso viene recuperato e utilizzato per riscaldare uno stadio della stufa di polimerizzazione. Per effettuare la polimerizzazione si usa aria calda che circola nei vari stadi della stufa ed ogni stadio ha un proprio generatore d'aria calda. L'aria calda esausta, che contiene fibre, goccioline e composti del legante e prodotti di combustione viene estratta mediante aspirazione in condotte e trasportata attraverso queste al sistema di abbattimento dei gas combustibili.

Il quantitativo totale di effluenti da trattare è stimato essere pari a ca 7.500 Nm³/h, il sistema di abbattimento (post combustore) installato è progettato per un trattamento di ca 10.000 Nm³/h, in modo tale che ci sia una capacità residua di trattamento pari a ca. 30%, questo sovradimensionamento permette di non stressare il sistema di abbattimento e di avere un margine operativo di sicurezza. Tutti i gas di scarico provenienti dalla stufa di polimerizzazione sono raccolti in un collettore e portati prima ad un filtro di tipo meccanico, che rimuove la maggior parte del particolato, come le fibre e le goccioline, dai gas; i gas ripuliti sono poi portati ad una serie di scambiatori di calore, dove la temperatura degli effluenti è aumentata da ca. 180 a ca 560 °C e da qui al bruciatore, questo al fine di rendere minimo il consumo di combustibile nel successivo stadio di post-combustione, per garantire il completo abbattimento degli inquinanti il post-combustore è stato progettato per garantire in tutta la camera una temperatura di ca 750-780 °C ed un tempo di ritenzione dei gas combustibili di ca 2 secondi con una camera di incenerimento molto ampia in diametro ed in lunghezza in modo da avere un elevato livello di turbolenza e consentire, in tal modo, un mescolamento ottimale dei gas esausti, i gas in uscita sono inviati al camino C3.

Fase 9 Finitura, accoppiamento, taglio, imballo e semilavorati: le operazioni successive, di tipo meccanico, prevedono il raffreddamento del prodotto in uscita, la fresatura dei bordi, con il riciclo dello sfrido in camera di fibraggio, l'eventuale applicazione di un rivestimento su uno o entrambi i lati del manufatto, il taglio longitudinale e trasversale prima dell'avvio alla fase successiva di raccolta ed imballo.

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da



In queste fasi di taglio e sagomatura vengono prodotti sfridi che sono posti a deposito, dopo una riduzione volumetrica, in attesa di successivo pretrattamento termico finalizzato al recupero di materiale.

In queste attività si producono delle emissioni di polveri che sono convogliate a vari sistemi di abbattimento camini C29, C34, C35. Se il prodotto viene dichiarato un semilavorato, viene stoccato su appositi bancali ed avviato allo stoccaggio al reparto II lavorazioni costituito da una serie di linee ove utilizzate per trasformare i semilavorati provenienti dal reparto I lavorazioni, queste linee comprendono:

Linea pressa fustellatrice 2, costituita da pressa meccanica di grandi dimensioni su cui vengono montate le fustelle e da un impianto di sfridatura a mezzo di aria compressa, per l'eliminazione degli sfridi dal prodotto. Questa operazione dà origine a rifiuti che sono posti a deposito temporaneo dopo una riduzione volumetrica. Le emissioni in atmosfera che si originano da queste attività sono convogliate a due sistemi di abbattimento e successivamente inviate attualmente ai punti di emissione Camini C32 e al camino C37.

Fustellatrici 1, 2 sistema di fustellatura meccanico per manufatti in piccole serie, la sfridatura dei manufatti finiti è di tipo manuale. Questa operazione dà origine a rifiuti che sono posti a deposito temporaneo dopo una riduzione volumetrica, le emissioni in atmosfera che si originano da queste attività saranno convogliate ad un sistema di abbattimento e successivamente inviate ai punti di emissione Camini C 36 e C32

Linea LECTRA impianto di taglio a seghetto ad altra frequenza che ha sostituito la linea di taglio Water jet con un sensibile risparmio energetico e contenimento delle emissioni, non necessitando di pompe ad altra pressione e della successiva asciugatura del materiale tramite essiccatoio a gas metano, le emissioni in atmosfera originate da questa attività, consistono sostanzialmente in aria ambiente derivante dalla depressione creata sul tavolo di taglio, che sono filtrate da impianto filtrante a bordo macchina e convogliate al camino C31.

Fase 10b imbustaggio di pannelli e feltri da impiegare come materiali isolanti e fonoassorbenti in controsoffitti.

Fase 10 c Sega a nastro e sega automatica per taglio a dimensione di manufatti di differente tipologia.

Fase 10 d Macchina Linea di agugliatura: è utilizzata preparazione manufatti agugliati da avviare a successive lavorazioni. La linea inoltre è costituita da una serie di macchine incollatrici, da un nastro pressore riscaldato (carrarmato) con emissione in atmosfera camino C31, da seghe longitudinali e trasversali, e da un'arrotolatrice; la linea è utilizzata anche per l'incollaggio di rivestimenti su una o entrambe le facce dei manufatti, taglio a dimensione degli stessi, al fine di produrre semilavorati per successive lavorazioni o prodotti finiti.

Macchina di spellicolatura e sfiocatura (eurofloc): linea per la realizzazione di prodotti in fiocco a partire dagli sfridi provenienti dalle altre linee di lavorazioni. Queste operazioni danno origine a rifiuti che sono posti a deposito temporaneo dopo una riduzione volumetrica.

Le emissioni in atmosfera che si originano da questa attività sono convogliate al camino C 30.

Immagazzinamento e spedizioni: il magazzino spedizioni M3 (Via Venier 54 e 52) riceve i manufatti finiti provenienti dallo stoccaggio a fine linea dello stabilimento di produzione.

Utilities al servizio dell'attività

Forno di pretrattamento

Il pretrattamento prevede l'uso degli sfridi di produzione provenienti esclusivamente dai processi di produzione e trasformazione di Eurofibre che vengono accumulati in quantitativo adeguato a permettere il funzionamento del forno.

Per il pretrattamento termico, Eurofibre ha optato per la pura combustione Oxy Fuel, questa tecnologia non richiede alcun sistema di recupero dei gas combusti e del calore, aumenta la temperatura della fiamma, lavora senza azoto di zavorra nell'atmosfera del forno e riduce le emissioni, una delle soluzioni più efficienti per la fusione del vetro soprattutto in termini di valori di NOx bassi ed emissioni ridotte di gas ad effetto serra.



Il materiale ottenuto dal pretrattamento viene utilizzato in percentuale definita assieme alla materia prima in modo da ottenere un melogeno che garantisca le caratteristiche chimiche e fisiche in modo da non alterare le prestazioni e la chimica del prodotto finito.

Il forno ha caratteristiche dimensionali e capacità di trattamento in termini di:

- 3 t per giorno;
- 24 ore di funzionamento al giorno e 5-7 giorni alla settimana;

Il forno di pretrattamento viene alimentato da gas naturale (30-40 Smc/h) che veicola ossigeno (60-80 mc/h).

Il materiale confezionato in balle, di dimensioni adeguate, viene caricato nel forno caldo ma con fiamme spente. Al termine del caricamento viene chiuso e il materiale permane all'interno un tempo variabile da 1 a 3 minuti prima di iniziare il trattamento del materiale per attivazione della combustione che consente di raggiungere la temperatura di circa 1250°C. Il riscaldamento progressivo del materiale permette di eliminare i materiali che costituiscono il supporto, raggiunta la temperatura voluta il materiale staziona per un tempo sufficiente per ottenere la fusione che omogeneizza la massa e gli conferisce caratteristiche idonee ad essere riutilizzato nel forno fusorio principale in percentuale definita e miscelato a materia prima.

Impianti trattamento acque di raffreddamento e di trattamento delle acque di processo

Il trattamento delle acque industriali e di raffreddamento comprende la filtrazione a mezzo filtri in tela (filtri statici), filtrazione a mezzo filtro rotativo sotto vuoto o compattatore fanghi, trattamento acque di raffreddamento provenienti dal forno fusorio in apposite torri dove viene trattata termicamente; l'acqua subisce un successivo trattamento chimico per evitare la formazione di alghe.

