



**CITTÀ METROPOLITANA DI VENEZIA  
SETTORE POLITICHE AMBIENTALI  
SERVIZI ALLE IMPRESE**

**VENETA FER-CART S.N.C.**

**di**

**CANTON P.I. MARILENO & C.**

Via XXV aprile nr. 13 – 30010 Campagna Lupia (VE)

---

**DICHIARAZIONE DI NON NECESSITÀ DI VALUTAZIONE DI INCIDENZA  
RELAZIONE TECNICA**

**RICERCHE E REDAZIONE A CURA DI:**

**Dott.ssa Selena Reffo – *Scienzambientalista***

**COORDINAMENTO:**

**Dott. Giovanni Tapetto – *Giurista Ambientale***



## INDICE

1. PREMESSA.....	3
2. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO .....	4
2.1. Localizzazione e descrizione dell'opificio esistente.....	4
2.2. Descrizione dell'attività produttiva attuale.....	6
2.2.1. Fase di raccolta .....	6
2.2.2. Fase di stoccaggio.....	6
2.2.3. Fase di lavorazione .....	9
2.2.3.1. Fase di recupero metalli.....	11
2.2.3.2. Fase di recupero cavi elettrici.....	13
2.2.3.3. Fase di recupero carta e cartone .....	13
2.2.3.4. Fase di recupero plastica .....	14
2.2.3.5. Fase di recupero vetro .....	15
2.2.3.6. Fase di recupero legno.....	15
2.2.3.7. Fase di recupero apparecchiature e macchine fuori uso.....	16
2.2.4. Fase di deposito rifiuti prodotti e invio a smaltimento/recupero.....	16
2.3. Descrizione del progetto di modifica all'opificio .....	16
2.3.1. Attività previste dalla modifica.....	17
2.3.2. Rifiuti oggetto della modifica .....	18
2.3.3. Attrezzatura prevista dalla modifica .....	18
2.4. Lay-out dell'attività prevista.....	19
2.5. Dati del progetto .....	20
2.6. Utilizzazione delle risorse naturali e produzione di esternalizzazioni.....	20
2.6.1. Emissioni in atmosfera .....	21
2.6.2. Scarichi idrici.....	23
2.6.3. Produzione di rifiuti.....	26
2.6.4. Produzione di rumore.....	27
2.6.5. Traffico.....	28
3. LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO RISPETTO AI SITI NATURA 2000.....	29
3.1. Identificazione dei siti Natura 2000 interessati e descrizione.....	29
3.2. Identificazione dei vettori.....	30
3.3. Identificazione degli aspetti vulnerabili dei siti considerati .....	31



## 1. PREMESSA

La presente relazione ha per oggetto la proposta dell'azienda VENETA FER-CART S.N.C. DI CANTON P.I. MARILENO & C. di revisionare l'impianto di stoccaggio e recupero di rifiuti speciali non pericolosi, sito nel comune di CAMPAGNA LUPIA (VE) in via XXV APRILE, 13, già oggi operativo con autorizzazione provinciale emessa dalla Provincia di Venezia, Atto Prot. n. 41798/09 del 29/06/2009.

Rispetto a quanto oggi autorizzato, non verranno apportate modifiche al processo tecnologico o ai quantitativi/tipologie di rifiuti trattati, ma si procederà unicamente alla meccanizzazione di una parte del procedimento di gestione della particolare tipologia di rifiuto plastico costituito da imballaggi e altri manufatti in polistirolo e all'introduzione di nuove operazioni di recupero per 4 codici CER.

Va necessariamente premesso che la VENETA FER-CART S.N.C. è azienda di lunga esperienza nella specifica attività operando nel settore fin dal 1954.

La presente relazione viene redatta a supporto della dichiarazione effettuata dal Legale rappresentante della VENETA FER-CART, di cui all'allegato E della DGR della Regione Veneto n. 1400 del 29/08/2017, con cui lo stesso dichiara la non necessità di presentazione della Valutazione di Incidenza sui siti della rete Natura 2000 a seguito della richiesta di modifica sostanziale dell'attività di recupero di rifiuti, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006.

Il presente studio prenderà in considerazione l'intera attività aziendale nel sito di interesse, ponendo particolare attenzione agli effetti sui SIC e ZPS conseguenti alle modifiche richieste per l'attività.



## 2. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

### 2.1. Localizzazione e descrizione dell'opificio esistente

L'area oggetto d'insediamento dell'attività suddetta è inserita nel Comune di CAMPAGNA LUPIA (VE), in via XXV APRILE n. 13 ed è di proprietà della Biella Leasing SpA, con cui la Veneta Fer-Cart S.N.C. ha stipulato un regolare contratto di leasing.

L'area, censita al Foglio n. 7 del Comune di Campagna Lupia, mappali 951 e 1010 (parte), è compresa in "zona artigianale D1" e ha un'estensione di circa 4.873 m<sup>2</sup>.

L'impianto in oggetto confina a Est – Sud/Est con via XXV Aprile, a Sud con l'abitazione di proprietà del sig. Marileno Canton e con aree coltivate, a Ovest e a Nord con aree coltivate.

L'area è interamente recintata con ringhiera metallica sul lato fronte strada e con recinzione in rete metallica e barriera vegetale costituita da siepe alta più di 4 m, su tutti gli altri lati. In aggiunta, sui lati ovest e nord, in corrispondenza delle aree di lavorazione e stoccaggio del rifiuto/materiale costituito da metallo, è presente anche una barriera per il rumore costituita da new-jersey (h = 2,5 m). L'area è accessibile da via XXV Aprile tramite due ampi accessi carrai, chiusi da cancelli metallici scorrevoli motorizzati, controllati e comandati a distanza.

L'unità abitativa più prossima all'insediamento, di proprietà del sig. Marileno Canton (proprietario dell'azienda) è posta sul lato sud e dista circa 5 m dal perimetro aziendale. Altri insediamenti adibiti a civile abitazione, presenti nell'area sono localizzati a più di 30 m dal perimetro aziendale e separati dalla pubblica via.

L'area d'impianto può essere suddivisa in un'area esterna e un'area interna al capannone.

L'area esterna, destinata a transito dei mezzi e stoccaggio di rifiuti, MPS e "fine rifiuto" è pavimentata in calcestruzzo armato idrofugato per la migliore impermeabilità e periodicamente verificata e sottoposta a manutenzione.

Tale area, dislocata tutto attorno al capannone è così suddivisa: nella parte a sud è presente l'area pesa e l'area di transito dei mezzi, l'area a est è destinata unicamente al deposito di cassoni scarrabili vuoti e al transito dei mezzi, l'area a ovest e quella a nord della proprietà sono, invece, suddivise in aree operative destinate alle diverse operazioni di: deposito preliminare dei rifiuti (messa in riserva), lavorazione e deposito dei rifiuti e deposito per classi omogenee delle materie ottenute dalle operazioni di recupero. Nell'angolo del piazzale posto a Sud-Ovest è posizionata anche una tensostruttura dotata di telo plastificato retrattile che può essere chiusa in caso di necessità. La tensostruttura viene normalmente tenuta aperta con telone retratto per la maggior parte dei giorni dell'anno, come previsto dalla DIA presentata al comune di Campagna Lupia in data 27/10/2014 (allegata).

Le aree di deposito sono atte a contenere i rifiuti sia in cumuli che entro appositi container, cassoni scarrabili o altro contenitore idoneo alla tipologia del rifiuto ed alla sua movimentazione.

Nell'area a Nord-Nord/Est del piazzale è ubicata anche una cisterna per il deposito carburante da 6.000 litri, dotata di bacino di contenimento da circa 6 m<sup>3</sup> e l'impianto di depurazione delle acque di dilavamento del



piazzale.

Il fabbricato in uso, invece, di superficie complessiva di circa 697 m<sup>2</sup>, e costituito da un struttura portante in c.a. prefabbricato, ad eccezione della zona uffici realizzata in muratura, dispone di:

- un'area dedicata agli uffici amministrativi, ai servizi igienici e agli spogliatoi per il personale, situata nel settore est del fabbricato;
- un'area destinata al deposito di metalli pregiati, e al deposito e lavorazione di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della carta.

Il lato ovest del capannone è solo coperto, ma privo di parete di chiusura.

Tutta l'area di attività esterna, oggetto dell'attuale attività di stoccaggio/recupero di rifiuti, è dotata di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento che, prima di far confluire le acque reflue nel corso d'acqua superficiale, le invia all'impianto di depurazione chimico-fisica dell'azienda.



Fig. 1 – piazzale



Fig. 2 - area deposito cassoni vuoti



Fig. 3 - aree interne di lavorazione



Fig. 4 - Accesso carraio



Fig. 5 – Area interna lavorazione carta



Fig. 6 – Tensostruttura retrattile

## **2.2. Descrizione dell'attività produttiva attuale**

Le attività di stoccaggio e recupero di rifiuti non pericolosi messe in atto dalla VENETA FER-CART SNC DI CANTON P.I. MARILENO & C. possono essere suddivise in diverse fasi: una fase di raccolta, una di stoccaggio, una di recupero di metalli, carta, plastica e legno, una fase di deposito di rifiuti prodotti e una di deposito delle materie "fine rifiuto" e MPS.

