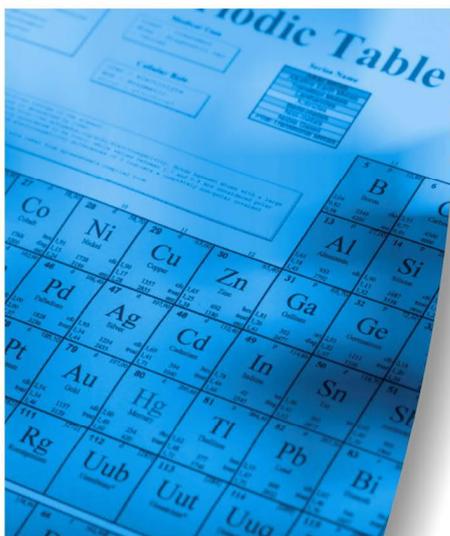




RELAZIONE TECNICA



SINTESI NON TECNICA

Committente:

FANIN S.p.A. - Via Fondo Muri, 43 a SAN TOMIO DI MALO (VI)

Sede stabilimento:

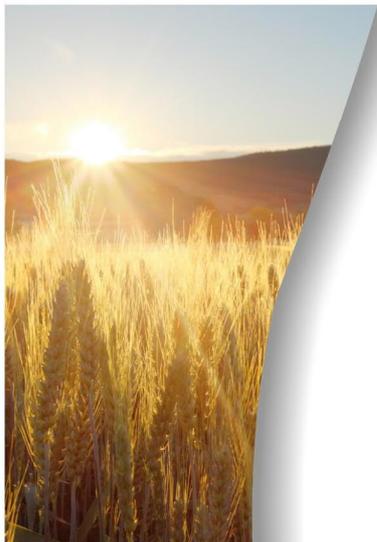
Via Fondo Muri, 43 a SAN TOMIO DI MALO (VI)
(Foglio n. 30, mapp. 77, 707, 708, 1220, 1225 e 1227)

ISOLA VICENTINA (VI)

(Foglio n. 7, mapp. 104, 105, 444, 964, 965 e 966)

Data:

6 Novembre 2020



ECOCHEM S.r.l.
Via L. L. Zamenhof, 22
36100 Vicenza

Tel. 0444.911888
Fax 0444.911903

info@ecochem-lab.com
www.ecochem-lab.com

INDICE

PREMESSA	2
Dati Aziendali	3
Inquadramento territoriale	4
DESCRIZIONE ATTIVITA'	7
Notizie generali sulla produzione dei mangimi in Europa	7
Processi Produttivi e Tecnologie Applicative	8
ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSE	13
Attività tecnicamente connesse – situazione attuale	13
PROGETTO	14
EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	15
Emissioni situazione attuale.....	15
Emissioni Convogliate	15
Emissioni in ambiente di lavoro.....	18
Emissioni situazione futura	19
Emissioni Convogliate	19
Emissioni in ambiente di lavoro.....	20
GESTIONE ACQUE	22
Gestione acque assetto attuale.....	22
Gestione acque assetto futuro	23
CLIMA ACUSTICO.....	26

PREMESSA

La Fanin S.p.A., con sede legale in Via Fondo Muri n. 43, nel Comune di Malo (VI) frazione di San Tomio svolge l'attività di produzione e commercio di mangimi composti, integrati, complementari, concentrati, medicati e non.

Gli animali da allevamento nell'UE consumano circa 475 milioni di tonnellate di mangime all'anno di cui 153 milioni di tonnellate derivano dai produttori di mangimi composti.

I mangimi sono composti da diversi ingredienti definiti da ricette la cui natura varia a seconda delle specie animali di destinazione del mangime e i prezzi dei componenti.

Lo scopo della produzione di mangimi composti è di fornire agli agricoltori un prodotto la cui composizione nutrizionale (vitamine, energia, proteine, amminoacidi, ecc.) soddisfa il più possibile i requisiti per raggiungere i criteri di produzione predefiniti (per esempio quantità di latte/giorno, guadagno giornaliero di peso vivo) al minor costo.

Per motivazioni legate allo sviluppo del mercato e ad una gestione sempre più efficiente, l'azienda ha richiesto un ampliamento delle strutture edili e, con procedura di P.A.U.R. ex art. 27-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., un potenziamento del ciclo produttivo, mantenendo le fasi produttive attuali e implementando l'assetto impiantistico.

Lo scopo della presente relazione è descrivere l'attività attuale della Fanin S.p.A. e le modifiche impiantistiche necessarie all'ampliamento produttivo.

L'attività della Fanin S.p.A. è soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale, in quanto ricade nell'elenco dell'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., in particolare

“Punto 6.4.