Impianti termici di riscaldamento

7 compressori per aria compressa

serbatoio criogenico della capacità di 30.000 litri per il contenimento di ossigeno allo stato liquido con 2 evaporatori che controllano il passaggio di stato dell'ossigeno da liquido a gas

Impianto di rilevazione, di prevenzione incendi e sistema antincendio

Dalle diverse fasi di processo sono prodotte differenti flussi emissivi, tutti convogliati e trattati prima dell'emissione a camino. Dal punto di vista autorizzativo, sono ad oggi autorizzati i seguenti punti di emissione:



| Camino (n.) | Reparto | Inquinante | Limite autorizzato |
|-------------|---|---|---|
| 3 | Fibraggio e polimerizzazione | Polveri | 50 mg/Nmc |
| | | Fenolo | 10 mg/Nmc |
| | | Formaldeide | 3 mg/Nmc |
| | | Ammoniaca | 30 mg/Nmc |
| | | SOV | 10 mg/Nmc |
| | | CO | 100 mg/Nmc |
| 14 | Silos materie prime vetrose | Polveri | 16 g/h |
| 15 | Silos materie prime vetrose | Polveri | 16 g/h |
| 16 | Bilance materie prime vetrific. | Polveri | 50 g/h |
| 17 | Trasporto materie prime a carico forno | Polveri | 32 g/h |
| 18 | Trasporto materie prime a carico forno | Polveri | 32 g/h |
| 19 | Miscelazione materie prime | Polveri | 40 g/h |
| 28 | Forno fusorio | Polveri NOx SOx HCl HF Metalli CO | 20 mg/Nmc – 0,05 Kg/t di vetro 500 mg/Nmc – 1 Kg/t di vetro 150 mg/Nmc – 0,3 Kg/t di vetro 10 mg/Nmc – 0,02 Kg/t di vetro 5 mg/Nmc – 0,01 Kg/t di vetro 1 mg/Nmc 100 mg/Nmc |
| 29 | Finitura e taglio linea 1 | Polveri | 580 g/h |
| 30 | Impianto Eurofloc | Polveri | 560 g/h |
| 31 | Carrarmato linea agugliato | Ossidi di azoto | 50 g/h |
| | | Formaldeide | 50 g/h |
| | | Polveri | 100 g/h |
| 32 | Incollaggio + taglio linea 3, pressa fustellatrice 1, fustellatrice manuale | Polveri | 540 g/h |
| 34 | Nastro pressore riscaldato linea 1 | Ossidi di azoto | 100 g/h |
| | | Formaldeide | 90 g/h |
| | | Polveri | 200 g/h |
| 35 | Nastro pressore riscaldato linea 1 | Ossidi di azoto | 20 g/h |
| | | Formaldeide | 20 g/h |
| | | Polveri | 40 g/h |
| 36 | Fustellatrice manuale, sega manuale, linea imbustatrice 4 | Polveri | 120 g/h |
| 37 | Impianto Italcos | Polveri | 240 g/h |

Descrizione delle modifiche effettuate successivamente all'autorizzazione AIA

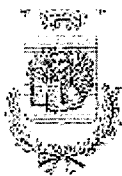
Dall'emissione dell'attuale Autorizzazione Integrata Ambientale, la ditta EUROFIBRE S.p.A. ha comunicato la volontà di apportare all'installazione alcune modifiche definite come non sostanziali, nessuna di queste ha comportato una variazione in termini di capacità produttiva dell'impianto, in ordine temporale di comunicazione alla Città Metropolitana di Venezia.

1) Riorganizzazione delle linee di taglio e fustellatura lana di vetro (anno 2018)

La modifica ha previsto la dismissione e ricollocazione di alcuni impianti e nello specifico gli impianti dismessi:

- Fustellatrice n. 1;
- Fustellatrice manuale n. 2;
- Linea 3, ovvero impianto per incollaggio rivestimenti;
- Linea 2 "Water jet", ovvero la linea di fustellatura mediante taglio con getto d'acqua ad alta pressione.

DETERMINA DIRIGENZIALE SENZA RILEVANZA CONTABILE: 2022 / 3288 del 02/12/2022



Gli impianti che sono stati rilocalizzati all'interno del fabbricato sono:

- Fustellatrice n. 2, è stata inserita nella linea di agugliatura;
- Linea 4, impianto per imbustaggio di pannelli e feltri viene posizionata nell'area liberata dalla dismissione della linea "Water jet".

E' stata inserita una nuova linea di taglio in sostituzione della dismessa linea "Water jet"; un impianto di taglio a seghetto ad alta frequenza denominato linea "Lectra", l'impianto non necessita di pompe ad alta pressione, non prevede l'utilizzo di acque di processo e il materiale a seguito del taglio non necessita di asciugatura, le emissioni in atmosfera generate da questa attività sono sostanzialmente polveri filtrate da impianto filtrante a bordo macchina e avviate all'esistente camino C31.

Realizzazione di un forno fusorio di pretrattamento degli sfridi di lana di vetro per il riutilizzo nel processo produttivo (anno 2019)

Gli sfridi di produzione, provenienti esclusivamente dai processi di produzione e di trasformazione di EUROFIBRE S.p.A. sono da sempre stati gestiti come rifiuti prodotti, in un'ottica di sostenibilità e riduzione di consumi e rifiuti prodotti, la ditta ha previsto l'inserimento di un forno di pretrattamento in grado di trattare tali sfridi, recuperandolo quindi in testa al processo produttivo in percentuali definite assieme e alla materia prima in modo tale da ottenere una miscela (melogeno) che garantisca le caratteristiche chimiche e fisiche del prodotto finito.

Per il pretrattamento termico, la ditta ha optato per la pura combustione Oxy Fuel, tecnologia che non richiede alcun sistema di ricupero dei gas combusti e del calore, aumenta la temperatura della fiamma, lavora senza azoto di zavorra nell'atmosfera del forno e riduce le emissioni e offre una delle soluzioni più efficienti per la fusione del vetro soprattutto in termini di valori di NOx molto bassi ed emissioni ridotte di gas ad effetto serra. Con l'inserimento del forno di pretrattamento è stato inserito un nuovo punto di emissione a camino denominato "C38". A tale emissione sono convogliati sia i fumi in uscita dal forno che gli effluenti che fuoriescono dalla bocca di carico in fase di infornaggio, prima dell'emissione a camino i fumi sono trattati mediante un sistema di abbattimento costituito da un sistema combinato di inertizzazione a secco con iniezione di calce idrata nei fumi e successiva filtrazione con filtro a maniche.

| Camino (n.) | Reparto | Inquinante |
|-------------|-------------------------|---|
| 38 | Forno di pretrattamento | Polveri NOx SOx HCl HF Metalli CO |

Sostituzione del forno principale di fusione del vetro con un forno a combustione sommersa (anno 2020)

A seguito della valutazione dei rischi ed opportunità sviluppata nell'ambito del Sistema di Gestione Integrato, la ditta EUROFIBRE S.p.A. ha evidenziato alcuni elementi critici del proprio processo, che si dovevano migliorare, in particolare:

- minor consumo di risorse, in particolare gas naturale, nel forno fusorio in quanto il riutilizzo di materiale, in percentuale adeguata rispetto alla materia prima, comporta una riduzione del fabbisogno energetico per portare a fusione l'intera massa;
- diminuzione di ossidi di azoto (NOx) e gas serra, dato il minor utilizzo di combustibile.

E' stata individuata, come soluzione l'utilizzo di un forno fusorio mediante combustione sommersa a Ossigeno/Metano in sostituzione dell'esistente forno fusorio mantenendone inalterata la capacità produttiva giornaliera pari a 35 t/giorno.

I gas prodotti vengono aspirati, filtrati e scaricati nell'atmosfera attraverso il camino esistente "C28".