L'azienda opera in tal modo dal 2009, anno di ottenimento dell'autorizzazione al recupero di rifiuti ex art 208 del D.Lgs 152/2006 da parte della Provincia di Venezia con protocollo n. 41798/09 del 29/06/2009.

### **2.2.1. Fase di raccolta**

Il rifiuto conferito all'impianto, proveniente da imprese ed enti sia pubblici che privati, viene raccolto presso i produttori mediante carico diretto del cassone scarrabile sul mezzo o mediante carico del materiale tramite ragno.

I mezzi che conferiscono all'impianto sono quasi esclusivamente quelli della stessa azienda. Solo raramente il conferimento avviene mediante trasportatori terzi.

Attualmente la VENETA FER-CART risulta iscritta all'Albo Nazionale Gestori Ambientali al numero VE/506 in categoria 4F per 3 autocarri.

### **2.2.2. Fase di stoccaggio**

I rifiuti ricevuti, una volta controllati e accettati, vengono stoccati nelle apposite aree ad essi dedicate, posti entro contenitori o in cumuli, in attesa di lavorazione.

Le aree di stoccaggio, sia interne che esterne, sono indicate nella tavola grafica nr. 2 – "Rilievo planimetrico dello stato attuale".



I materiali risultanti dalle operazioni di recupero, costituiti dai rifiuti prodotti, da "fine rifiuto" e da MPS, sono stoccati in idonei contenitori o in cumuli ordinati, posizionati nelle apposite piazzole separatamente dai rifiuti.

Attualmente l'azienda è autorizzata a stoccare i rifiuti identificati dai seguenti codici CER. I rifiuti possono essere ricevuti da terzi o anche prodotti dall'attività aziendale:

RIFIUTI CONFERIBILI DA TERZI		
CER	TIPOLOGIA RIFIUTO	OPERAZIONE
CARTA E CARTONE		
150101	imballaggi di carta e cartone	R13
150105	imballaggi compositi	R13
150106	imballaggi in materiali misti	R13
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13
191201	carta e cartone	R13
200101	carta e cartone	R13
PLASTICA		
150102	imballaggi di plastica	R13
150109	imballaggi in materia tessile	R13
160119	Plastica	R13
170203	Plastica	R13
191204	plastica e gomma	R13
200139	Plastica	R13
LEGNO		
150103	imballaggi in legno	R13
170201	Legno	R13
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R13
200138	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	R13
ROTTAMI FERROSI		
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13
120102	polveri e particolato di metalli ferrosi	R13
120113	rifiuti di saldatura	R13
020110	rifiuti metallici	R13
150104	imballaggi metallici	R13
120121	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	R13
120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	R13
160106	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	R13
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13
160117	metalli ferrosi	R13



160122	componenti non specificati altrimenti	R13
170407	metalli misti	R13
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13
191001	rifiuti di ferro e acciaio	R13
170405	ferro e acciaio	R13
191202	metalli ferrosi	R13
200140	Metalli	R13
<b>ROTTAMI NON FERROSI</b>		
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	R13
120104	polveri e particolato di metalli non ferrosi	R13
160118	metalli non ferrosi	R13
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	R13
170401	rame, bronzo, ottone	R13
170402	Alluminio	R13
170403	Piombo	R13
170404	Zinco	R13
170406	Stagno	R13
191002	rifiuti di metalli non ferrosi	R13
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	R13
191203	metalli non ferrosi	R13
<b>APPARECCHIATURE E MACCHINARI FUORI USO</b>		
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R13
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R13
<b>GOMMA</b>		
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	R13
160103	pneumatici fuori uso	R13
070213	rifiuti plastici	R13
<b>VETRO</b>		
150107	imballaggi di vetro	R13
160120	Vetro	R13
191205	Vetro	R13
200102	Vetro	R13





RIFIUTI PRODOTTI DALL'ATTIVITÀ DI RECUPERO AZIENDALE		
CER	TIPOLOGIA RIFIUTO	OPERAZIONE
191201	carta e cartone	R13
191202	metalli ferrosi	R13
191203	metalli non ferrosi	R13
191204	plastica e gomma	R13
191205	Vetro	R13
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R13
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R13
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R13
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	D15
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	D15

Tabella 1: Rifiuti autorizzati allo stoccaggio sia conferiti da terzi che di produzione interna

Per alcuni rifiuti, l'azienda è autorizzata all'effettuazione della mera attività di messa in riserva (es: gomma e alcuni tipi di rottami).

### 2.2.3. Fase di lavorazione

Nell'impianto di gestione rifiuti della VENETA FER-CART SNC vengono attualmente svolte, sui rifiuti precedentemente messi in riserva (R13), le seguenti operazioni di recupero, in relazione alla specifica tipologia di materiale:

R3 = Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi

R4 = Riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici

R12 = Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11.

In particolare, i diversi codici CER sono autorizzati per le seguenti operazioni di recupero:

CER	TIPOLOGIA RIFIUTO	SIGLA R
CARTA E CARTONE		
150101	imballaggi di carta e cartone	R3-R12
150105	imballaggi compositi	R3-R12
150106	imballaggi in materiali misti	R3-R12
191201	carta e cartone	R3-R12
200101	carta e cartone	R3-R12
PLASTICA		



150102	imballaggi di plastica	R12
150109	imballaggi in materia tessile	R12
160119	Plastica	R12
170203	Plastica	R12
191204	plastica e gomma	R12
200139	Plastica	R12
<b>LEGNO</b>		
150103	imballaggi in legno	R12
170201	Legno	R12
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R12
200138	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	R12
<b>ROTTAMI FERROSI</b>		
020110	rifiuti metallici	R4-R12
150104	imballaggi metallici	R12
160117	metalli ferrosi	R12
170407	metalli misti	R4-R12
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R12
170405	ferro e acciaio	R4-R12
191202	metalli ferrosi	R4-R12
200140	metalli	R4
<b>ROTTAMI NON FERROSI</b>		
160118	metalli non ferrosi	R4-R12
170401	rame, bronzo, ottone	R4-R12
170402	Alluminio	R4-R12
170403	Piombo	R12
170404	Zinco	R12
170406	Stagno	R12
191002	rifiuti di metalli non ferrosi	R4-R12
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	R4-R12
191203	metalli non ferrosi	R4-R12
<b>APPARECCHIATURE E MACCHINARI FUORI USO</b>		
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R4-R12
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R4-R12
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R4-R12
<b>VETRO</b>		
150107	imballaggi di vetro	R12
160120	Vetro	R12



191205	Vetro	R12
200102	Vetro	R12

Tabella 2: Rifiuti autorizzati alla lavorazione

Per lo svolgimento dell'attività l'azienda utilizza la seguente attrezzatura:

- Carrello elevatore a diesel utilizzato sia all'interno del capannone che nel piazzale esterno;
- Pressa alimentata a energia elettrica del tipo oleodinamico continua con legatore automatico munita di nastro trasportatore con capacità di pressatura di 15 Mg/g;
- Caricatore per metalli (ragno), dotato di cesoia, utilizzato nell'area esterna;
- Utensili manuali ed elettrici;
- Fiamma ossidrica per taglio metalli;
- Cassoni e container scarrabili, ceste metalliche, big-bags in polietilene;
- Autocarri con gru;
- Trituratore per documenti in carta;
- Pelacavi.

#### 2.2.3.1. Fase di recupero metalli

I rifiuti costituiti da rottami metallici, ferrosi e non ferrosi, sono ricevuti, stoccati nelle apposite aree esterne e successivamente lavorati.

Le operazioni di recupero a cui vengono sottoposti, sono diversificate in funzione della loro natura:

- a) se ferrosi, di acciaio, di alluminio o di leghe di alluminio vengono seguite le procedure previste dal Regolamento 333/2011/UE (Allegate POI 333\_01 e POI 333\_02);
- b) se di rame o di leghe di rame vengono seguite le procedure previste dal Regolamento 715/2013/UE (Allegata POI 715);
- c) se di altri metalli sono soggetti alle ordinarie operazioni di recupero già autorizzate.