Lettera b) punto 2)

b) Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da:

2) solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno o 600 Mg al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno;”

DATI AZIENDALI

DATI AZIENDALI	
Ragione sociale	Fanin S.p.A.
C. F.	03891740247
P. IVA	03891740247
Indirizzo sede legale	Via Fondo Muri, 43 36034 Malo, frazione San Tomio (VI)
Indirizzo stabilimento	Via Fondo Muri, 43 36034 Malo, frazione San Tomio (VI) 36033 - Isola Vicentina (VI)
Telefono e Fax	0445.588014- 0445.588013
e-mail	info@faninmangimi.com
e-mail PEC	faninmangimi@pec.it
Legale rappresentante:	Sig. Andrea Fanin C.F.: FNNNDR67E17E354B nato il 17.05.1967 a ISOLA VICENTINA (VI) residente a SIRMIONE (BS) VIA SAN VITO 4 CAP 25019
Referenti IPPC per eventuali comunicazioni o sopralluoghi di verifica	Sig. Giacomo Piccoli
ATTIVITA' LAVORATIVA	
Giorni lavorativi anno	365
Ore lavorative giorno	24
Numero addetti attività	78
AUTORIZZAZIONI ESISTENTI	
ENTE COMPETENTE	ESTREMI AUTORIZZATIVO
PROVINCIA DI VICENZA	N° Reg. 679/ARIA Prot. N. 98330/AMB DEL 27/12/2012
REGIONE VENETO	DGRV 1587 del 31/07/2012

Le autorizzazioni esistenti riguardano le emissioni convogliate in atmosfera del processo produttivo (Provincia) e del cogeneratore (Regione Veneto).

Le acque reflue civili sono coltate alla fognatura. In particolare vengono convogliate anche alcune tipologie di acque tecniche (acque di condensa compressori, scarichi caldaie e impianto cogenerazione, impianto trattamento acque pozzo etc..) e le acque che verranno raccolte in ingresso allo stabilimento, dove verrà attivato un nuovo impianto per l'igienizzazione dei mezzi entranti.

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Nella figura sottostante si riporta la localizzazione del Comune di Malo, rispetto al capoluogo di Provincia, Vicenza.