UTILIZZAZIONE DI RISORSE NATURALI E MATERIE PRIME

Le modifiche agli impianti produttivi effettuate dalla ditta erano volte ad un complessivo risparmio in termini di risorse utilizzate a fronte di una parità di capacità produttiva, attraverso le analisi effettuate con i consumi



riferiti al triennio 2016-2017-2018, periodo successivo all'emissione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale con le principali modifiche non ancora attuate, ed il periodo 2021 – primo semestre 2022, mostrano una marcata tendenza alla riduzione dei quantitativi complessivi delle materie prime vetrificabili a fronte di un maggior utilizzo di Materie Prime Secondarie provenienti da operazioni di recupero di rottame di vetro attraverso operazioni di pretrattamento degli sfridi di produzione.

| MATERIE PRIME VETRIFICABILI | u.m. | 2016 | 2017 | 2018 | Media 2016-18 | 2021 | 2022 (I° sem.) | Tendenza |
|---------------------------------------|----------|---------------|---------------|----------------|---------------|---------------|----------------|----------|
| Carbonato di calcio | t | 223,8 | 240,3 | 295,6 | 253,2 | 83,8 | 0,0 | ↓ |
| Borace pentaidrato | t | 845,2 | 899,4 | 1138,7 | 961,1 | 885,3 | 465,3 | ↓ |
| Dolomite macinata | t | 1075,3 | 1192,6 | 1477,9 | 1248,6 | 160,9 | 0,0 | ↓ |
| Sodio carbonato | t | 1730,1 | 1766,1 | 2287,5 | 1927,9 | 1616,8 | 247,9 | ↓ |
| Sabbia grigia | t | 398,2 | 438,8 | 541,3 | 459,4 | 368,7 | 4,2 | ↓ |
| Sabbia bianca | t | 4305,1 | 4562,2 | 5728,0 | 4865,1 | 3806,9 | 23,8 | ↓ |
| MPS / SFRIDI | u.m. | 2016 | 2017 | 2018 | Media 2016-18 | 2021 | 2022 (I° sem.) | Tendenza |
| Altre vetrificabili (sabbia di vetro) | t | -- | -- | -- | -- | 2326,1 | 3989,7 | ↑ |
| Rottame da fusione sfridi | t | -- | -- | -- | -- | 305,0 | 238,6 | ↑ |
| TOTALE VETRIFICABILI | t | 8577,8 | 9099,3 | 11469,1 | 9715,4 | 9553,5 | 4969,5 | |

Per quanto concerne i consumi relativi alle componenti energetiche e all'acqua, basando la valutazione di tali componenti sulla produzione lorda di vetro si può notare come a fronte di un aumento marcato dell'utilizzo di ossigeno, legato al nuovo sistema del forno, i consumi delle altre componenti indicizzati per tonnellata di vetro prodotto si sono ridotti rispetto ai valori medi di consumo del triennio 2016-2018.

Tabella 3.4 – Componenti energetiche e acqua indicizzate su tonnellata lorda di vetro prodotto

| | u.m. | 2016 | 2017 | 2018 | Media 2016-18 | 2021 | Var. (%) M-21 | 2022 (I° sem.) | Var. (%) 21-22 | Var. (%) M-22 |
|--|------------------------------------|-------|-------|-------|---------------|--------|---------------|----------------|----------------|---------------|
| PROD. LORDA VETRO | t | 6594 | 6984 | 8837 | 7472 | 7805 | | 4527 | | |
| CONSUMO PER TON DI VETRO PRODOTTO | | | | | | | | | | |
| Ossigeno | $\frac{m^3}{t [N] \text{ anno}}$ | 74,36 | 82,13 | 78,76 | 78,52 | 639,71 | +714,7 | 530,74 | -17,0 | +576,0 |
| Gas naturale | $\frac{kSm^3}{t [N] \text{ anno}}$ | 0,564 | 0,571 | 0,525 | 0,531 | 0,565 | +2,6 | 0,499 | -11,7 | -9,4 |
| Energia elettrica | $\frac{MWh}{t [N] \text{ anno}}$ | 1,501 | 1,494 | 1,353 | 1,441 | 1,581 | +9,7 | 1,285 | -18,7 | -10,8 |
| Acqua | $\frac{m^3}{t [N] \text{ anno}}$ | 3,242 | 3,613 | 2,886 | 3,217 | 3,649 | +13,4 | 2,179 | -40,3 | -32,3 |

PRODUZIONE DI RIFIUTI

Il deposito temporaneo dei rifiuti in Eurofibre S.p.A. viene operato secondo quanto riportato all'art. 185 del D.Lgs. 152/2006, i rifiuti sono raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito. Le zone adibite al deposito temporaneo dei rifiuti nello stabilimento produttivo sono individuate e definite. Parte dei rifiuti elencati sono legati all'attività di produzione (scarti di processo o da trattamenti depurativi), mentre gli altri sono derivanti da attività di manutenzione ordinaria e straordinaria svolta sugli impianti.

Valutando i dati dei rifiuti prodotti negli anni 2014 e 2019 si ha che a seguito dell'introduzione del forno di pretrattamento degli sfridi di lana (EER 10 11 03) si è verificato un riutilizzo di circa il 60% di tale materiale nel processo produttivo, contribuendo in tal modo ad una riduzione in termini di rifiuti prodotti di circa 350-380 t/anno, pari ad una riduzione di circa 20 - 22% sul quantitativo complessivo di rifiuti derivanti dalla produzione.

Applicazione delle BAT riferite al settore del vetro

Nello SPA il tema relativo all'analisi della coerenza tra l'attività svolta dalla Ditta e le BAT riferite al settore vetro non è stata indagata, successivamente attraverso la documentazione integrativa l'approfondimento richiesto è stato effettuato. È stato dimostrato come i consumi ed i rapporti di materie prime e di acqua sono in linea con i valori indicati al paragrafo 2.3.2.12 delle BAT in riferimento alle emissioni in atmosfera (BAT, DETERMINA DIRIGENZIALE SENZA RILEVANZA CONTABILE: 2022 / 3288 del 02/12/2022



§3.8.2), il contributo da materie prime vetrificabili si è ridotto in virtù della riduzione della rosa delle materie prime e la semplificazione degli approvvigionamenti in silos (BAT, § 3.8.2.1), che hanno ridotto il numero di veicoli necessari al fabbisogno di materiale in ingresso. Le materie prime sono state ridotte di numero ed in particolar modo è stata eliminati i carbonati di Calcio e di Calcio/Magnesio (Dolomite), soggetti a fenomeni di decrepitazione (che aumentano la formazione di polveri), come descritto in BAT § 4.3.2. Avendo ridotto le materie prime carbonati che ed aumentato il rottame di vetro la resa del batch è passata da 83% circa 95%, con conseguente diminuzione di CO₂ emessa.

Le emissioni legate al processo di fusione sono diminuite in virtù dell'istallazione del Forno a ossi-combustione sommersa o SCM (Submerged Combustion Melting), citato in BAT § 6.5 fra le "Emerging Techniques". Il forno SCM permette un ottimo mescolamento del batch innescando moti turbolenti favoriti dalla larga superficie di contatto fra le fiamme ed il materiale vetrificabile e consente di aumentare la produttività riducendo dell'80% il tempo di residenza del materiale all'interno del forno, abbattere le emissioni di NOx e diminuire i consumi energetici di più del 5%, in linea con quanto illustrato in BAT § 6.5.

Il sistema di abbattimento di Eurofibre consiste in un Filtro a maniche (Bag filter) che utilizza Bicarbonato di Sodio per la filtrazione delle polveri e la diminuzione delle emissioni, le maniche vengono pulite con getti intermittenti di aria compressa e le polveri di risulta vengono riciclate all'interno del forno fusorio al 100%.

I risultanti parametri emissivi si dimostrano in linea con quanto illustrato nella tabella 3.37 (per Lana di Vetro ed Ossicombustione) del documento BAT al paragrafo 3.8.2.2 ed alle indicazioni al paragrafo 5.31 dello stesso documento. I parametri di emissione in aria legati al forno fusorio per polveri, SOx, NOx, HCl, HF e CO sono in linea con i valori riportati in BAT tabella 3.38, 3.39, 3.40, 3.41 rispettivamente ed ai punti 5.3.2, 5.3.3., 5.3.4 dello stesso documento.

Il Gruppo istruttorio ritiene che la coerenza con le principali BAT di settore è stata analizzata e dimostrata.

Considerazioni del gruppo istruttorio in relazione alla componente progettuale: *la descrizione dell'attività svolta e delle modifiche proposte è risultata esaustiva ed approfondita, quanto proposto risulta compatibile ed in continuità con l'attività presente nel sito, sono stati descritti i presidi presenti per permettere la mitigazione di eventuali impatti.*

6. CARATTERISTICHE DEGLI IMPATTI POTENZIALI

Nello SPA è presente la caratterizzazione degli impatti potenziali connessi con la realizzazione e l'esercizio dell'attività e le mitigazioni adottate rispetto alle seguenti componenti:

- Traffico
- Qualità dell'aria (emissioni)
- Rumore
- Ambiente idrico superficiale (scarichi)
- Suolo e sottosuolo, acque sotterranee
- Vegetazione, flora, fauna ed ecosistemi
- Paesaggio

6.1 Componente traffico

Il sistema infrastrutturale principale per l'area si basa sull'asse viario est-ovest costituito dalla tangenziale di Mestre A57 che consente il collegamento con l'autostrada A4, tutto l'ambito della zona industriale di Marcon risulta ben infrastrutturato. L'introduzione del nuovo forno per il pre-trattamento termico degli sfridi in lana di vetro ha permesso una riduzione dei mezzi movimentati per il conferimento dello sfrido all'esterno e di ridurre i quantitativi di materie prima proveniente dall'esterno e, conseguentemente, il numero di mezzi necessari al conferimento di tali materiali.