Le modalità di recupero dei rifiuti elencati ai precedenti punti a), b) e c) sono schematizzate nei seguenti diagrammi di flusso:

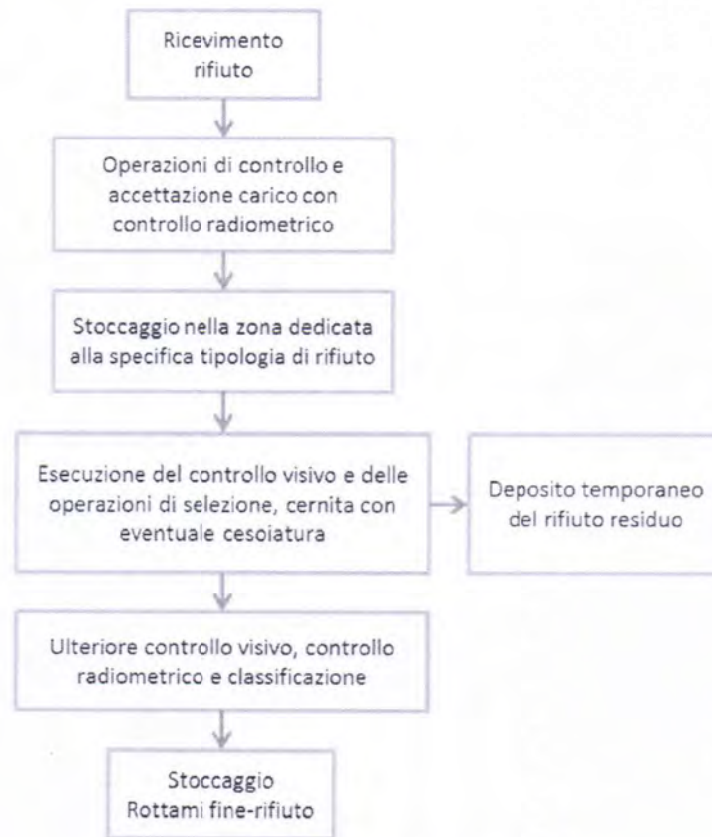


Fig. 7 - Rifiuti di ferro, acciaio, alluminio e rame

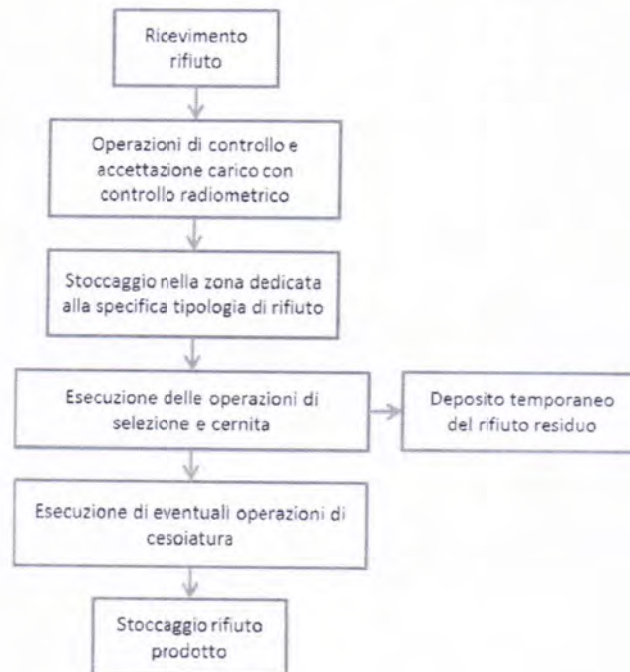


Fig. 8 - Altri tipi di rifiuto metallico



I materiali risultanti dalle operazioni di recupero sono stoccati nelle apposite piazzole, sia interne al fabbricato che esterne, in idonei contenitori o in cumuli ordinati per il successivo invio al riutilizzo, come indicato nella tavola grafica nr. 2 – “Rilievo planimetrico dello stato attuale”.

### 2.2.3.2. Fase di recupero cavi elettrici

L'attività di recupero R12 dei cavi elettrici consiste unicamente nell'operazione di sguainatura degli stessi mediante macchina spelacavi elettrica.

Il metallo non ferroso così ottenuto, viene poi, recuperato secondo quanto previsto al precedente punto 2.2.3.1. mentre la plastica viene recuperata/smaltita come rifiuto in impianti terzi.

I rifiuti in attesa di lavorazione sono stoccati in contenitori o cumuli ordinati.

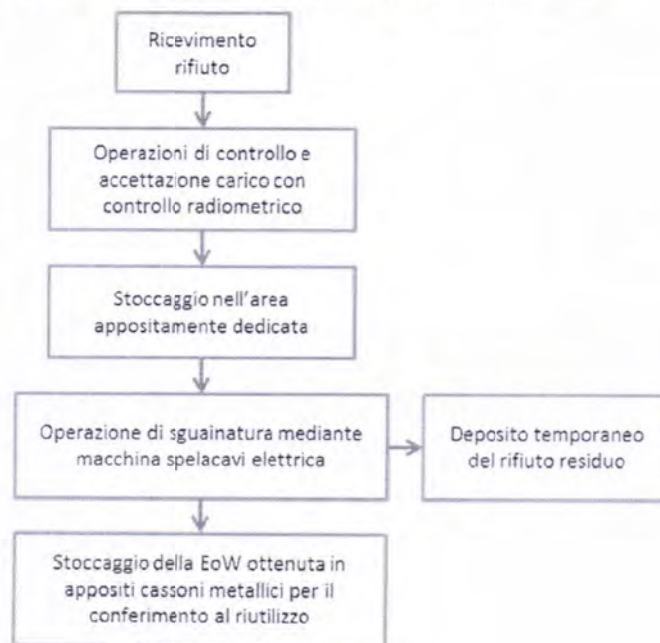


Fig. 9 - Cavi elettrici

### 2.2.3.3. Fase di recupero carta e cartone

Una volta giunto in impianto, il rifiuto costituito da carta e cartone viene depositato all'interno del capannone, in attesa di essere lavorato.

La lavorazione consiste nella selezione e cernita manuale del materiale e successiva pressatura per la costituzione di balle.

In caso di trattamento di documenti contenenti dati sensibili, la carta viene triturrata mediante apposita macchina trituratrice, prima della pressatura.

Il deposito del materiale così recuperato avviene in ceste all'interno dello stesso capannone nell'area "R13 CARTA" per il materiale che verrà conferito a terzi come rifiuto, oppure nella zona esterna appositamente



dedicata in caso di MPS carta.

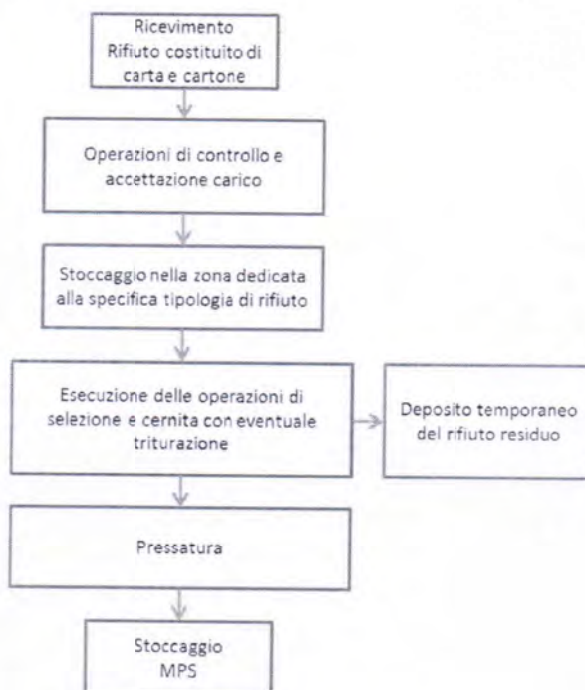


Fig. 10 – Carta e cartone

#### 2.2.3.4. Fase di recupero plastica

L'attività di recupero R12 della plastica consiste unicamente nelle operazioni di selezione e cernita manuale e nell'operazione di pressatura della stessa mediante pressa dotata di legatore.

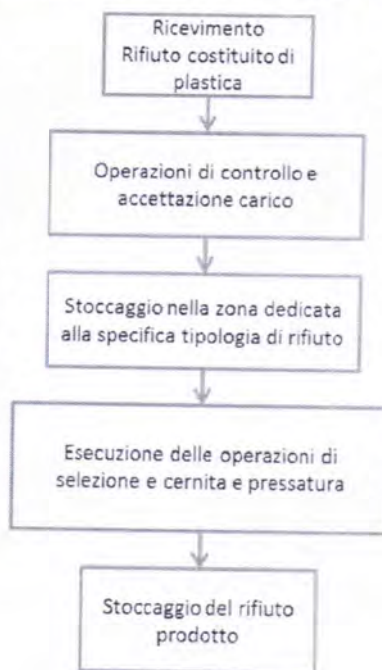


Fig. 11 – Plastica



### 2.2.3.5. Fase di recupero vetro

L'attività di recupero R12 del vetro consiste unicamente nelle operazioni di selezione e cernita manuale.