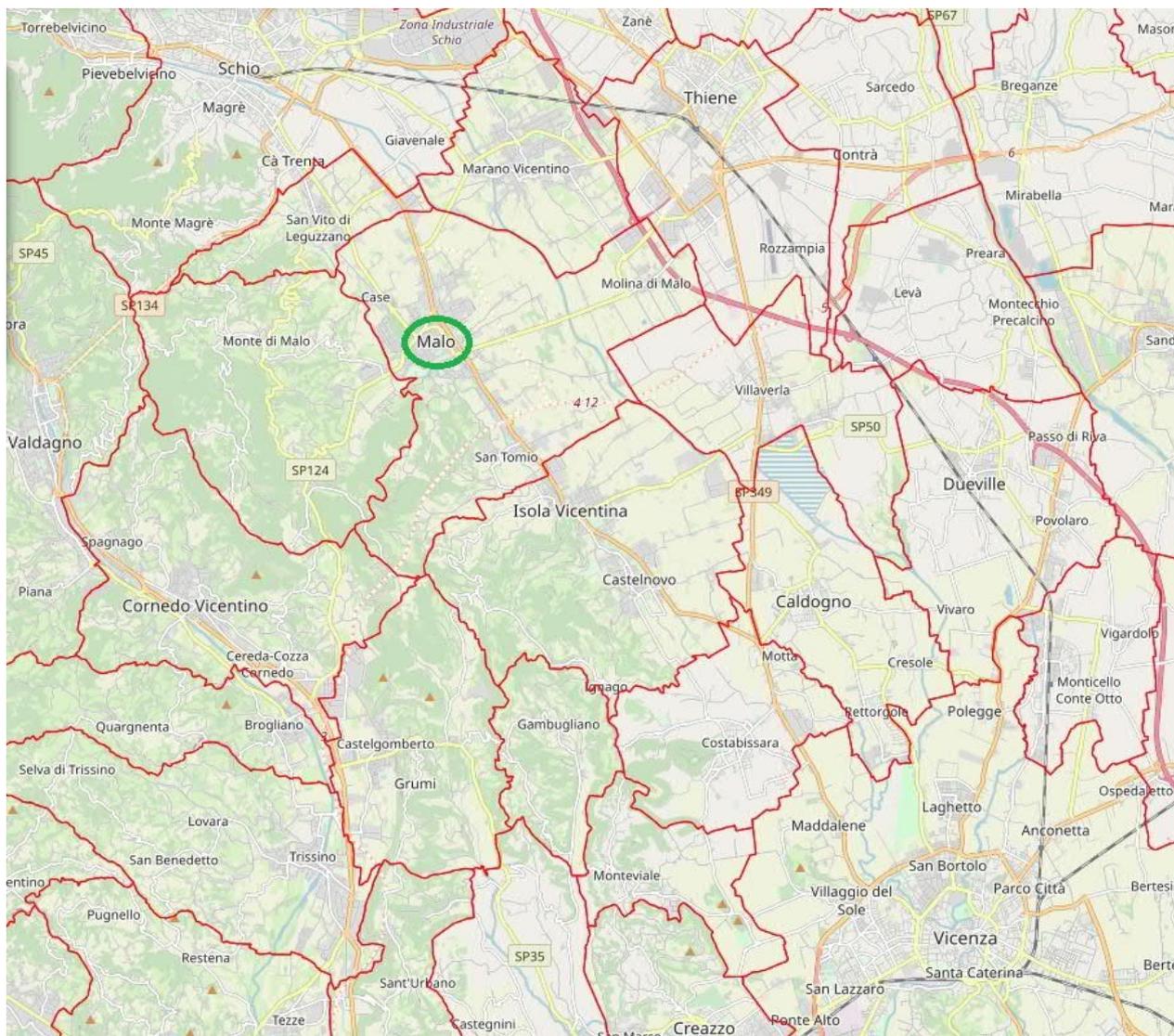


Figura 1: localizzazione Comune di Malo rispetto a Vicenza

Il Comune di Malo confina a Nord Ovest con il comune di San Vito di Leguzzano (VI), a Nord Est con il Comune di Marano Vicentino (VI), a Est con il Comune di Thiene (VI) e Villaverla (VI), a Sud Est con il Comune di Isola Vicentina (VI), all'estrema punta a Sud con il Comune di Castelgomberto (VI) a Sud Ovest con il Comune di Cornedo Vicentino (VI) e ad Ovest con il comune di Monte di Malo (VI).

Le frazioni di Malo, visibili nella figura 1, sono Case, Molina di Malo e San Tomio.

La Fanin S.p.A. si inserisce nella parte Sud Est del Comune di Malo, a confine con il Comune di Isola Vicentina, come indicato nella figura sottostante:

Dalla figura 3 si evince come l'attività produttiva, completa di capannoni, sia nel territorio del Comune di Malo, mentre nel territorio del Comune di Isola Vicentina insistono aree di parcheggio.



Figura 4: foto satellitare dell'attività, con acquisizione delle immagini del 26.03.2018

AREA ATTUALE COMUNE DI MALO	
Destinazione Urbanistica	Z.T.O. di tipo "D4" destinate all'attività agroindustriale
Estremi catastali	Foglio 30, mappali 77, 707, 708
Superficie totale:	5700 m ²
Superficie coperta:	4241,8 m ²
Superficie scoperta	1458,2 m ²

Tabella 1: superficie attuale Comune di Malo

AREA ATTUALE COMUNE DI ISOLA VICENTINA	
Destinazione Urbanistica	Z.T.O. di tipo D 1/5 zona industriale, artigianale commerciale
Estremi catastali	Foglio 7, mappali 864 – 104- 105 -444 -966-965
Superficie totale:	12439 m ²
Superficie coperta:	0 m ²
Superficie scoperta:	12439 m ²

Tabella 2: superficie attuale Comune di Isola Vicentina

DESCRIZIONE ATTIVITA'

NOTIZIE GENERALI SULLA PRODUZIONE DEI MANGIMI IN EUROPA

La produzione di mangimi composti può avere anche 150 diverse specifiche predefinite, considerando che i requisiti degli animali dipendono da molti parametri, ad esempio specie, sesso, razza, età, stadio fisiologico, sistema di produzione.

La stragrande maggioranza di mangime composto è prodotto in forma secca da materie prime in forma solida e secca, con eccezioni come melassa o oli vegetali. Gli ingredienti principali sono materie prime per mangimi come i cereali (ad es orzo), co-prodotti dell'industria alimentare (ad esempio farina di semi di soia, polpa di barbabietola da zucchero disidratata), melassa, oli vegetali o minerali (ad esempio carbonato di calcio).

Gli altri ingredienti sono additivi (ad esempio vitamine, additivi tecnologici). Il catalogo UE non esaustivo dei materiali per mangimi (regolamento UE n. 68/2013) elenca di più 600 materiali di alimentazione. Per quanto riguarda il volume, i cereali rappresentano poco meno della metà dei materiali per mangimi.

Per quanto riguarda le proteine, i materiali di alimentazione più importanti sono farina di soia, principalmente importati da paesi terzi e farina di colza, dall'industria europea della frantumazione. Sono utilizzati co-prodotti ricchi di proteine delle industrie dell'amido e dell'etanolo e co-prodotti ricchi di fibre digeribili dall'industria dello zucchero di barbabietola.