Valutazioni del gruppo istruttorio: *considerato il progetto in esame, il Comitato VIA ritiene l'impatto sulla componente traffico, derivante dalla modifica proposta dalla Ditta, come non significativo.*

6.2 Impatto visivo

L'impianto produttivo della ditta EUROFIBRE S.p.A. si sviluppa all'interno di un'area già interamente



realizzata ed edificata, che lungo i lati Nord, Sud ed Est e Sud confina con aree produttive, mentre lungo il lato Ovest confina con la tangenziale di Mestre. Le modifiche hanno riguardato interventi localizzati all'interno dell'esistente fabbricato produttivo, senza prevedere alcun genere di intervento di incremento dell'esistente comparto edilizio. Limitati interventi esterni si possono collegare all'installazione del nuovo camino "C38" che si inserisce in un contesto di carattere industriale già segnato dalla presenza di diversi altri camini. La Ditta considera non significativo l'impatto

Valutazioni del gruppo istruttorio: il Comitato VIA ritiene l'impatto sulla componente Paesaggio, derivante dalle modifiche effettuate dalla Ditta, come non significativo.

6.3 Impatto sulla matrice atmosfera

Le considerazioni di base utilizzate per valutare la significatività delle emissioni prodotte dalla Ditta sono state:

- La modifica inerente la riorganizzazione delle linee di taglio e fustellatura non ha comportato modifiche sostanziali alle emissioni in atmosfera, in quanto sono state dismesse la fustellatrice n. 1 e la fustellatrice manuale n. 3, mentre la fustellatrice n. 2 è stata inserita nella linea di agugliatura. Sempre in tale modifica è stata comunicata la dismissione della linea di incollaggio rivestimenti.
- La modifica con la realizzazione di un forno fusorio di pretrattamento degli sfridi di lana di vetro per il riutilizzo del materiale nello stabilimento, ha comportato l'attivazione di un nuovo punto emissivo definito C38;
- La sostituzione del forno fusorio ha originato una riduzione delle concentrazioni di NOx, SOx e CO emessi;
- nel modello diffusionale, come richiesto con la richiesta integrazioni, sono utilizzate le concentrazioni emissive autorizzate, oltre alle concentrazioni emissive di ciascun camino trattate dalla Scheda B della Modulistica AIA presenti nella prima valutazione; per quanto riguarda la concentrazione di CO emessa dal camino 3 è stata indicata la medesima concentrazione del camino 28;
- non è stata considerata l'emissione dei camini 01 e 02 in quanto emissioni di emergenza;
- la valutazione degli impatti è stata realizzata simulando la diffusione degli inquinanti nella situazione autorizzata con Determina n. 1911 del 01.07.2015 e nella situazione di cui alle modifiche successive con l'inserimento del camino C38;
- dall'attività non vengono generate emissioni di tipo diffuso, il modello considera solamente le emissioni di tipo convogliato

| Camino (n.) | Reparto | Inquinante | Limite autorizzato | Concentrazione di input modellizzazione (g/sec) | T (°K) | velocità (m/sec) | portata (Nm ³ /h) | tempo di emissione (h/day) | tempo di emissione (day/year) | Altezza camino (m) | sezione camino (m ²) |
|--|--|-----------------|--------------------------------|---|--------|------------------|------------------------------|----------------------------|-------------------------------|--------------------|----------------------------------|
| Situazione autorizzata con determina n. 1911 del 01.07.2015 | | | | | | | | | | | |
| 3 | Fibraggio e polimerizzazione | Polveri | 50 mg/Nmc | 2,108763889 | 313,15 | 16,20 | 151 631,00 | 24 | 310 | 25,00 | 3,1000 |
| | | Fenolo | 10 mg/Nmc | 0,421752778 | | | | | | | |
| | | Formaldeide | 3 mg/Nmc | 0,126525853 | | | | | | | |
| | | Anmoniacca | 30 mg/Nmc | 1,265258333 | | | | | | | |
| | | SO _x | 10 mg/Nmc | 0,421752778 | | | | | | | |
| CO | 100 mg/Nmc | 4,217527778 | | | | | | | | | |
| 14 | Silos materie piume vetrose | Polveri | 16 g/h | 0,003075556 | 338,15 | 12,60 | 692,00 | 1,5 | 23 | 12,60 | 0,0177 |
| 15 | Silos materie piume vetrose | Polveri | 16 g/h | 0,12194 | 566,15 | 16,40 | 936,00 | 1,5 | 23 | 12,06 | 0,0177 |
| 16 | Balanc materie piume vetulic | Polveri | 50 g/h | 0,031944444 | 292,25 | 22,40 | 2.300,00 | 5 | 64 | 4,40 | 0,0314 |
| 17 | Trasporto materie piume a carico forno | Polveri | 32 g/h | 0,004951111 | 301,45 | 3,50 | 537,00 | 5 | 64 | 4,50 | 0,0314 |
| 18 | Trasporto materie piume a carico forno | Polveri | 32 g/h | 0,004337778 | 660,15 | 5,50 | 486,00 | 5 | 64 | 8,40 | 0,0284 |
| 19 | Miscelazione materie piume | Polveri | 40 g/h | 0,013777778 | 531,15 | 13,40 | 1.240,00 | 5 | 64 | 6,45 | 0,0284 |
| 28 | Forno fusorio | Polveri | 20 mg/Nmc - 0,05 Kg/t di vetro | 0,04125 | 397,15 | 16,70 | 7.425,00 | 24 | 310 | 20,00 | 0,2000 |
| | | NO _x | 500 mg/Nmc - 1 Kg/t di vetro | 1,03125 | | | | | | | |



| Camino (n.) | Reparto | Inquinante | Limite autorizzato | Concentrazione di input modellizzazione (g/sec) | T (°K) | velocità (m/sec) | portata (Nm ³ /h) | tempo di emissione (h/day) | tempo di emissione (day/year) | Altezza camino (m) | sezione camino (mq) |
|-------------------------------|---|-----------------|--|---|--------|------------------|------------------------------|----------------------------|-------------------------------|--------------------|---------------------|
| | | SO _x | 150 mg/Nm ³ – 0,3 Kg/t di vettore | 0,309375 | | | | | | | |
| | | HCl | 10 mg/Nm ³ – 0,02 Kg/t di vettore | 0,020625 | | | | | | | |
| | | HF | 5 mg/Nm ³ – 0,01 Kg/t di vettore | 0,0103125 | | | | | | | |
| | | Metalli | 1 mg/Nm ³ | 0,0030625 | | | | | | | |
| | | CO | 100 mg/Nm ³ | 0,20625 | | | | | | | |
| 29 | Fabbrica e taglio linea 1 | Polveri | 580 g/h | 3,560555556 | 375,15 | 10,8000 | 22.100,00 | 20 | 310 | 7,50 | 0,6362 |
| 30 | Impianto Eurofloc | Polveri | 560 g/h | 2,177777778 | 357,15 | 8,6000 | 14.000,00 | 24 | 310 | 12,00 | 0,5027 |
| | | Ossidi di azoto | 50 g/h | 0,211111111 | | | | | | | |
| | | Formaldeide | 50 g/h | 0,211111111 | 362,15 | 16,7000 | 15.200,00 | 3 | 33 | 10,00 | 0,2827 |
| | | Polveri | 100 g/h | 6,422222222 | | | | | | | |
| 32 | Pressa fustellatrice 1, fustellatrice manuale aspirazione DILCO, 3 imballatrici a spinta, imballatore linea 4 | Polveri | 540 g/h | 3,96 | 335,15 | 10,4000 | 26.400,00 | 6 | 90 | 11,90 | 0,7854 |
| | | Ossidi di azoto | 100 g/h | 0,150555556 | | | | | | | |
| | | Formaldeide | 90 g/h | 45,8 | 965,15 | 9,7600 | 5.420,00 | 6 | 310 | 10,70 | 0,1963 |
| | | Polveri | 300 g/h | 0,301111111 | | | | | | | |
| 35 | | Ossidi di azoto | 20 g/h | 0,041833333 | 639,15 | 12,2000 | 7.530,00 | 5 | 87 | 8,00 | 0,1963 |
| | | Formaldeide | 20 g/h | 0,041833333 | | | | | | | |
| | | Polveri | 40 g/h | 0,083666667 | | | | | | | |
| 36 | Sega manuale, polveri fono stidi | Polveri | 120 g/h | 0,436666667 | 366,15 | 10,6000 | 13.100,00 | 24 | 310 | 10,00 | 0,3845 |
| 37 | Impianto Italcov | Polveri | 240 g/h | 0,454666667 | 357,15 | 4,2000 | 6.520,00 | 24 | 310 | 12,00 | 0,5027 |
| Situazione di modifica | | | | | | | | | | | |
| | | Polveri | | 0,602947222 | | | | | | | |
| | | NO _x | | 0,736805556 | | | | | | | |
| | | SO _x | | 0,221041667 | | | | | | | |
| | | HCl | | 0,014736111 | 348,65 | 15,2000 | 3.395,00 | 24 | 310 | 15,00 | 0,1390 |
| | | HF | | 0,007368056 | | | | | | | |
| | | Metalli | | 0,001473611 | | | | | | | |
| | | CO | | 0,147361111 | | | | | | | |

