aoorlig - r_liguri - Regione Liguria
Prot-2022-1330950
del 29/11/2022

REGIONE LIGURIA

DIPARTIMENTO AMBIENTE E
PROTEZIONE CIVILE

SETTORE ECOLOGIA

Genova, data del protocollo

Allegati: -
Fascicolo: 2021/13.17.1.0.0/90

Settore Valutazione Impatto
Ambientale e Sviluppo sostenibile

SEDE

Oggetto: **S928** – Procedimento di verifica di assoggettabilità alla VIA per il progetto di realizzazione di un impianto per la produzione di conglomerato bituminoso e cementizio in aree ex cava Bergamasca loc. Bevera, nel Comune di Ventimiglia (IM) – Proponente: Masala S.r.l. - Riscontro a Vs. nota Prot-2022-1273266 del 17/11/2022.

Con la presente si riscontra la nota Prot-2022-1273266 del 17/11/2022, con cui si richiedeva parere nell'ambito del procedimento richiamato in oggetto.

Il progetto predisposto ha come finalità il trasferimento dell'attività di produzione di conglomerato bituminoso dal sito in via Braie 293 nel Comune di Camporosso ad un'area dismessa della cava Bergamasca nel Comune di Ventimiglia, dove verrà installato un nuovo impianto per la produzione di conglomerato bituminoso e cementizio, in sostituzione di quello attualmente utilizzato a Camporosso. Sono previsti anche la messa in riserva (R13) e il recupero (R5) di rifiuti non pericolosi (aggregato di conglomerato bituminoso CER 17 03 02).

All'interno dell'area per la produzione di conglomerati bituminosi e conglomerati cementizi saranno presenti i seguenti manufatti:

- impianto di dosaggio e carico autobetoniere;
- impianto per la produzione di bitume;
- impianto di gas naturale liquefatto;
- serbatoio di carburante privato per rifornimento mezzi;
- capannone industriale adibito a magazzino/uffici.

Il funzionamento dell'impianto per la produzione di conglomerati bituminosi prevede le seguenti fasi:

1. fase di essiccazione degli aggregati con stoccaggio nei silos riscaldati;
2. fase di mescolazione e distribuzione.

Nella fase 1 gli inerti vengono essiccati e riscaldati mediante un forno costituito da un cilindro d'acciaio rotante. Un bruciatore a regolazione automatica funzionante a GNL garantisce una temperatura costante degli inerti all'uscita. I fumi e le polveri calde vengono intercettate e inviate al filtro depolveratore che recupera le parti sottili.

Nella fase 2 gli aggregati caldi ed essiccati passano per gravità dai silos alle tramogge di pesatura e quindi al mescolatore, dove vengono aggiunti bitume e altri elementi (filler). Il conglomerato prodotto all'interno del mescolatore viene scaricato sull'autocarro. Il vapore viene evacuato dal sistema di aspirazione collegato al sistema di abbattimento polveri.

Il bitume, trasportato in stato semisolido da autocisterne, è stoccato in due cisterne e mantenuto ad una temperatura costante di 130-150°C mediante olio diatermico che viene riscaldato da una caldaia a GNL. Il bitume "albino" viene stoccato in un serbatoio dedicato, mentre per lo stoccaggio dell'emulsione è previsto un serbatoio verticale di capacità pari a 35000 l riscaldato elettricamente.

L'impianto per la produzione di conglomerati cementizi ha una produzione massima pari a 80 m^3/h ed è costituito da una struttura principale definita "gruppo base" per il contenimento degli inerti, di capacità massima pari a 70 m^3. Dal "gruppo base" gli inerti scendono su una tramoggia dosatrice e passano su un sistema di nastri trasportatori che li convogliano nell'autobetoniera. Il "gruppo base" è dotato di un impianto idrico per il dosaggio dell'acqua in autobetoniera. Il cemento, trasportato da autocisterne e scaricato mediante sistema pneumatico in 2 silos di stoccaggio della capacità di 70 m^3 ciascuno, viene predosato e quindi convogliato nell'autobetoniera.

Sono presenti in totale n. 10 punti di emissione. Per quanto riguarda la produzione di conglomerati bituminosi, per le emissioni che derivano dal forno rotativo dell'impianto per l'essiccazione degli inerti (E1) è previsto un sistema di depolverazione costituito da elementi filtranti a maniche in tessuto. La polvere raccolta viene reimmessa nel ciclo produttivo come "filler di recupero". Per le emissioni derivanti dalla centrale termica di preriscaldo bitume alimentata a GNL (E2) e per le emissioni degli sfiati delle cisterne stoccaggio bitume (E3-E4), stoccaggio bitume albino (E5), stoccaggio emulsione (E6), non sono previsti sistemi di abbattimento.