Anche i sottoprodotti caseari sono utilizzati in modo significativo nei sostituti del latte per i giovani animali, in particolare i vitelli. I prodotti di origine marina come farina di pesce, olio di pesce, krill, ecc, sono incorporati nell'alimentazione dei pesci, soprattutto per le specie carnivore. A causa delle limitate risorse marine, la farina di pesce è sempre più sostituita da proteine di origine vegetale e ancora, in misura limitata, proteine animali trasformate da pollame e/o suini.

L'industria europea dei mangimi composti è un settore in crescita e il fatturato è stimato in 45 miliardi di euro. Offre un impiego diretto per circa 110.000 persone in circa 4/500 installazioni. Molte di queste installazioni sono situate in aree rurali, che offrono poche opportunità di lavoro. La maggior parte (85%) sono PMI, con una produzione media annua di 38000 tonnellate di mangimi composti per impianto. Il numero di impianti di produzione che rientrano nel campo di applicazione del BREF FDM è stimato essere pari a circa 450.

La produzione di mangimi composti per animali destinati alla produzione di alimenti è caratterizzata dal fatto che viene eseguito in un ambiente secco: il processo di produzione del mangime non coinvolge l'acqua (eccetto per la produzione di vapore durante la pellettatura o il trattamento termico)

e la pulizia viene eseguita in un ambiente secco. Ciò significa che non c'è rilascio di acqua nell'ambiente.

Il seguente elenco identifica i principali impatti ambientali della produzione di mangimi composti per animali da produzione alimentare:

- aria / particolato: particolato dalla lavorazione (raffreddamento), carico e scarico di materiali, guasto dell'apparecchiatura di arresto;
- aria/odori: odore (per mangimi contenenti almeno il 5% di proteine animali) da lavorazione (pelleting, raffreddamento), carico e scarico di materiali.
- energia: uso dell'energia elettrica e termica nella lavorazione dei mangimi;
- rumore: i veicoli e le operazioni di processo possono causare disturbi

PROCESSI PRODUTTIVI E TECNOLOGIE APPLICATIVE

L'azienda produce mangimi di origine vegetale, il ciclo produttivo si svolge nelle seguenti fasi (schema A 25):

- FASE 1.** Ricezione e stoccaggio di materie prime;
- FASE 2.** Pesatura;
- FASE 3.** Miscelazione;
- FASE 4.** Macinazione;
- FASE 5.** Cubettatura – raffreddamento, eventuale sbriciolatura;
- FASE 6.** Stoccaggio/confezionamento del prodotto.

A queste fasi produttive, che esplicano il ciclo tecnologico, si affianca una fase trasversale di trasporto (**FASE T**), diversificata per tipologia di macchinario.

Nel capitolo dedicato alle attività tecnicamente connesse, sono elencate tutte le attività necessarie al processo produttivo (esempio produzione del vapore).

Le attrezzature comuni a questo settore includono:

- Silos di stoccaggio, tramogge e serbatoi per il contenimento di materiali immagazzinati;
- Mulini per la riduzione delle dimensioni del materiale prima della lavorazione;
- Sistemi di trasporto per il materiale;
- Miscelatori per la creazione di lotti di miscele di mangimi con formulazioni predefinite; unità di condizionamento in cui la miscela di alimentazione viene sottoposta a trattamento a vapore; linee di pressatura in cui i materiali di alimentazione condizionati vengono pellettati per realizzare la conformazione del prodotto desiderato;
- Silos di stoccaggio dei materiali lavorati;
- Caldaie per la produzione di vapore;
- Sistemi di abbattimento polveri.

FASE T – Trasporto

L'intera filiera produttiva per passare da una fase all'altra è dotata di sistemi di trasporto, alcuni dei quali sono stati indicati e descritti. La quasi totalità di questi sistemi sono aspirati e le emissioni, dopo essere passate attraverso dei sistemi di filtrazione sono immesse in ambiente di lavoro.

FASE T. 1 Trasporto con elevatore a tazze;

FASE T. 2 Trasporto a catena o redler;

FASE T. 3 Trasporto pneumatico

FASE 1 - Ricezione delle materie prime

Le materie prime possono arrivare in sacco o alla rinfusa, in automezzi sottoposti all'operazione di pesa prima dello scarico.

Le materie prime solide sfuse (ad esempio cereali) sono consegnate al sito produttivo da veicoli coperti e vengono inviati alle tramogge di ricezione prima del trasporto ai silos o alle cisterne per la conservazione. Altre polveri sfuse (ad esempio minerali, come carbonato di calcio, fosfato monobalcico e cloruro di sodio) vengono trasportate mediante cisterna e vengono soffiate direttamente, tramite tubo, in appositi silos di stoccaggio.