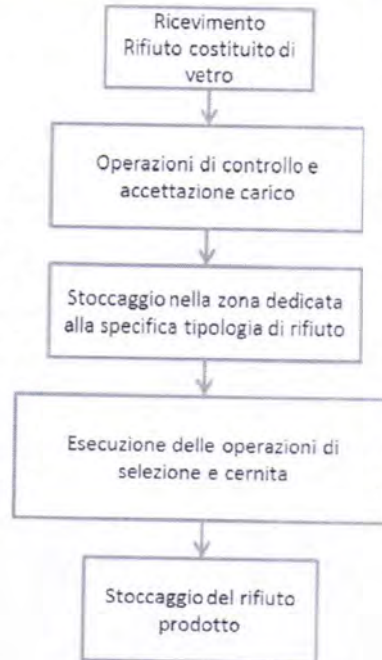


Fig. 12 – Vetro

### 2.2.3.6. Fase di recupero legno

L'attività di recupero R12 del legno consiste unicamente nelle operazioni di selezione e cernita manuale.

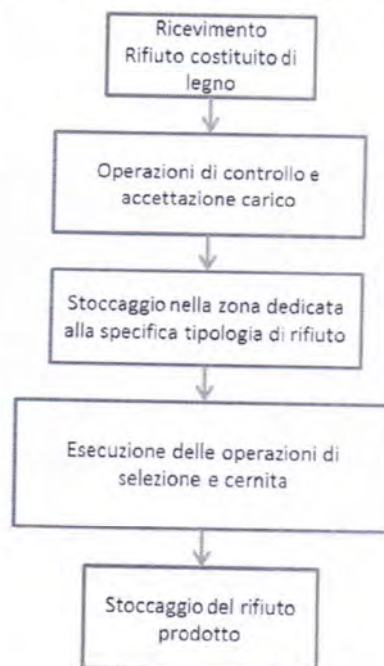


Fig. 13 – Legno



### 2.2.3.7. Fase di recupero apparecchiature e macchine fuori uso

Una volta giunte nell'impianto della VENETA FER-CART le apparecchiature e le macchine fuori uso vengono stoccate nell'area interna al fabbricato, al riparo dagli agenti atmosferici in attesa delle lavorazioni di smontaggio e selezione e cernita del materiale che viene effettuata all'interno dello stesso capannone. Le attività di smontaggio e di cernita vengono fatte manualmente o con l'uso di piccole apparecchiature elettriche (avvitatori...).

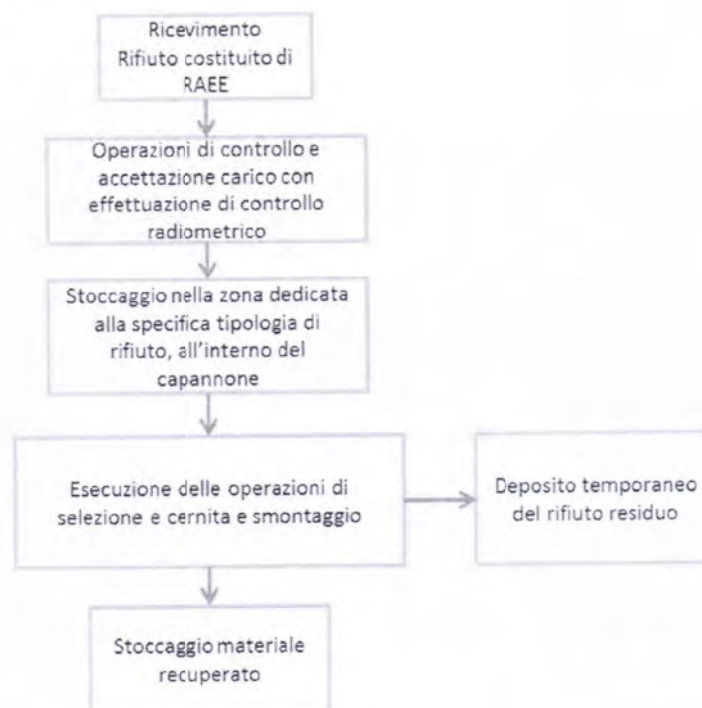


Fig. 14 – Apparecchiature e macchine fuori uso

### 2.2.4. Fase di deposito rifiuti prodotti e invio a smaltimento/recupero

I rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero sono depositati in idonei contenitori o in cumuli, situati nelle aree identificate a tale scopo, per il successivo invio a impianti terzi di recupero/smaltimento.

Per la tipologia di attività, normalmente i rifiuti prodotti sono solo di tipo non pericoloso.

Tali rifiuti non sono gestiti in regime di deposito temporaneo, ma secondo autorizzazione provinciale allo stoccaggio (come evidenziato in tabella 1).

## 2.3. Descrizione del progetto di modifica all'opificio

Il progetto di modifica non prevede alcuna modifica dei fabbricati esistenti.

Sarà, invece, modificato il lay-out delle aree destinate alle attività autorizzate che assumerà la configurazione rappresentata nella Tavola grafica nr. 3 – “Rilievo planimetrico dello stato di progetto”.





In particolare l'azienda intende procedere al posizionamento di una nuova apparecchiatura per la lavorazione della plastica, in particolare del polistirolo, nella zona I, sul lato Sud-Ovest dell'impianto. L'apparecchiatura è posizionata all'interno della tensostruttura con telone retrattile.

Le zone H ed I saranno ampliate a scapito delle zone G e P che saranno ridotte e spostate leggermente verso Nord prendendo spazio dalle zone F ed E. Nella zona I verrà prevista un'area per il deposito dell'MPS costituito da polistirolo recuperato.

Le aree "Rifiuti di produzione" e zona C verranno tra loro invertite.

Tutte le altre zone rimarranno affatto invariate.

### **2.3.1. Attività previste dalla modifica**

L'attività prevista dalla modifica è individuata nella variazione da manuale a meccanizzata dell'operazione di macinazione e pressatura del polistirolo, mediante l'attrezzatura descritta al paragrafo 2.3.3.

Tale attività, ai sensi dell'allegato C alla parte IV del D.lgs. 152/2006, rientra nell'operazione di recupero R3.

Il procedimento meccanizzato prevede due operazioni sul rifiuto, una in serie all'altra:

- Una triturazione che riduce il polistirolo-rifiuto in piccole pezzature;
- Una compattazione che ricomponne il materiale triturato in una forma a parallelepipedo che agevola stoccaggio e trasporto.

Le operazioni, eseguite interamente "a freddo", non modificano la natura chimica del materiale che, una volta subiti i trattamenti sopra descritti, verrà ceduto come MPS con le specifiche tecniche previste dalla norma UNIPLAST 10667-1.

Nel caso in cui non sia possibile classificare il materiale come MPS a causa delle impurità presenti, lo stesso verrà gestito come rifiuto prodotto e sarà riclassificato come rifiuto appartenente al sottogruppo CER 19.12 "Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti non specificati altrimenti e gestito con il CER 191204 – "Plastica e gomma". In questo caso l'operazione svolta sul rifiuto rimane l'R12.

Viene, inoltre richiesta l'integrazione, per i rifiuti prodotti identificati dai codici CER 080318 e 191212, dell'operazione di R13 "messa in riserva", in aggiunta a quella già autorizzata di D15 "stoccaggio provvisorio" e, relativamente al codice CER 070213 ricevuto da terzi, lo spostamento dello stesso dalla tipologia di rifiuti di "GOMMA" a quella di rifiuti di "PLASTICA".

Per questo rifiuto, viene, inoltre richiesto di poter eseguire, con le stesse modalità già attualmente autorizzate per i rifiuti in plastica di cui al precedente paragrafo 2.2.3.4, sia l'operazione di messa in riserva in R13, che quella di selezione e cernita e riduzione volumetrica in R12.



### **2.3.2. Rifiuti oggetto della modifica**

I rifiuti oggetto della variazione da manuale a meccanizzata dell'operazione di triturazione e pressatura del polistirolo per cui, per quanto sopra descritto si richiede di poter aggiungere anche l'operazione di recupero R3, sono individuati nei seguenti codici CER, tutti presenti nel raggruppamento "PLASTICA" di cui all'elenco di pag. 3 del provvedimento autorizzativo e precisamente:

150102	Imballaggi in plastica
170203	Plastica
191204	Plastica e gomma
200139	Plastica

Si precisa che le operazioni previste e descritte al punto precedente sono applicabili esclusivamente alla quota parte di tali rifiuti costituita da polistirolo. Per la parte di rifiuto identificata dai medesimi codici CER, ma costituita da altri tipi di plastica, non si richiede alcuna modifica.

Per i rifiuti individuati dai codici CER 070213, 080318 e 191212, si richiede, invece, quanto descritto al precedente paragrafo 2.3.1.

### **2.3.3. Attrezzatura prevista dalla modifica**

La modifica dell'attività di triturazione e pressatura del polistirolo da manuale a meccanizzata prevede il posizionamento nell'area indicata di un nuovo macchinario costituito da:

- Nastro di carico per l'ingresso del materiale;
- Trituratore con silos della Termodinamica, modello TD811 con vaglio da 20 mm e silos con capacità di 28 m<sup>3</sup> per il contenimento del materiale triturato;
- Compattatore ed estrusore "coclea pressa tipo CP-EP 150 con portata di 150 Kg/h";
- Nastro di uscita del materiale trattato in forme stipabili su pallets.