Per quanto riguarda la produzione di conglomerati cementizi, le emissioni che derivano dagli sfiati dei silos del cemento (E7-E8), dalla cappa di aspirazione sul carico autobetoniere (E9) e dallo sfiato del dosatore del cemento (E10) vengono inviate ai rispettivi filtri di abbattimento polveri prima di essere reimmesse nell'impianto tramite un sistema di aspirazione.

Le emissioni diffuse dovute ai nastri trasportatori sono contenute mediante cappottatura dei nastri stessi. Per contenere le emissioni polverose dovute alla movimentazione il proponente prevede di mantenere umida la zona di accesso mediante un impianto automatico a spruzzatori.

Le attività di messa in riserva (R13) e di recupero (R5) di rifiuti non pericolosi prevedono il recupero dell'aggregato di conglomerato bituminoso (CER 1703 02) mediante cernita/vagliatura e selezione manuale o con mezzo meccanico, al fine di ottenere nelle successive fasi di produzione materia prima secondaria (granulato di conglomerato bituminoso). La potenzialità massima è prevista pari a 4000 t/anno.

Per quanto riguarda la matrice aria la relazione "Screening" rimanda per approfondimenti ad un allegato che peraltro presenta gli stessi contenuti senza aggiungere ulteriori informazioni. Il proponente si limita a descrivere i componenti dell'impianto in progetto e il processo di produzione, fornendo le caratteristiche dei punti di emissione, senza tuttavia procedere ad una

valutazione dei possibili impatti, inoltre in nessuno degli elaborati presentati è stato considerato l'impatto odorigeno.

Per quanto riguarda il comparto rumore è stata presentata una Valutazione previsionale di impatto acustico che considera solo la fase di esercizio. Viene individuato un solo recettore, rappresentato da un edificio residenziale che viene considerato distante 90 m dall'impianto.

Per quanto sopra esposto, considerata la presenza di edifici residenziali situati ad una distanza inferiore a 100 m dall'area di progetto, si richiede di integrare la documentazione con i seguenti elaborati.

1. Relazione previsionale del potenziale impatto delle emissioni in atmosfera, che tenga conto anche delle attività di messa in riserva (R13) e di recupero (R5) di rifiuti non pericolosi e che comprenda:
    a. descrizione e mappatura delle sorgenti di emissioni in atmosfera determinate dalla realizzazione del progetto (inquinanti e polveri) distinte in convogliate puntiformi, lineari e diffuse;
    b. mappatura dei recettori in una fascia di almeno 200 m dalla sorgente;
    c. valutazione delle emissioni in aria ottenuta sperimentalmente o da informazioni (ad esempio fattori di emissione) tratte da bibliografie e, nel caso dei camini, indicazione delle concentrazioni e portate attese, loro durata e variazione nel tempo e nello spazio;
    d. valutazione, per le principali sorgenti di emissione, con il supporto di modelli, dell'impatto sulla qualità dell'aria e sulla popolazione potenzialmente interessata (recettori) tenuto conto della capacità di carico del contesto in cui è inserito il progetto e del cumulo o interferenze con altri progetti esistenti;
    e. descrizione delle caratteristiche del progetto e/o misure previste per prevenire, evitare o ridurre potenziali impatti ambientali significativi e negativi;
    f. monitoraggio di eventuali residui.
2. Piano di gestione degli odori, come previsto dalla DGR n. 810 del 05/08/2020.

Si richiede inoltre di integrare la Valutazione previsionale di impatto acustico con una planimetria dell'area interessata dall'intervento con l'indicazione delle sorgenti e dei recettori più esposti e con una valutazione della fase di realizzazione dell'impianto.

Per quanto riguarda le attività di messa in riserva (R13) e di recupero (R5) dell'aggregato di conglomerato bituminoso, si chiede di chiarire se è previsto l'uso di un impianto di frantumazione. In caso affermativo, la Valutazione previsionale di impatto acustico dovrà essere riveduta e corretta con l'inserimento di tale sorgente.

Distinti saluti.

Firmato digitalmente da: EDOARDO GIOVANNI DE STEFANIS
Regione Liguria
Firmato il: 29-11-2022 10:01:07
Certificato valido dal 02-07-2020 al 02-07-2023

Il Dirigente

(Dott. Edoardo G. De Stefanis)