Con il modello è stata simulata la diffusione delle emissioni a recettore nella situazione autorizzata dalla Città Metropolitana di Venezia con Determinazione n. 1911 del 01.07.2015 e a seguito dell'inserimento del camino C38, i risultati ottenuti dalle simulazioni sono stati confrontati tra loro e il risultato della simulazione di cui al punto è stata confrontata anche con i valori di qualità dell'aria stabiliti dal D.Lgs n. 155/2010.

La valutazione degli impatti è stata preceduta da una caratterizzazione meteorologica dell'ambito riferiti al periodo 01.01.2021 ÷ 31.12.2021, quale modello diffusionale per la simulazione delle emissioni è stato utilizzato il modello diffusionale "Calpuff".

Al fine di definire la significatività dei livelli di diffusione delle emissioni convogliate, si sono presi a riferimento i recettori discreti suddivisi in due categorie:

- 1) Produttivi (P"n");
- 2) Residenziali (A"n").



L'analisi delle elaborazioni indica che i valori di Standard di Qualità dell'Aria fissati dall'Indirizzo operativo di ARPAV sono rispettati (5% del livello di concentrazione stabilito dal D.Lgs n. 155/2010), mentre per i parametri Cloro (HCl), Fluoro (HF) e Formaldeide, l'incremento delle concentrazioni a recettore è trascurabile.

Impatto odorigeno

Con la richiesta integrazioni è stato affrontato il tema relativo all'impatto odorigeno, è stato richiesto alla Ditta un approfondimento relativo alle eventuali emissioni odorigene con un'analisi del ciclo produttivo dove fossero descritti i materiali trattati o stoccati in impianto e le attività che possono originare emissioni odorigene, la ditta ha provveduto ad un approfondimento relativo alle emissioni odorigene.

La Ditta ha ripercorso i principali processi produttivi elencando i prodotti utilizzati e le emissioni originate per le diverse fasi elencando i camini interessati e descrivendo i presidi attivi nei camini. La caratterizzazione chimica e olfattometrica delle sorgenti emissive è stata eseguita da LOD S.r.l. e riportata in una specifica relazione: *Misura concentrazione odore*. E' stata svolta un'indagine olfattometrica delle emissioni odorigene sui camini 3, 28 e 38 secondo la norma tecnica UNI EN 13725:2022 al fine di valutarne le concentrazioni ed i flussi di odore emessi. Le sorgenti campionate sono state scelte in qualità di più rappresentative dal punto di vista dell'impatto odorigeno per portata emissiva e giornate di funzionamento (365 giorni/anno).

I risultati delle analisi olfattometriche svolte per misurare la concentrazione di odore dei campioni prelevati nella giornata di campionamento hanno indicato le seguenti concentrazioni:

| Numero campione | Denominazione | Concentrazione di odore (ou _E /m ³) | Media geometrica (ou _E /m ³) |
|-----------------|---------------|--|---|
| 1 | C38 | 730 | 480 |
| 2 | | 390 | |
| 3 | | 390 | |
| 4 | C28 | 2.900 | 1900 |
| 5 | | 2.000 | |
| 6 | | 1.200 | |
| 7 | C3 | 240 | 290 |
| 8 | | 260 | |
| 9 | | 390 | |

E le seguenti portate di odore:



| Camini | Concentrazione di odore (ou _e /m ³) | Diametro (m) | Q portata effluente normalizzata arrotondata (Nm ³ /h) | OER Portata di odore (ou _e /s) |
|--------|--|--------------|---|---|
| C38 | 480 | 0,4 | 5.900 | 790 |
| C28 | 1.900 | 0,5 | 6.000 | 3.200 |
| C3 | 290 | 2 | 120.000 | 9.500 |

Sulla base dei risultati ottenuti, la conclusione dell'indagine ha indicato che le tre sorgenti considerate risultano avere una portata d'odore superiore alla soglia prevista dalla Linea Guida PG24DT dell'ARPA Veneto del 15/10/2019 "Indicazioni tecnico – operative per attuare misure per la prevenzione e la limitazione delle emissioni odorigene da attività produttive".

Considerazioni del gruppo istruttorio sull'impatto odorigeno: *considerate le risultanze delle analisi odorimetriche risulta necessario prevedere opportuni interventi mitigativi tesi a ridurre le concentrazioni di unità odorimetriche e prevedere un piano di monitoraggio per verificarne l'efficacia (CONDIZIONE AMBIENTALE 1).*

Impatto sulla matrice atmosfera valutazioni del gruppo istruttorio: *considerato il progetto in esame e le valutazioni previsionali effettuate, il Comitato VIA ritiene le modifiche effettuate con il cambiamento del forno principale, l'inserimento del nuovo forno di pretrattamento e l'inserimento del nuovo camino C28 non siano significative sulla qualità dell'aria, l'impatto non necessita di ulteriori approfondimenti con la procedura di VIA. Con riferimento all'impatto odorigeno, l'aspetto deve essere ulteriormente approfondito considerando eventuali ulteriori interventi mitigativi e prevedendo uno specifico piano di monitoraggio.*

6.4 IMPATTO SULL'AMBIENTE IDRICO

Gli impatti relativi all'ambiente idrico sono analoghi nelle due situazioni, Stato Autorizzato e Stato di Progetto a seguito delle modifiche, in quanto le modifiche impiantistiche proposte dalla Ditta presentano le seguenti peculiarità:

a) coinvolgono solamente la superficie del fabbricato produttivo attualmente utilizzato, una superficie pavimentata e coperta protetta dall'azione degli agenti atmosferici;

b) non apportano alcuna variazione all'estensione e alla modalità di utilizzo della superficie scoperta dello stabilimento,

c) le materie prime allo stato liquido pervengono in impianto all'interno di contenitori appositi (es. cisternette, fusti) e lo stoccaggio è effettuato all'interno del fabbricato in area coperta;

d) le materie prime solide (polveri, granulati) pervengono in impianto tramite automezzi cisterna e sono scaricate con sistema pneumatico direttamente all'interno di silos. Nel caso di materie prime insaccate, il deposito avviene direttamente all'interno del fabbricato produttivo, dunque in area coperta e pavimentata;

e) tutti i rifiuti prodotti dall'attività sono stoccati in modo adeguato all'interno di contenitori idonei, posizionati in area coperta oppure, qualora posizionati in area scoperta saranno mantenuti coperti; dunque, in ogni caso tutti i rifiuti risultano protetti dall'azione degli agenti atmosferici;

f) I rifiuti liquidi prodotti dal trattamento delle acque di processo sono stoccati in apposita cisterna dotata di bacino di contenimento impermeabilizzato;

g) i macchinari di nuovo inserimento non comportano la realizzazione di nuove fasi di processo, ad eccezione del forno di trattamento degli sfridi che tuttavia risulta essere analoga ai processi già in uso (forno fusorio).