Le materie prime liquide sfuse (ad esempio melassa, olio di soia, olio vegetale e aminoacidi) vengono consegnate da autocisterne stradali e vengono pompate in appositi serbatoi di stoccaggio.

Le materie prime solide e liquide imballate sono immagazzinate internamente nel magazzino dell'impianto primario di confezionamento prima dell'uso.

Le operazioni di scarico avvengono con tre modalità diverse: se il materiale arriva in sacchi, prima vengono immagazzinati, e successivamente scaricati manualmente nelle apposite tramogge (fase 1.1) a seconda delle necessità produttive. Se invece arriva alla rinfusa, il materiale solido polverulento (cereali e sottoprodotti- farine) viene o scaricato in buca (fase 1.2), oppure, se il materiale arriva in autosilos, direttamente sui silos esterni (fase 1.3). Il materiale liquido viene scaricato in serbatoi (fase 1.4). Le fasi sono indicate nello Schema a blocchi A25.

Aspetti Ambientali

Emissioni in ambiente di lavoro (interno capannone)

Consumi materie prime ed energia elettrica

Emissioni in atmosfera: Camini 1A e 1B

FASE 2 – Pesatura

A seconda della ricetta il prodotto viene avviato alla fase di pesatura tramite trasporto a redler (fase T.2) o per semplice caduta.

Gli additivi, fra cui ci sono anche i medicinali, necessari alla composizione delle ricette veterinarie richieste dal mercato, arrivano in sacchi, sono stoccati a magazzino, e vengono pesati a seconda delle ricette.

Dopo il passaggio degli additivi liquidi, la linea di iniezione degli additivi stessi viene pulita automaticamente con acqua. L'acqua di pulizia entra nella fase successiva di miscelazione e rimane nella miscela stessa.

Per evitare la fuoriuscita di polvere dalle bilance, si mantiene il processo in depressione grazie ad un impianto dotato di filtro a maniche. Le emissioni vanno direttamente in ambiente di lavoro senza convogliamento a camino.

Aspetti Ambientali

Emissioni in ambiente di lavoro (interno capannone)

Consumi energia elettrica e acqua

FASE 3 – Miscelazione

La miscelazione dei prodotti pesati si attua tramite miscelatori a batch.

Il sito produttivo deve avere un miscelatore per ogni prodotto specifico per prevenire la contaminazione incrociata (attualmente i miscelatori sono nel numero di tre).

Dopo la fase di miscelazione si può ottenere o un prodotto finito, pronto per il confezionamento, o un prodotto da pellettizzare.

Se si tratta di un prodotto finito, il lotto verrà trasferito direttamente dal miscelatore al contenitore del prodotto finito o all'insacco, pronto per la spedizione. Fase 6

Aspetti Ambientali

Emissioni in ambiente di lavoro (interno capannone)

Consumi energia elettrica

FASE 4 – Macinazione

Alcune materie prime vengono preventivamente macinate, prima di essere incluse nella miscela, al fine di garantire l'omogeneità della miscela stessa e di conferirle la granulometria richiesta.

La fase di miscelazione opera attraverso mulini.

Dalle bilance le materie prime sono inviate ai vari piani (mediante trasporto a catena o coclea) dove sono localizzati sette mulini (quattro a martelli e tre a rulli), che sono alimentati per gravità e azionati elettricamente.

Una volta macinata, la materia prima viene convogliata ai miscelatori, mediante trasportatori chiusi del tipo REDLER (trasportatori a catena), Fase T2.

Durante la fase di macinazione, i mulini vengono aspirati e l'aria è convogliata a un filtro maniche con emissione all'interno del sito di produzione, rendendo la diffusione di polvere trascurabile.

Aspetti Ambientali

Emissioni in ambiente di lavoro (interno capannone)

Consumi energia elettrica

FASE 5 – Cubettatura e Raffreddamento - Sbriciolatura

Fase 5.1 - Cubettatura (Pelleting) e Raffreddamento

Come già descritto, a seconda della ricetta, il materiale dopo la fase di miscelazione viene avviato o al confezionamento o alla trasformazione in pellet, tramite macchina cubettatrice.

La trasformazione in pellet è un'operazione di modellazione termoplastica a estrusione. Durante questo processo, le proteine e gli zuccheri contenuti negli ingredienti dei mangimi diventano plastici quando riscaldati e sottoposti all'azione del vapore.

La pellettizzazione è la chiave per la produzione di mangimi nutrizionali di alta qualità, poiché le sostanze che compongono la formula sono nelle quantità corrette per soddisfare i bisogni nutrizionali di ciascun animale. Ogni boccone avrà la stessa formulazione, in modo che tutti gli animali vengano alimentati come previsto.