Delle presenti attrezzature alleghiamo le schede tecniche.

Le macchine opereranno in serie per il tramite del deposito intermedio nel silo del materiale triturato.

La prima macchina tritura il rifiuto fino alla pezzatura impostata e lo recapita direttamente al silo di stoccaggio cui è collegata.

La seconda macchina, anch'essa collegata al silo di stoccaggio, introduce il triturato in una tramoggia di alimentazione che alimenta una coclea; la coclea spinge il materiale in contrapposizione ad un freno idraulico e tale spinta produce l'effetto di compattazione.

Evidenziamo che, sia la triturazione che la compattazione sono operazioni svolte "a freddo" e che, quindi, non determinano alcuna alterazione del materiale originariamente introdotto nella prima macchina.

La compattatrice produce il materiale compattato in forma di parallelepipedo (bricchetto) la cui sezione standard è di cm 38 x 38 mentre la lunghezza è variabile.

Almeno inizialmente, si stima che la lunghezza possa essere di circa 40 cm.

Tutte le altre modifiche previste non richiedono modifiche nelle attrezzature impiegate.

## 2.4. Lay-out dell'attività prevista

Illustriamo in fig. 15 lo schema di tutte le attività di recupero previste in impianto, comprensive della modifica richiesta con la presente istanza.

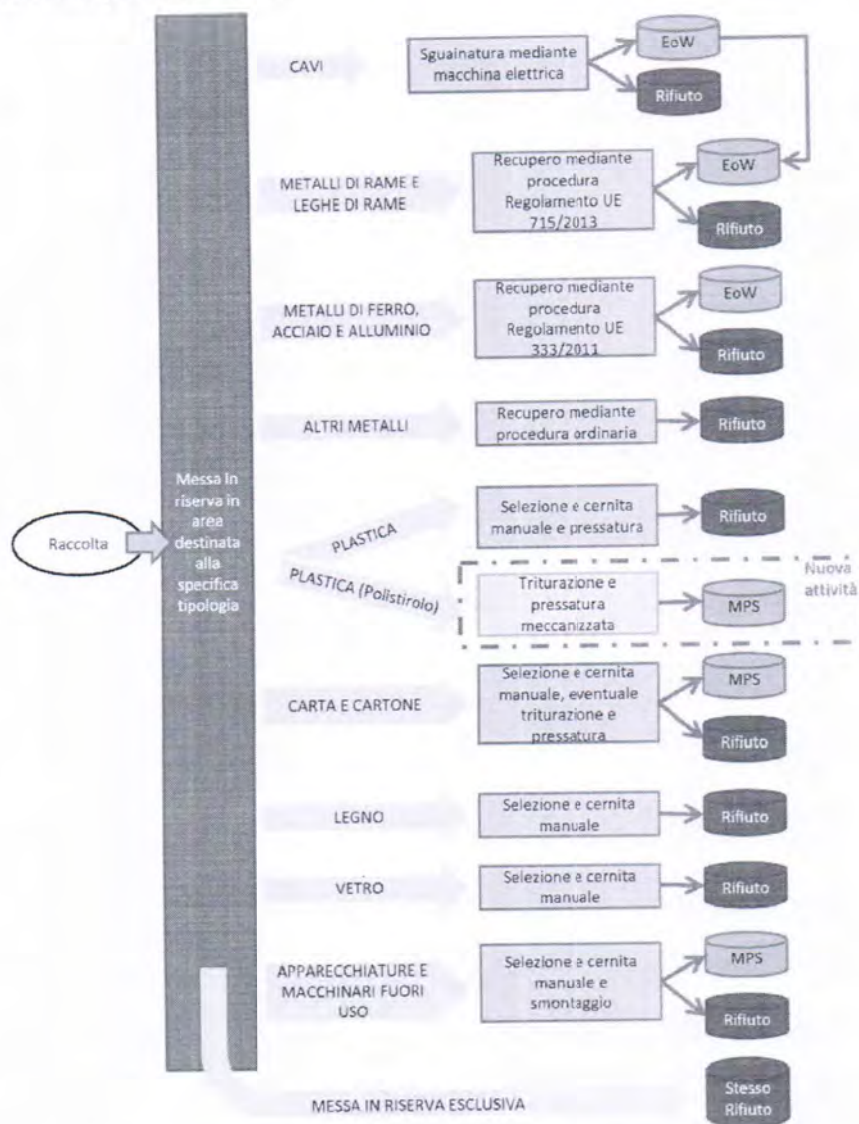


Fig. 15 - Lay-out attività d'impianto (comprensivo della modifica richiesta)



## 2.5. Dati del progetto

Le principali caratteristiche del progetto sono di seguito dettagliate:

- |   |   |
|---|---|
| a) Quantità massima di rifiuto in stoccaggio:         | 650 Mg  |
| b) Quantità massima di rifiuti lavorati giornalmente: | 100 Mg/g  |
| c) Orario di lavoro:                                  | dal lunedì al venerdì dalle 8:00 alle 12:00<br>e dalle 13:30 alle 17.30 |

Per quanto concerne la nuova attività di trattamento meccanizzato del polistirolo, la potenzialità delle apparecchiature descritte è di:

- ca. 0,5 m<sup>3</sup>/h per la trituratrice, pari a ca. 0,3 Mg/h;
- ca. 150 kg/h per la compattatrice.

Operando in serie, la potenzialità massima va calcolata su quella della compattatrice che su 8 ore di lavoro, può produrre un quantitativo pari a 1,2 Mg/g, per un totale annuo pari a 264,00 Mg/a.

Per quanto indicato, tale valore non produce alcuna modifica dell'attuale quantità giornaliera di recupero autorizzata indicata, complessivamente, in 100 Mg/g (art. 7 del provvedimento autorizzativo), pari a 30.000 Mg/a, in considerazione del rapporto percentuale (1,2%) con la quantità autorizzata.

## 2.6. Utilizzazione delle risorse naturali e produzione di esternalizzazioni

L'attività aziendale interagisce con l'ambiente circostante nel seguente modo:

- ✓ Consumo di risorse naturali nel processo (input);
- ✓ Emissioni, scarichi, rifiuti di processo (output).

Gli input di risorse naturali necessarie al processo produttivo si possono riassumere in:

- Consumo di energia elettrica per l'utilizzo della cesoia, delle presse, dei macinatori, per l'illuminazione dell'area uffici, del magazzino e del piazzale;
- Consumo di pellet per il riscaldamento della zona uffici;
- Consumo di acqua esclusivamente per i servizi igienici collegati alla zona uffici;
- Consumo di carburante per gli automezzi e i mezzi di sollevamento interni;
- Consumo di gas tecnici (ossigeno e propano) per l'ossitaglio.

Gli output del processo possono, invece, essere riassunti come:

- Emissioni in atmosfera;



- Produzione di reflui di dilavamento;
- Produzione di rifiuti;
- Rumore;
- Traffico.

### **2.6.1. Emissioni in atmosfera**

Per quanto riguarda l'analisi delle emissioni in atmosfera prodotte dall'attività della VENETA FER-CART SNC, è necessario fare un distinguo relativamente ai diversi tipi di lavorazioni eseguiti all'interno dell'azienda.

Come illustrato in fig. 15 l'attività aziendale si può dividere, infatti, in:

- Un'attività di puro stoccaggio (messa in riserva);
- Un'attività di lavorazione del metallo, consistente unicamente in selezione e cernita ed eventuali trattamenti meccanici di cesoiatura;
- Un'attività di trattamento dei cavi elettrici consistente unicamente in un'operazione di eliminazione della guaina di rivestimento degli stessi;
- Un'attività di selezione e cernita eseguita manualmente su vetro e legno;
- Un'attività di selezione e cernita eseguita manualmente su plastica, corredata di trattamento di pressatura;
- Un'attività manuale di selezione e smontaggio di apparecchiature e macchinari fuori uso;
- Un'attività di selezione e cernita della carta e del cartone eseguita manualmente e correlata di eventuale trattamento di triturazione, nel caso di documenti contenenti dati sensibili. Nel caso del trattamento sulla carta viene effettuata anche la pressatura della stessa;
- Una nuova attività di triturazione e compattazione meccanizzata della plastica (esclusivamente polistirolo).

Per quanto riguarda le attività di pura messa in riserva, di cernita del materiale e di recupero di rifiuti metallici, di plastica, di vetro e di legno, vista la natura solida non polverulenta del materiale, non sono riscontrabili emissioni in atmosfera di alcun tipo, né in fase di stoccaggio, né in fase di recupero.