Anche nella situazione di progetto a seguito delle modifiche presentate le potenziali fonti di inquinamento degli acquiferi superficiali sono riferite a:

1) Acque meteoriche di dilavamento delle superfici scoperte;

2) Al verificarsi e propagarsi di eventuali spanti accidentali in fase di carico del rifiuto liquido da trattamento delle acque di processo;

3) Al verificarsi e propagarsi di eventuali spanti accidentali di oli e carburanti provenienti dagli automezzi in ingresso e in uscita dall'impianto;

Per quanto riguarda le acque di processo, sia nella configurazione autorizzata che nella configurazione di progetto a seguito delle modifiche, l'acqua viene prelevata direttamente dalla rete dell'acquedotto e successivamente gestita come rifiuto e pertanto non viene immessa in alcuna rete di scarico pubblica tale da



alterare lo stato degli acquiferi superficiali e sotterranei. Le acque di processo comprendono tutte le acque "sporche" dell'impianto. Alle vasche dell'impianto di trattamento delle acque di processo vengono quindi convogliate tutte le acque provenienti da lavaggi di apparecchiature, da applicazione di acqua sui battifianchi (zona fibraggio) e sui pannelli del fibraggio, e da eventuali spandimenti di materie prime per appretti (tramite apposite canale presenti in tutto l'impianto) e/o dal serbatoio presente sotto la fossa del fibraggio.

L'impianto trattamento delle acque di processo è costituito da:

- un filtro a tele statico per la separazione della lana di vetro dall'acqua
- da 5 vasche di raccolta acqua (3 di esercizio, 1 di riserva e 1 d'emergenza)
- da 2 pompe per il rinvio di acqua di prima filtrazione al fibraggio
- da 5 pompe di invio acqua al serbatoio raccolta fanghi
- un serbatoio raccolta fanghi
- un filtro a vuoto per la separazione del fango dall'acqua o di travaso
- un serbatoio di raccolta acqua microfiltrata

Le acque di processo vengono smaltite unicamente come rifiuto con il codice CER 161002.

La superficie coperta dell'impianto è dotata di una pavimentazione in cls eventuali spanti generatesi durante l'esercizio dell'attività verranno confinati con panne assorbenti e gestiti come rifiuto;

La superficie scoperta è interamente pavimentata in c.a. impermeabilizzata e dotata di una rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento che convoglia le stesse ad un sistema di trattamento delle acque di prima pioggia mediante fasi di sedimentazione, disoleazione e ossidazione (mediante aeratore ad aria compressa). Le acque così trattate sono quindi scaricate alla rete fognaria acque nere di via Venier, gestita da Piave Servizi S.p.A. e convogliate al depuratore terminale di Quarto d'Altino.

Le acque meteoriche di seconda pioggia, giudicate come non inquinate, sono separate mediante by-pass a monte dell'impianto di trattamento acque di prima pioggia e scaricate sul fossato che scorre lungo via Venier e confluisce a valle sul collettore denominato "Fossa Storta"

Le considerazioni effettuate nello SPA indicano che si possono escludere impatti negativi significativi a carico delle acque superficiali e delle acque profonde.

Considerazioni del gruppo istruttorio: *l'impatto derivante dalle modifiche effettuate dalla Ditta, sulla componente Ambiente idrico si può considerare come non significativo.*

6.5 IMPATTO SUL SUOLO E SOTTOSUOLO

L'insediamento della ditta EUROFIBRE S.p.A. sia nella superficie coperta che in quella scoperta è interamente pavimentato in c.a., l'attività di produzione viene svolta in area coperta, all'interno del capannone industriale. La parte esterna scoperta è anch'essa pavimentata, impermeabilizzata e dotata di una rete di raccolta e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento e dedicata principalmente al parcheggio dei mezzi dei dipendenti, alla viabilità e allo stoccaggio di alcune materie prime o rifiuti non pericolosi in contenitori idonei e coperti in modo da evitare il contatto tra acque meteoriche e rifiuto.

Lo SPA evidenzia che non sono individuabili impatti a carico di queste componenti ambientali.

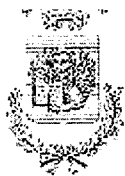
Considerazioni gruppo istruttorio: *l'impatto, conseguente alle modifiche effettuate dalla Ditta, sulla componente suolo e sottosuolo si può considerare come non significativo.*

6.6 Impatto sulla salute pubblica

Le analisi contenute nello SPA per le principali componenti ambientali indagate hanno dimostrato che le modifiche effettuate dalla Ditta non hanno evidenziato la presenza di significativi nuovi punto di emissione, è stato evidenziato che il camino 38 non ha originato situazioni negative significative, di scarico e di rumore. Le conclusioni proposte dalla Ditta indicano che le modifiche effettuate non comportano rischi stimabili per la popolazione e salute pubblica per la popolazione che vive e lavora nei dintorni dell'impianto.

6.6 IMPATTO SULL'ECOSISTEMA e Natura 2000 – Valutazione d'incidenza ambientale

L'impianto produttivo della ditta EUROFIBRE S.p.A. si inserisce in un'area caratterizzata dalla presenza di impatto antropico all'interno di un'area produttiva di discrete dimensioni che si estende su entrambi i lati della tangenziale di Mestre, in prossimità dell'area commerciale Porta Est e di un'area che il comune di Venezia ha previsto quale area di espansione di attività economiche varie, in particolare del comparto logistico e servizi, compresa tra la ferrovia Venezia-Trieste, la bretella aeroportuale e la tangenziale di



Mestre.

L'impianto è già realizzato e si trova all'interno di un'area la cui destinazione produttiva è confermata dai vari strumenti urbanistici vigenti.

Non è prevista alcuna modifica dell'assetto naturale dell'area e non sono prevedibili particolari effetti indotti dall'attività in considerazione anche della distanza dai siti della rete Natura 2000 più vicini:

- IT3250016 "Cave di Gaggio" (ZSI/ZPS) – distanza dal sito circa 1.000 m;
- IT3250010 "Bosco di Carpenedo" (ZSC/ZPS) – distanza dal sito circa 4.100 m;

Con riferimento ai siti della Rete Natura 2000, con lo scopo di dare evidenza della non significatività delle interferenze tra l'intervento e gli elementi dei siti della rete Natura 2000, il Proponente attraverso l'Allegato E alla DGR 1400/2017, a firma del Dott. Biologo David Massaro, consulente della Ditta, dichiara che per l'istanza presentata non è necessaria la valutazione di incidenza in quanto l'intervento è riconducibile alla fattispecie di esclusione di Vinca individuata al punto 23) *piani, progetti e interventi per i quali non risultano possibili effetti significativi negativi sui siti della rete Natura 2000.*

Nella Relazione tecnica allegata alla dichiarazione viene definita la rispondenza all'ipotesi di non necessità della valutazione di incidenza in considerazione del fatto che il progetto consiste nella prosecuzione dell'attività e non prevede alcun ampliamento di superficie, con interessamento di nuove aree, e che dalle valutazioni ed analisi dei diversi impatti non si riconoscono interferenze negative significative tra le attività svolte e gli habitat e le specie di interesse comunitario.

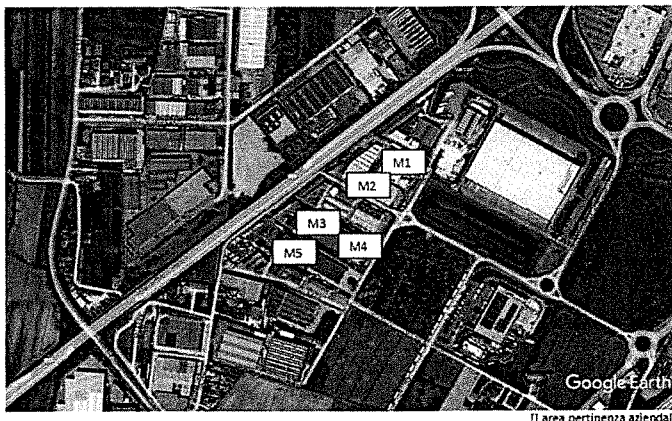
Il Gruppo istruttorio ritiene che tale impatto non richieda un ulteriore approfondimento in sede Via, le valutazioni indicano che per la componente flora, fauna e rete Natura 2000 non sono prevedibili impatti negativi significativi. La dichiarazione di non necessità della valutazione d'incidenza ha trovato riscontro nell'esame della relazione tecnica e della documentazione di progetto.

6.7 Impatto acustico

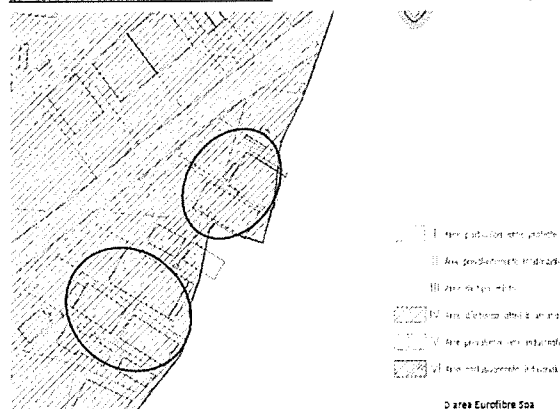
Il Comune di Marcon ha provveduto alla classificazione acustica del territorio, lo stabilimento industriale si colloca in un'area a classe VI "esclusivamente industriale". In relazione al territorio comunale di Marcon le aree industriali poste nei dintorni aziendali e per significativo ambito di pertinenza sono anch'esse inserite nella medesima area di classe VI "esclusivamente industriale". Il territorio che si sviluppa ad est oltre le pertinenze aziendali ricompreso nel comune di Venezia ove si trova anche il ricettore residenziale sud-est è classificato come di classe IV "ad intensa attività umana".