Vengono utilizzate macchine denominate cubettatrici, progettate per rendere più efficiente il processo di trasformazione in pellet. Il tutto inizia in un contenitore, in cui è conservata la miscela pastosa, che passa attraverso un alimentatore a vite, il condizionatore, e arriva nella pressa cubettatrice.

Quando viene applicata una compressione sufficientemente controllata agli ingredienti, questi formeranno una massa densa, conformata per adattarsi alla trafilatura contro la quale saranno pressati. Quando il calore e l'umidità verranno nuovamente riassorbiti (raffreddamento), per aumentare la resistenza a una manipolazione moderatamente ruvida senza eccessive rotture, il pellet avrà mantenuto o aumentato il suo valore nutritivo.

Il convogliamento del miscelato alle cubettatrici avviene tramite REDLER (fase T.2) o coclea.

Il vapore necessario al processo viene fornito da due centrali termiche e da un cogeneratore dedicati alla produzione del vapore.

Dopo la pellettatura, il prodotto caldo viene fatto passare attraverso un dispositivo di raffreddamento ad aria controcorrente per ridurre la sua temperatura. La formula, calda (circa 85-90° C) ed estrusa (pellet) scorre per gravità in un refrigeratore, dove rimane per due-tre minuti, in attesa di venire raffreddata e deumidificata da un flusso d'aria. Il processo di raffreddamento prevede che l'aria a temperatura ambiente venga fatta passare attraverso il pellet.

L'aria viene aspirata dalla massa di pellet e fatta passare in un dispositivo di raccolta delle polveri, costituito da un collettore ciclonico. La polvere dall'uscita del collettore ciclonico viene restituita al contenitore sulla sommità della cubettatrice per essere nuovamente compattata in pellet.

Il flusso d'aria, depurato dal ciclone, viene collettato a camino.

Gli impianti dedicati alla cubettatura tre, con emissioni convogliate a tre punti (camini n.2, n.3 e n.4).

Successivamente il pellet può essere frantumato per produrre mangimi sbriciolati, o può essere sottoposto a rivestimento con grasso prima dello stoccaggio, per alcune tipologie di animali (esempio pollame).

Aspetti Ambientali

Emissioni in atmosfera

Camino n.2: cubettatrice 1

Camino n.3: cubettatrice 2

Camino n.4: cubettatrice 3

Consumi energia elettrica e acqua sottoforma di vapore

Fase 5.2 – Sbriciolatura

Il pellet può andare sia direttamente a stoccaggio/confezionamento, oppure è sottoposto ad eventuale sbriciolatura per rendere il prodotto più omogeneo e più fine, successivamente il pellet sbriciolato va a confezionamento. Per questa fase sono impiegati quattro sbriciolatori, macchinari simili ai mulini a rulli.

FASE 6 – Stoccaggio/confezionamento prodotto

Fase 6.1 – Stoccaggio e confezionamento prodotto miscelato

Dopo la miscelazione, se il prodotto finito esce alla rinfusa, verrà trasferito in silos dedicati, se invece esce insaccato verrà trasferito alla sezione di insacco, per essere poi pronto per la spedizione.

Fase 6.2 – Stoccaggio e confezionamento prodotto pellettizzato

Una volta raffreddato, il prodotto finito viene convogliato tramite REDLER (fase T.2) in appositi silos, prima della spedizione. I silos sono dotati di allarmi di livello per evitare un eccessivo riempimento. Il prodotto esce dallo stabilimento in sacco o alla rinfusa. Il mangime medicato dopo l'operazione di insacco sarà immagazzinato in un capannone.

La depressione sulle linee di silos preposti allo stoccaggio del prodotto finito viene creata grazie a degli impianti dotati di filtri a maniche. Le emissioni vanno direttamente in ambiente di lavoro senza convogliamento a camino.

Aspetti Ambientali

Emissioni in ambiente di lavoro (interno capannone)

Consumi energia elettrica

ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSE

ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSE – SITUAZIONE ATTUALE

Di seguito l'elenco delle Attività Tecnicamente Connesse (ATC) necessarie al processo produttivo

- **ATC 1: Pulizia**

Aspetti ambientali:

Consumo di acqua e energia

- **ATC 2: Trattamento acqua di pozzo**

Aspetti ambientali:

Consumo di acqua e energia

Emissioni di vapore

Scarichi acque produttive - impianto trattamento di demineralizzazione

- **ATC 3: Energia Termica**

Aspetti ambientali:

Consumo di energia e di olio vegetale

Emissioni caldaie e cogeneratore: camini CT1, CT2 ed E (cogeneratore)