Il recupero della carta invece, nel caso in cui venga effettuata la triturazione e la pressatura dei documenti, può produrre emissioni in atmosfera, costituite da polveri. Le emissioni sono dovute alla polvere sollevata dalla carta nella fase di caduta nella tramoggia della pressa. La carta, infatti, viene fatta cadere nella tramoggia da più di 2 m di altezza. Per tale motivo, la lavorazione viene eseguita unicamente all'interno del capannone e l'impianto di pressatura è munito di un camino di aspirazione dotato di filtri. L'altezza del camino è pari a 9 m.

L'impianto è in possesso di apposita autorizzazione alle emissioni in atmosfera (Determinazione n.



127/2016 rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia), che prevede che tutte le fasi del ciclo di lavorazione della carta che possono generare emissioni siano dotate di sistemi di captazione e convogliamento all'esterno delle emissioni e di sistemi di abbattimento delle emissioni stesse mediante filtri.

Dalle ultime analisi effettuate sulle emissioni (rapporto di prova n. 18LA00434 del 26/01/2018 rilasciato da INNOVAZIONE CHIMICA SRL), risulta che il flusso di massa di polvere rilevato è  $< 0,050$  g/h.

Il sistema di abbattimento delle emissioni utilizzato e associato all'impianto di pressatura della carta, è ad aspirazione filtrata della T.F. Impianti con abbinato opportuno sistema di filtrazione e abbattimento. L'aspiratore è un aspiratore a centrifuga a semplice aspirazione accoppiamento diretto, modello GR450. Il gruppo di filtrazione usato è dotato di abbattitore a cartucce con pulizia ad aria compressa, modello FINPOL GR 4, dotato di 4 filtri in poliestere.

Saltuariamente l'azienda svolge anche l'attività di taglio con fiamma ossidrica. Tale attività viene svolta solamente in caso di taglio di strutture metalliche di grossi spessori che vengono conferite all'impianto e che non possono essere tagliate con la normale cesoia. Va specificato che si tratta di interventi saltuari/temporanei; vista la natura dei materiali che ne necessitano (grossi spessori e grosse strutture), infatti, la maggior parte dei rifiuti in ingresso viene tagliata, quando necessario, con la cesoia.

Per tali motivazioni gli interventi di taglio con fiamma ossidrica non possono venire identificati con un numero di ore/giorno ma solamente stimati per tempi più lunghi (mese, anno).

Inoltre il consumo di bombole per il taglio non rappresenta una relazione diretta con le ore di utilizzo, visto che il consumo varia al variare del materiale e dello spessore dello stesso.

Per quanto sopra, si stima che l'attività di ossitaglio sia della durata di alcune ore/mese (massimo 8 ore/mese circa) ed effettuata circa 1 volta al mese.

L'attività di ossitaglio, per cui si utilizzano come gas tecnici l'ossigeno e il propano, viene sempre eseguita all'esterno, data la natura dei rifiuti che necessitano di tale intervento.

Per abbattere le emissioni in atmosfera legate all'attività di ossitaglio, l'azienda utilizza un filtro carrellato a tasche completo di braccio snodato della T.F. Impianti Mod. DCE 1/3. Il sistema è specifico per abbattere i fumi di saldatura e i fumi metallici contenenti piccole percentuali di polvere, garantendo un'efficienza di filtrazione del 99% e, con l'utilizzo di idonei carboni attivi, anche un abbattimento totale degli odori.

Dal punto di vista della presenza di odori molesti, l'attività non produce alcun tipo di odore. L'unica causa di odore molesto potrebbe derivare dal polistirolo e dall'utilizzo che ne hanno fatto le ditte fornitrici. Da verifiche effettuate sul luogo, tuttavia, non si sono riscontrati odori molesti.



Per quanto riguarda la nuova attività di triturazione e compattazione meccanizzata del polistirolo, visto il tipo di materiale che viene trattato e il tipo di trattamento effettuato non sono previste emissioni in atmosfera, né di tipo puntuale né di tipo diffuso.

Un'ulteriore emissione in atmosfera è dovuta all'utilizzo, nei mesi invernali, della stufa a pellet per il riscaldamento uffici. Tale caldaia è di tipo civile.

Considerando la qualità dell'aria della zona, il contributo alle emissioni in atmosfera dovute all'attività della VENETA FER-CART SNC, sono da considerarsi trascurabili, sia per quanto riguarda l'attività di triturazione e pressatura della carta, per cui sono presenti idonei filtri; sia per quanto riguarda l'attività di ossitaglio che avviene molto sporadicamente (non più di 10 volte l'anno); sia per quanto riguarda le emissioni dovute al riscaldamento degli uffici, considerate le modeste metrature di questi; sia per quanto riguarda il traffico indotto dall'attività.

### **2.6.2. Scarichi idrici**

L'attività di recupero effettuata dalla VENETA FER-CART SNC nell'impianto oggetto del presente studio, non produce alcun tipo di reflu derivante dalle lavorazioni eseguite.

I materiali trattati, infatti, sono di tipo solido e le lavorazioni che vengono svolte sono esclusivamente di tipo meccanico con l'impiego di presse, cesoie, trituratori e mezzi di carico.

Periodicamente viene eseguito il risciacquo dei cassoni scarrabili utilizzati per il trasporto dei rifiuti. Il lavaggio, eseguito in area pavimentata e dotata di rete di raccolta delle acque, produce acque che, per tipologia, possono essere equiparate a quelle di dilavamento del piazzale.

Gli scarichi esistenti sono, quindi, riconducibili allo scarico di acque reflue derivanti dai servizi igienici della zona uffici, delle acque dei pluviali delle coperture e di acque meteoriche di dilavamento dei piazzali esterni.

Tutte le acque di dilavamento dei piazzali vengono fatte confluire, prima dello scarico su corpo idrico superficiale che costeggia via XXV Aprile (scolo consorziale "Scardovara Fondi Alti"), in apposito impianto di depurazione di tipo chimico-fisico.

L'azienda è attualmente in possesso dell'autorizzazione allo scarico delle acque di prima pioggia su corpo idrico superficiale, Determinazione n. 127/2016 rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia.

In particolare, tutte le acque di dilavamento dei piazzali interessati dalle lavorazioni vengono captate mediante caditoie lineari grigliate e pozzetti uniformemente distribuiti e nelle quali l'acqua di dilavamento viene fatta confluire mediante apposita pendenza, senza possibilità di fuoriuscita (Tavola n. 4).

Attorno a tutto il perimetro dell'area dell'insediamento e al bordo dell'area verde di mascheramento vi è,



inoltre, un cordolo che garantisce lo scolo dell'acqua di dilavamento del piazzale verso la canaletta di raccolta evitando deflussi verso le superfici agricole adiacenti.



Fig. 16: Caditoie grigliate presenti sul piazzale



Fig. 17: Impianto di depurazione chimico-fisica



Fig. 18: Cordolo perimetrale di protezione delle aree verdi adiacenti al piazzale

Una volta convogliata tramite le caditoie, l'acqua di dilavamento viene fatta confluire nell'impianto di depurazione costituito da vasche interrato disposte in successione e comunicanti tra loro a mezzo sifoni.

L'impianto ha una capacità di trattamento di 3.000 l/h. Tali vasche sono di pre-sedimentazione e di disoleazione. Il loro scopo è, infatti, quello di trattenere, per quanto possibile, gli eventuali sedimenti e/o sostanze grasso-oleose contenute nei reflui, al fine di facilitare il funzionamento delle successive fasi di





depurazione. Le acque così pre-trattate, vengono prelevate automaticamente mediante elettropompa sommersibile ed inviate all'impianto vero e proprio, facendole dapprima passare attraverso un apposito dissolvente dinamico, all'interno del quale vengono iniettati, a pH controllato, i reagenti chimici di coagulazione e flocculazione (soda, ferro-cloruro e flocculante). In questo modo i metalli eventualmente in soluzione vengono abbattuti. A seguito della fase di flocculazione l'acqua passa in una vasca di decantazione in cui si verifica la netta separazione tra acque chiarificate e fanghi di processo. A questo punto le acque chiarificate, prima di essere avviate allo scarico vengono fatte passare in una colonna di filtrazione a carboni attivi ad elevato potere adsorbente. I fanghi, invece, vengono avviati ad un'apposita vasca di ispessimento e poi vengono periodicamente smaltiti come rifiuti. Le acque madri separate dall'ispessitore tornano in testa all'impianto di depurazione.