L'attività si inserisce in più edifici industriali, alcuni adibiti ad attività produttive altri ad aree magazzino, uffici e logistica. Tali edifici sono così identificabili:

- immobile M1 ed immobile M2: adibiti a produzione
- immobile M3: adibiti a magazzino e spedizioni
- immobile M4: adibiti a magazzino supporti
- immobile M5: adibiti a uffici e spedizioni



Zonizzazione acustica del comune di Marcon



Al fine di valutare l'impatto acustico durante la fase di esercizio è stata redatta una previsione di impatto acustico a cura del tecnico competente in acustica per il ~~ing. Mazzero Nicola~~ ing. ~~Mazzero Nicola~~ Massimo Gattolin il 02/12/2022 09:54:57 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005



In data 26/10/22 e 27/10/22 sono state effettuate le misurazioni e, considerato che l'attività aziendale ha un funzionamento continuativo sia sul periodo diurno che notturno, con tempi di misura TM fra le ore 13.00 e le ore 18.00 del giorno 26.10.2022 e fra le ore 22.30 del giorno 26.10.2022 e le ore 02.30 del giorno 27.10.2022, al fine di verificare il rispetto dei limiti normativi vigenti dei livelli di emissione e di immissione di rumore nell'ambiente esterno, in condizioni di normale esercizio.

Le attività lavorative e conseguentemente gli impianti di servizio sono caratterizzati da un funzionamento costantemente distribuito sia sul periodo diurno che notturno.

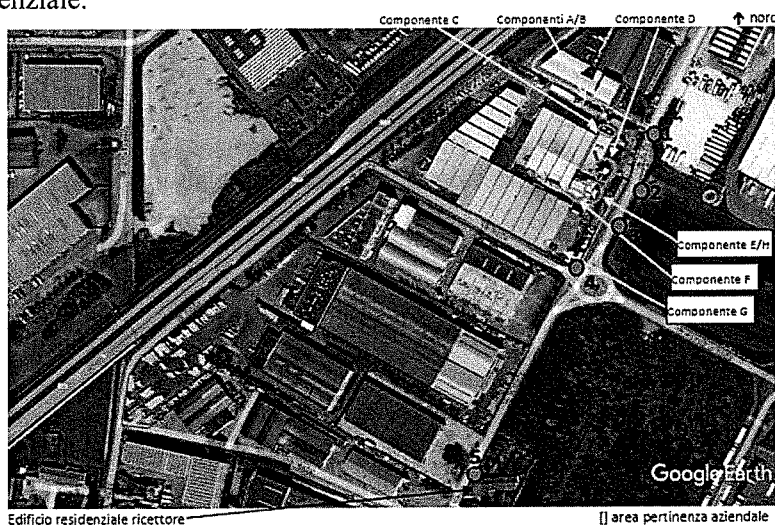
Gli impianti esterni individuati sono:

- condotti di emissione in atmosfera evaporatori (componente A)
- torri evaporative per raffreddamento acqua di raffreddamento (componente B)
- impianti aspirazione, batteria di filtraggio e condotto di emissione in atmosfera forno pretrattamento termico (componente C)
- impianti di aspirazione e condotto di emissione in atmosfera essiccatoio (componente D)
- impianti aspirazione, batteria di filtraggio e condotto di emissione in atmosfera forno fusorio (componente E)
- impianti di aspirazione e condotti di emissione in atmosfera (componente F)
- pressa compattatrice e relativo impianto di aspirazione, batteria di filtraggio e condotto di emissione in atmosfera (componente G)
- sala ventilatori (componente H)

La scelta dei punti di misura è derivata dalle prescrizioni di cui al punto E1 della determinazione ambientale n° 1911/2015 della Provincia di Venezia:

- il punto di misura 1 è posizionato oltre il confine aziendale nord-est sul ciglio stradale
- i punti di misura 2, 3, 4 sono posizionati sul ciglio stradale oltre il confine aziendale est.
- in considerazione della presenza di un edificio residenziale collocato in territorio del comune di Venezia di classe IV si è effettuata la misurazione presso il punto 5 collocato in linea con la facciata del ricettore. Presso tale punto di misura si è pertanto acquisito, nella posizione maggiormente rappresentativa possibile, il livello riferibile alla facciata del ricettore che verrà confrontato con i valori di immissione di emissione assoluta di cui alla classe IV e con i valori limite di immissione differenziale.

Non sono stati condotti rilievi sul versante ovest in quanto su tale versante non sono presenti delle componenti acustiche aziendali ed in quanto tale versante risente in modo esclusivo del traffico veicolare in transito lungo la tangenziale.



Dalle conclusioni di tale valutazione emerge che le rilevazioni strumentali dei livelli sonori, eseguite in ambiente esterno presso l'area di collocazione della ditta Eurofibre S.p.A. hanno evidenziato un sostanziale rispetto della normativa vigente in materia di inquinamento acustico in condizioni in cui l'operatività aziendale era rappresentativa delle condizioni di massimo esercizio.

Le conclusioni contenute nel documento previsionale d'impatto acustico indicano che: *Dalle valutazioni effettuate si conclude che nella situazione rilevata:*

- i livelli di immissione assoluta sia diurni che notturni risultano conformi rispetto ai regolamenti legislativi ed autorizzativi in vigore



- i livelli di emissione assoluta sia diurni che notturni risultano conformi rispetto ai regolamenti legislativi ed autorizzativi in vigore

- i livelli di immissione differenziale sia diurni che notturni risultano conformi rispetto ai regolamenti legislativi ed autorizzativi in vigore

Considerazioni del gruppo istruttorio: valutati gli esiti della valutazione di impatto acustico, il Comitato VIA considera l'impatto sulla componente rumore non significativo, si ritiene ragionevolmente dimostrato che nella configurazione lavorativa oggetto di autorizzazione sono rispettati i valori limite stabiliti dalla classificazione acustica del territorio comunale. Si ritiene ad ogni modo opportuno che in relazione alla variabilità degli assetti ed alle combinazioni di funzionamento delle sorgenti di rumore presenti, il piano di monitoraggio adottato con la procedura di rinnovo dell'AIA per la componente Rumore, dovrà prevedere l'effettuazione di campagne di indagine con cadenza annuale, nelle condizioni di massima operatività con tempi di misura diurni e notturni. (CONDIZIONE AMBIENTALE 2)

6.8 Impatto inquinamento luminoso

Nello SPA la componente non è stata indagata, successivamente attraverso la documentazione integrativa l'approfondimento richiesto è stato effettuato attraverso una Relazione Tecnica Valutazione Inquinamento Luminoso, la Dichiarazione di conformità del Progetto Illuminotecnico alla L.R. 17/2009 e una tavola con riportati e descritti i punti luce presenti.

Il Gruppo istruttorio ritiene che tale impatto non richieda un ulteriore approfondimento in sede Via, le valutazioni indicano che per la componente inquinamento luminoso non sono prevedibili impatti negativi significativi.

6.9 Impatto elettromagnetico

Nello SPA la componente non è stata indagata, successivamente attraverso la documentazione integrativa l'approfondimento richiesto è stato effettuato attraverso una relazione tecnica di Rischio da esposizione a campi elettromagnetici contenente analisi, valutazioni e considerazioni con un Programma di Azione di minima che consenta di attuare la prevenzione e la protezione da questo tipo di esposizioni e ridurre al minimo ogni rischio eventualmente connesso a questo tipo di esposizione.

Il Gruppo istruttorio ritiene che tale impatto non richieda un ulteriore approfondimento in sede Via, le valutazioni indicano che per la componente inquinamento luminoso non sono prevedibili impatti negativi significativi.

7 OSSERVAZIONI PERVENUTE

Con nota acquisita agli atti con prot. n. 44616 del 02.08.2022, un gruppo di cittadini residenti nell'intorno della sede della Ditta ha inviato le proprie osservazioni, ai sensi del comma 4) dell'art. 19 del D.lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii., in particolare con riferimento a tematiche relative al rumore e a fenomeni odorigeni attribuiti all'attività svolta dalla Ditta.