Produzione energia termica

Scarichi acque produttive – caldaie e cogeneratore

- **ATC 4: Energia Elettrica**

Aspetti ambientali:

Consumo di olio vegetale

Emissione cogeneratore

Produzione energia termica

- **ATC 5: Laboratorio**

Aspetti ambientali:

Consumo di sostanze per laboratorio

Emissioni convogliate all'esterno: LAB 1; LAB 2

Emissioni in ambiente di lavoro

PROGETTO

La proprietà ha sviluppato un'idea progettuale, che prevede l'ampliamento dell'edificio produttivo principale, la demolizione dei capannoni adiacenti con costruzione di un deposito officina, la realizzazione di un parcheggio per i mezzi pesanti e la modifica della viabilità esistente. L'intervento è a cavallo fra il Comune di Malo e il Comune di Isola Vicentina.

Il Comune di Malo ha rilasciato il Permesso di Costruire N° 19/AU/010.

Nelle tabelle sottostanti sono indicate le caratteristiche dell'insediamento futuro:

AREA FUTURA COMUNE DI MALO	
Destinazione Urbanistica	D4 5700 m ²
Destinazione Urbanistica	E* 19465 m ²
Estremi catastali	Foglio 30 mappali 77 – 707 – 708 – 1225 – 1227 – 1303 - 1307 – 1310 – 1220 – 1287
Superficie totale:	25165 m ²
Superficie coperta:	8229,89 m ²
Superficie scoperta:	16.935,11 m ²
di cui	di cui
piazzale	13060,11 m ²
parcheggio	2749 m ²
verde	1126 m ²

Tabella 3: Dati descrittivi area futura – Comune di Malo

AREA FUTURA COMUNE DI ISOLA VICENTINA	
Destinazione Urbanistica	D1/5 12439 m ²
Estremi catastali	Foglio 7 mappali 864 – 104 – 105 -444 - 966 - 965
Superficie totale:	12439 m ²
Superficie coperta:	5873,81 m ²
Superficie scoperta:	6565,19 m ²
di cui	di cui
piazzale	2187,19 m ²
parcheggio	1540 m ²
verde	2838 m ²

Tabella 4: Dati descrittivi area futura – Comune di Isola Vicentina

Il ciclo produttivo, precedentemente descritto, non subirà modifiche e le fasi produttive rimarranno identiche. Si attuerà un potenziamento degli impianti, mediante ottimizzazione della resa degli impianti esistenti e inserimento di impianti simili (vedi tabella successiva), per raggiungere una maggiore capacità produttiva.

L'attività attuale si attesta ad una produzione di circa 1200 tonnellate al giorno di prodotto finito, per una capacità massima produttiva di 1400 tonnellate al giorno.

Il progetto di ampliamento permette di arrivare ad una capacità massima produttiva di 2.100 tonnellate al giorno.

In Progetto vi è una nuova fossa di scarico, n. 2 nuovi mulini e n. l'attivazione di n. 1 cubettatrice.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il capitolo “Emissioni in atmosfera” è sostanzialmente diviso in emissioni attuali ed emissioni future. I due capitoli, emissioni attuali e future, sono suddivisi in emissioni convogliate in atmosfera ed emissioni in ambiente di lavoro, alla fine si propone un capitolo riassuntivo dove fase per fase si elencano le nuove emissioni.

EMISSIONI SITUAZIONE ATTUALE

Come sopra anticipato, le emissioni in atmosfera si dividono in:

- Emissioni convogliate;
 - Da impianti produttivi;
 - Da attività tecnicamente connesse;
- Emissioni in ambiente di lavoro.

Emissioni Convogliate

La tabella seguente elenca le emissioni convogliate attuali da impianti produttivi e da attività tecnicamente connesse:

Camino	Tipo di attività	Fase	Impianto	Autorizzato
1A	Produttiva	Fase 1.2	Scarico buca 1	Autorizzato Provincia di Vicenza
1B	Produttiva	Fase 1.2	Scarico buca 1	Autorizzato Provincia di Vicenza
2	Produttiva	Fase 5.1	Cubettatrice 1	Autorizzato Provincia di Vicenza
3	Produttiva	Fase 5.1	Cubettatrice 3	Autorizzato Provincia di Vicenza
4	Produttiva	Fase 5.1	Cubettatrice 2	Autorizzato Provincia di Vicenza
E	Tecnicamente connessa	ATC 3 – ATC4	Cogeneratore	Autorizzato Regione Veneto
CT1	Tecnicamente connessa	ATC 3	Caldaia	Soggetto ad autorizzazione
CT2	Tecnicamente connessa	ATC 3	Caldaia	Soggetto ad autorizzazione
Lab1	Tecnicamente connessa	ATC 5	Laboratorio	Non soggetto ad autorizzazione
Lab2				

Tabella 5: Emissioni convogliate da impianti produttivi e da attività tecnicamente connesse

Tali emissioni sono visibili in planimetria B20.