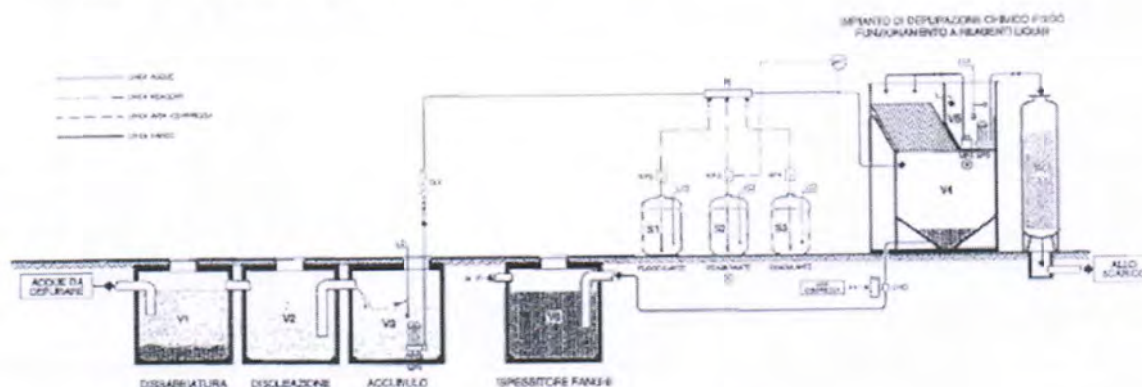


Fig. 19: Schema impianto di depurazione.

Le analisi effettuate di recente dall'azienda (allegate) dimostrano che i valori di concentrazione riscontrati rientrano nei limiti di scarico specifici per il corpo recettore.

Diversamente da quanto accade per le acque di dilavamento del piazzale, le acque reflue dei servizi igienici vengono fatte confluire, assieme a quelle della civile abitazione del sig. Marileno Canton, consenziente, nella pubblica fognatura. Le acque dei pluviali dei tetti usufruiscono di una rete indipendente e vengono recapitate direttamente nel corpo idrico superficiale (scolo consortile "Scardovara Fondi Alti") senza passare per l'impianto di depurazione.

Il progetto di modifica dell'impianto, per introduzione della nuova attività, non prevedendo utilizzo di acqua di processo, né impermeabilizzazione di ulteriore suolo, né variazioni sulla quantità e qualità dei rifiuti trattati, non comporta una variazione delle acque reflue rispetto alla situazione attuale.

Evidenziamo, inoltre, che la lavorazione del materiale con il nuovo macchinario, in caso di pioggia, verrà eseguita con il telone della tensostruttura tirato, per evitare il dilavamento del materiale. In nessun caso la



lavorazione del polistirolo nell'area "I" indicata nella Tavola 3 potrà essere effettuata all'aperto, in caso di pioggia.

Per quanto riguarda la possibile interazione dell'attività d'impianto con le acque superficiali e sotterranee, è necessario far riferimento al Piano di Tutela delle Acque della Regione Veneto (PTA) che stabilisce i criteri di gestione delle acque meteoriche di dilavamento delle aree produttive.

Nel caso in esame, l'area esterna, impermeabilizzata, è utilizzata per il deposito e il trattamento di rifiuti speciali non pericolosi e, quindi, rientra nel campo di azione del PTA. Per tale motivo le acque meteoriche di prima pioggia ricadenti nell'area vengono raccolte da una serie di caditoie e interamente trattate in un impianto di depurazione di tipo chimico-fisico, prima di essere fatte confluire nel corpo idrico superficiale – scolo consortile "Scardovara Fondi Alti".

Si precisa che la natura del rifiuto depositato nell'area esterna e trattato è tale da non favorire la contaminazione del piazzale di lavorazione e, in caso di spanto accidentale, il personale è addestrato a procedere immediatamente alla pulizia delle superfici interessate, anche mediante l'uso di materiale assorbente, che poi viene smaltito come rifiuto. Si ritiene, inoltre, che il rischio di sversamento direttamente sul piazzale del carburante contenuto nella cisterna sia remoto, visto che la stessa è dotata di un bacino di contenimento.

### **2.6.3. Produzione di rifiuti**

I rifiuti prodotti sono costituiti prevalentemente dagli scarti delle attività di cernita e di recupero dei rifiuti conferiti da terzi.

Gli scarti dell'attività di cernita e recupero sono costituiti prevalentemente da "metalli ferrosi" (CER 191202) e "metalli non ferrosi" (CER 191203) e solo limitatamente da "carta e cartone" (CER 191201), "plastica e gomma" (CER 191204), "vetro" (CER 191205), "legno" (CER 191207), "apparecchiature fuori uso e componenti rimossi da apparecchiature fuori uso" (CER 160214, 160216 e 200136) e altri rifiuti derivanti da trattamenti meccanici (CER 191212).

Le quantità prodotte sono molto ridotte se rapportate alla quantità di rifiuti che questo tipo di attività permette di recuperare.

I rifiuti prodotti, inoltre, non costituiscono un pericolo per l'ambiente perché vengono raccolti e smaltiti secondo la corretta prassi di gestione rifiuti. Si deve precisare, inoltre, che i rifiuti prodotti non vengono gestiti secondo le modalità del "deposito temporaneo", ma sono regolarmente autorizzati per la messa in riserva.

Con l'introduzione del nuovo macchinario per il triturazione e la compattazione del polistirolo i rifiuti



prodotti non varieranno in termini qualitativi, né si avrà un aumento degli stessi. Il beneficio, dal punto di vista ambientale legato all'introduzione di questo tipo di macchinario è il minor numero di viaggi necessari per trasportare il materiale precedentemente compattato.

#### **2.6.4. Produzione di rumore**

Dall'indagine fonometrica per la valutazione dell'inquinamento acustico in ambiente esterno e abitativo fatta effettuare dall'azienda nel 2008 (allegata) è emerso che le sorgenti specifiche di rumore individuabili e attribuibili all'attività attualmente eseguita sono costituite dai macchinari fissi per la triturazione ed imballaggio e dai mezzi per la movimentazione interna (pressa imballatrice carta-cartone, tritratore carta e materiali vari, carrello elevatore diesel, caricatore semovente diesel).

L'impianto di pressatura e imballaggio di carta/cartone è collocato all'interno del fabbricato a ridosso dei lati chiusi e, in particolare, del lato occupato dagli uffici. Le movimentazioni di materiale pertinenti a detto impianto si svolgono all'interno del fabbricato stesso.

L'orario di esercizio dell'impianto è limitato al solo periodo diurno, nell'arco di 5 giorni lavorativi.

I ritmi e le modalità di impiego dei macchinari sono molto variabili sia su base giornaliera che su base settimanale; i risultati presentati nell'analisi acustica sono da considerare come situazione corrispondente al massimo grado di impiego dei macchinari stessi.

I rilevamenti, eseguiti durante una normale giornata di lavoro, senza alterare i ritmi lavorativi hanno considerato come sorgenti sonore significative, ai fini della valutazione dell'inquinamento acustico, sia le emissioni prodotte dal funzionamento dei macchinari all'interno e all'esterno, sia il traffico interno all'attività per la movimentazione con carrelli semoventi e/o autocarri.

Dalle misurazioni effettuate risulta che, attualmente, l'attività aziendale conserva le caratteristiche di compatibilità ambientale acustica prevista dal Piano di Classificazione Acustica Comunale.

La modifica dell'attività richiesta dalla VENETA FER-CART, prevede l'utilizzo di una nuova attrezzatura nell'angolo Sud-Ovest del piazzale. La lavorazione potrà essere effettuata sia con il telo della tensostruttura tirato (struttura chiusa), sia con il telo retratto (struttura aperta).

L'impatto acustico delle apparecchiature di cui si richiede l'inserimento, rispetto ai recettori più sensibili posti sui lati nord e ovest, non supera il limite di 50 dBA e pertanto rientra nei limiti imposti dal Piano di Classificazione Acustica comunale per l'area in oggetto (Si allega valutazione di impatto acustico previsionale del 24/02/2018).

L'impresa si riserva di effettuare comunque una nuova valutazione acustica complessiva dell'intera attività entro i primi sei mesi di attività onde verificarne l'impatto effettivo ed agire conseguentemente e, in un secondo momento applicare al macchinario anche dei pannelli fonoassorbenti per ridurre ulteriormente le



emissioni rumorose.

### **2.6.5. Traffico**

Allo stato attuale, tenendo conto dei quantitativi autorizzati, nell'orario di apertura dell'azienda vengono effettuati circa 10-15 transiti di autocarri e circa 10 transiti di autovetture-furgoni.

L'attività per cui si richiede la modifica, non prevedendo un aumento dei quantitativi conferibili in impianto, ma solo una diversa modalità di trattamento degli stessi non comporta un aumento del volume di traffico.

Viceversa, in conseguenza dell'utilizzo del compattatore sarà possibile una lieve diminuzione dei trasporti in uscita dall'impianto.



### 3. LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO RISPETTO AI SITI NATURA 2000

#### 3.1. Identificazione dei siti Natura 2000 interessati e descrizione

Ai fini della presente relazione si evidenzia che, nel comune di Campagna Lupia ricade parte della zona di protezione speciale “Laguna di Venezia”, definita nel suo perimetro dalla D.G.R.V. n. 3919 del 4 dicembre 2007.