Considerazioni del gruppo istruttorio: attraverso l'analisi dei dati di monitoraggio e dei modelli previsionali presenti nelle relazioni specialistiche e nella documentazione integrativa presentata, è possibile avere un quadro della significatività degli impatti generati dalla Ditta nel contesto in cui è inserita.

Non si sono riscontrate evidenze negative significative, l'azienda dovrà aggiornare ed attuare il piano di Monitoraggio e Controllo previsto nell'Autorizzazione Integrata Ambientale, con la possibilità questa fase di intervenire ed effettuare le eventuali mitigazioni per rientrare entro i limiti di zona per le componenti interessate.

L'indagine odorimetrica eseguita ha permesso di individuare meglio la situazione odorigena della Ditta, questo permetterà interventi mitigativi mirati in caso di segnalazioni significative ed attiverà il conseguente piano di monitoraggio (condizione ambientale 1).

8. CONSIDERAZIONI FINALI

Lo stabilimento di EUROFIBRE S.p.A. sito in via Venier ai numeri 41, 52 e 54 in comune di Marcon produce, trasforma e commercializza manufatti isolanti in lana di vetro. L'impianto ha una capacità



produttiva di 35 t/giorno pari a 13.300 t/anno di lana di vetro, rientra nel contesto dell'attività IPPC in quanto supera la soglia prevista al punto IPPC 3.3 "Impianti per la fabbricazione del vetro compresi quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno", la ditta è dotata di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia con prot. n. 56007/2015 in data 01.07.2015.

La Ditta negli anni successivi al rilascio del provvedimento di AIA ha provveduto ad apportare alcune modifiche al sistema produttivo; le modifiche intercorse dal 2015 ad oggi sono di seguito richiamate:

- 1) Riorganizzazione delle linee di taglio e fustellatura della lana di vetro (2018);
- 2) Realizzazione di un forno fusorio di pretrattamento degli sfridi di lana di vetro per il riutilizzo del materiale nello stesso sito (2019);
- 3) Sostituzione del forno di fusione del vetro con un forno a combustione sommersa (2020).

Tali modifiche non comportando variazioni in termini di soglia, ovvero di capacità produttiva, sono state valutate dalla Ditta quali modifiche non sostanziali; ai sensi dell'art. 29-nonies c. 1 del D.Lgs. 152/2006 la ditta ha di volta in volta comunicato alla Città Metropolitana di Venezia le modifiche in progetto tramite apposita istanza, la Ditta ha quindi proceduto alle modifiche.

La Città Metropolitana di Venezia con propria nota prot. n. 13557 del 07.03.2022, ha chiesto alla ditta EUROFIBRE S.p.A. di elencare quali modifiche fossero intervenute dal 2015 ad oggi al fine di valutare la necessità di definire il proprio posizionamento rispetto ai contenuti dei seguenti articoli:

- Art. 6 comma 9 e comma 9-bis del D.Lgs. 152/2006;
- Punto 8, lett. t) dell'All. IV parte II al D.Lgs. 152/06 che sottopone a verifica di assoggettabilità a VIA le "modifiche o estensioni di progetto di cui all'allegato III o all'allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente".

La ditta EUROFIBRE S.p.A. ha comunicato l'intenzione di avviare il procedimento di verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi dell'art. 19 D.Lgs. 152/2006 in merito alle modifiche intervenute successivamente all'autorizzazione di AIA determinazione 1911/2015, presentando lo Studio Preliminare Ambientale strutturato secondo quanto previsto dall'Allegato V alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 con Sezione 1: Caratteristiche dei Progetti; Sezione 2: Localizzazione dei Progetti; Sezione.

Le modifiche apportate a quanto autorizzato:

- non hanno comportato incrementi delle potenzialità produttive annue;
 - hanno previsto l'inserimento di un nuovo forno, per il recupero degli sfridi di lavorazione, riducendo la quota di rifiuti e permettendo il recupero di sottoprodotti in sostituzione delle materie prime.
 - Il nuovo forno fusore ad ossi combustione, in sostituzione del forno esistente, con una combustione Oxy Fuel ha permesso di ridurre le emissioni di ossidi di azoto (NOx) e di gas serra, dato il minor utilizzo di combustibile.
 - Ha comportato modifiche alle emissioni in atmosfera, per l'inserimento di un ulteriore punto di emissione, rientranti nei limiti e non in maniera significativa
 - non ha comportato modifiche significative al traffico veicolare
 - non comporta incrementi delle portate e dei relativi flussi di massa, delle emissioni liquide;
 - non comporta variazioni della superficie totale dell'insediamento, né della superficie impermeabile, che rimangono inalterate rispetto allo stato attuale
- Le analisi contenute nello studio preliminare ambientale hanno dato evidenza che la realizzazione del progetto non produce impatti negativi significativi sulle matrici atmosfera, acque superficiali e sotterranee, suolo e sottosuolo, in virtù della tipologia di attività e della condizione del sito operativo;
 - la valutazione previsionale di impatto acustico evidenzia il rispetto dei valori limite di immissione previsti dal vigente Piano di Classificazione acustica;
 - l'impatto nei confronti della vegetazione e delle specie di flora e fauna si ritiene trascurabile, anche sulla base delle conclusioni della relazione tecnica allegata alla Dichiarazione di non necessità di Valutazione di Incidenza, che esclude il verificarsi di effetti significativi negativi nei confronti degli habitat e delle specie appartenenti ai siti Rete Natura 2000 più vicini all'area di studio;
 - nella documentazione si è data evidenza delle tecnologie utilizzate e della coerenza con le BAT del settore vetro.



9. CONCLUSIONI

Tutto ciò visto e considerato, il Comitato tecnico VIA, all'unanimità dei presenti, esprime parere di **non assoggettamento a VIA** relativo alle modifiche attuate dalla Eurofibre S.p.A. successivamente all'autorizzazione AIA rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia con protocollo n. 1911/2015, in quanto la realizzazione dell'intervento produrrà impatti negativi aggiuntivi trascurabili o poco significativi sulle componenti ambientali coinvolte nel rispetto delle **seguenti condizioni ambientali**:

N.1

| CONTENUTO | DESCRIZIONE |
|--|---|
| Macrofase | Post Operam |
| Oggetto della condizione | <p>a) Considerati i risultati dell'indagine odorimetrica, il Proponente per il completamento della procedura di rinnovo dell'AIA, dovrà presentare uno studio modellistico di impatto odorigeno condotto mediante modello matematico di simulazione delle ricadute di odore al suolo, da eseguirsi secondo l'Orientamento operativo reperibile al percorso https://www.regione.veneto.it/web/vas-via-vinca-nuvv/strumenti).</p> <p>In caso di superamento delle soglie di riferimento riscontrabili nell'Orientamento operativo ARPAV si devono attuare le misure mitigative più idonee per ridurre la significatività degli impatti.</p> <p>b) Il Piano di monitoraggio e controllo, presentato per il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, dovrà essere integrato con uno specifico Piano di gestione degli odori che preveda l'effettuazione di campagne di indagine scadenze nel corso dell'anno.</p> |
| Termine per l'avvio della verifica di ottemperanza | Nell'ambito dell'aggiornamento dell'autorizzazione AIA in corso |
| Soggetto verificatore | ARPAV - CMVE |

N.2

| CONTENUTO | DESCRIZIONE |
|---------------------------|--|
| Macrofase | Post Operam |
| Oggetto della condizione | In relazione alla variabilità degli assetti ed alle combinazioni di funzionamento delle sorgenti di rumore presenti, il piano di monitoraggio adottato con la procedura di rinnovo dell'AIA per la componente Rumore, dovrà prevedere l'effettuazione di campagne di indagine con cadenza annuale, nelle condizioni di massima operatività con tempi di misura diurni e notturni. Le modalità di misura andranno specificate nel PMC presentato in sede di rinnovo dell'AIA ed in particolare dovranno essere previsti tempi sufficientemente prolungati affinché il tempo di misura possa rilevare tutti i fenomeni sonori identificabili nello specifico contesto. |
| Termine per l'avvio della | Nell'ambito dell'aggiornamento dell'autorizzazione AIA in corso |



Città metropolitana
di Venezia

Servizio Tutela Ambientale

| | |
|--------------------------|--------------|
| verifica di ottemperanza | |
| Soggetto verificatore | ARPAV - CMVE |

Il DIRIGENTE
Dott. Massimo Gattolin