L’area di pertinenza della ditta VENETA FER-CART è esterna alla ZPS e posta ad ovest della stessa ad una distanza di oltre 2,3 Km. L’impianto, oltre a trovarsi ad una notevole distanza, è anche nettamente separato dalla stessa per la presenza della strada statale 309 “Romea”, del canale Novissimo, dell’argine in destra orografica di un’altezza pari a 5 m circa e di aree agricole.

Ai fini della presente relazione vengono, quindi, considerati i seguenti SIC e ZPS, relativi all’area della Laguna di Venezia:

- Il SIC con codice sito IT3250030 e denominazione “Laguna medio-inferiore di Venezia”

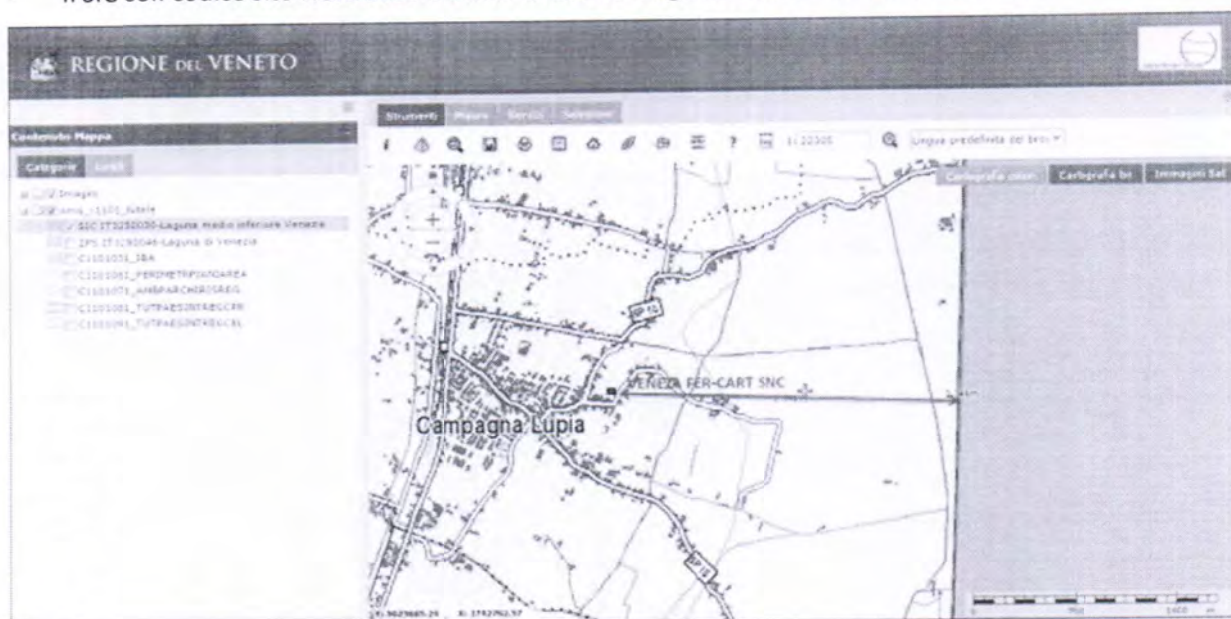


Fig. 20: SIC “Laguna medio-inferiore di Venezia” (Geoportale Regione Veneto)

- La ZPS con codice sito IT3250046 e denominazione “Laguna di Venezia”.

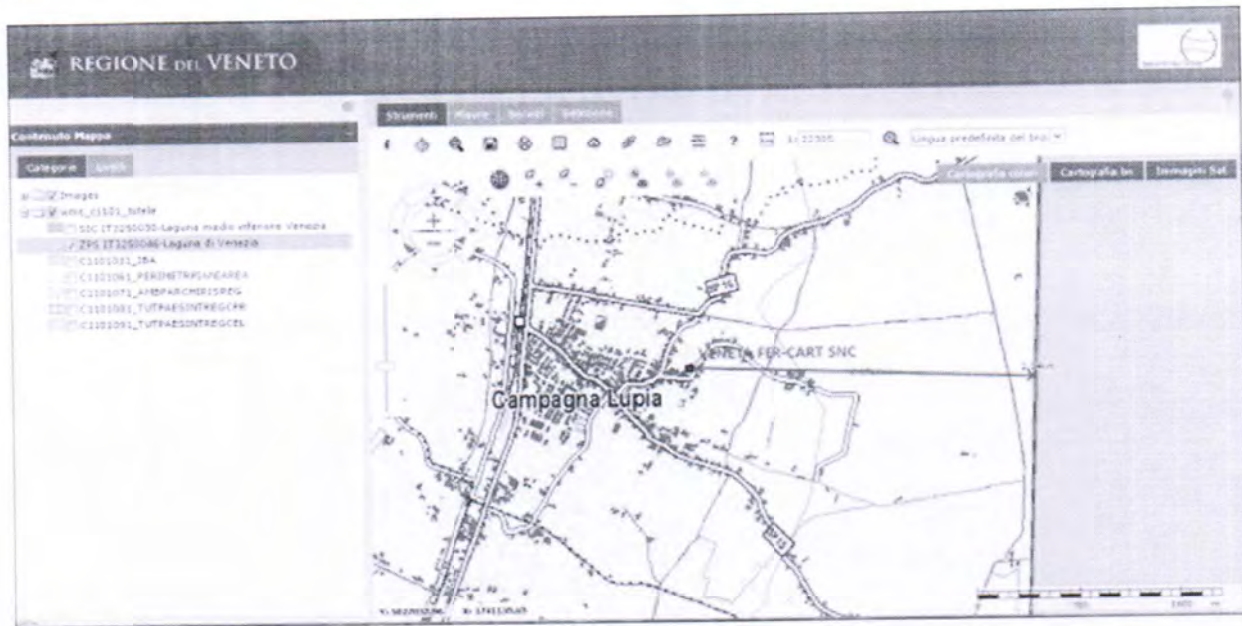


Fig. 21: ZPS "Laguna di Venezia" (Geoportale Regione Veneto)

L'area interessata dalla ditta VENETA FER-CART è inserita in un contesto territoriale di zona agricola di tipo intensivo e di tipo abitativo; la zona non rientra tra gli habitat ritenuti significati dalla Direttiva Habitat per la Laguna di Venezia.

### 3.2. Identificazione dei vettori

Possono essere identificati quali vettori d'inquinamento e di disturbo i seguenti fattori:

- Il rumore generato dagli automezzi in transito e in fase di carico e scarico e quello dovuto all'utilizzo del nuovo macinatore/compattatore per polistirolo espanso;
- Le emissioni dovute ai mezzi di trasporto impiegati, all'utilizzo dell'ossitaglio e all'utilizzo del trituratore per la carta;
- Lo scarico di acque reflue di dilavamento dei piazzali.

Per quanto riguarda lo scarico delle acque reflue, che non varierà con la modifica all'impianto sopra descritta, è già stata presentata istanza di assoggettabilità alla Valutazione di Incidenza nel 2008 in concomitanza con la richiesta di autorizzazione allo scarico delle acque. In merito, la Provincia di Venezia si è già espressa con dichiarazione di non assoggettabilità con provvedimento prot. n. 51100/08 del 22/07/2008. Si fa presente, inoltre, che l'azienda tratta esclusivamente rifiuti solidi non pericolosi e che, prima di confluire nel corpo idrico superficiale, l'acqua reflua viene convogliata nell'impianto di depurazione chimico-fisico dell'azienda.



Per quanto riguarda la componente rumore si ritiene che, vista la distanza dall'area di interesse, viste le valutazioni acustiche effettuate, anche quelle previsionali, che garantiscono il rispetto dei limiti di legge per la zona d'insediamento e, considerato che le due aree sono separate dalla SS 309 "Romea", che produce un inquinamento acustico rilevante, quello prodotto dall'azienda possa essere considerato trascurabile relativamente ai siti della Rete Natura 2000.

In riferimento alle emissioni in aria, anche queste possono essere considerate trascurabili per il sito di interesse se comparate con quelle prodotte dalla SS 309 "Romea", molto più vicina ad esso e di rilevanti dimensioni.

### **3.3. Identificazione degli aspetti vulnerabili dei siti considerati**

La vulnerabilità della Laguna di Venezia è legata ai fenomeni di erosione delle barene, alla notevole perdita di sedimenti, non compensata da un input marino sufficiente. L'altro elemento significativo che ne determina la forte vulnerabilità è dato dall'inquinamento delle acque causato dalle attività industriali, in particolare dal Polo di Porto Marghera, dall'attività agricola che riversa importanti quantità di azoto e fosforo a seguito del dilavamento dei suoli dell'intero Bacino scolante e dalle attività di acquacoltura presenti in Laguna.

Rispetto a tali elementi di vulnerabilità, non è prevedibile alcun apporto da parte dell'attività della VENETA FER-CART.

25/06/2018

Il Redattore

Selena Retto

Il Legale rappresentante

Stefano Bortolotto