Emissioni convogliate Impianti Produttivi

Le emissioni in atmosfera degli impianti produttivi sono autorizzate dal Provvedimento Provinciale N.Reg. 679/ARIA del 27/12/2012, prot. 98330/AMB.

Camini	Parametri	Limiti
1A – 6	Polveri	20 mg/Nmc

La tabella seguente elenca i camini dedicati all'aspirazione e convogliamento in atmosfera dell'impiantistica dedicata al processo produttivo.

Camini	Impianto di provenienza	Tipo di abbattimento	Altezza Camino (m)	Direzione bocca uscita	Diametro sezione (m)	Area della sezione	Parametro da controllare
1 A	Scarico materie prime in fossa 1	Filtro a maniche	11,5	Verticale	0,55	0,238	polveri
1B	Scarico materie prime in fossa 1	Filtro a maniche	11,5	Verticale	0,55	0,238	polveri
2	Cubettatrice 1	Ciclone	25	Verticale	0,5	0,196	polveri
3	Cubettatrice 3	Ciclone	25	Verticale	0,6	0,283	polveri
4	Cubettatrice 2	Ciclone	25	Verticale	0,5	0,196	polveri

Tabella 6: Elenco camini esistenti

La tabella seguente elenca i camini autorizzati ma non ancora avviati o dismessi.

Camini	Impianto di provenienza	Tipo di abbattimento	Altezza Camino (m)	Direzione bocca uscita	Diametro sezione (m)	Area della sezione	Parametro da controllare
5	Cubettatrice 5 (da avviare)	Ciclone	25	Verticale	0,8	0,283	polveri
6	Sanificazione (dismesso)	Filtro a maniche	25	Verticale	0,6	0,196	polveri

Tabella 7: Elenco camini autorizzati ma non ancora avviati o dismessi

Emissioni convogliate Attività Tecnicamente Connesse

Camini	Impianto di provenienza	Tipo di abbattimento	Altezza Camino (m)	Diametro sezione (m)	Area della sezione (m ²)
E	Cogeneratore	Sistemi DeNox e catalizzatore CO	3	0,4	0,1256
CT1	Caldaia	/	3	0,4	0,1256
CT2	Caldaia	/	3	0,4	0,1256

Tabella 8: Camini attività tecnicamente connesse

Emissioni centrale termica

I generatori sono del tipo a tubi di fumo prodotti dalla Ditta Mingazzini mod. PVR-20 con portata termica unitaria pari a 1550 kW e producibilità nominale di 2.000 kg/h di vapore saturo alla pressione nominale di 14,7 Bar.

Il vapore prodotto, sia dai generatori che dal vaporizzatore di recupero termico dai fumi di scarico del cogeneratore, viene utilizzato principalmente come integrazione per il riscaldamento di acqua che alimenta vari circuiti di processo e di servizio comprendendo questi ultimi il riscaldamento di serbatoi di olio alimentare, dei serbatoi di olio vegetale utilizzato come combustibile nel cogeneratore, del serbatoio dell'urea e la tracciatura di tutte le tubazioni di trasporto di grassi ed oli soggetti a solidificazione a temperatura ambiente.

Una piccola parte dell'energia termica recuperata dal cogeneratore viene utilizzata per il riscaldamento invernale degli Uffici.

Camino	Fase	Altezza [m]	Diametro [m]	Classificazione	N. previsto ore/anno*	Direzione Uscita	Portata massima	T fumi [°C]
CT 1	ATC 3	8,7	0,40 m	Medio impianto combustione	4.000	Verticale	2.200 Nm ³ /h	210
CT 2	ATC 3	8,7	0,40 m	Medio impianto combustione	4.000	Verticale	2.200 Nm ³ /h	210

*Le caldaie non funzionano mai contemporaneamente, ma sempre una alternativa all'altra

Camino	Combustibile utilizzato	Classificazione	Quantitativo gas metano massimo	Potenza termica nominale [MW]	Data di messa in esercizio	Carico medio di processo [%]	Limiti emissione
CT 1	Gas metano	Medio impianto combustione	156 Nmc/h	1,55	prima del 20/12/2018	40	Nox < 350 Nm ³ /h
CT 2	Gas metano	Medio impianto combustione	156 Nmc/h	1,55	prima del 20/12/2018	40	Nox < 350 Nm ³ /h

Emissioni in ambiente di lavoro

Il processo produttivo è caratterizzato da vari passaggi che comportano la ricezione e il trasporto delle materie prime polverulente. Le varie fasi, che avvengono all'interno dell'edificio e in grado di generare emissioni diffuse, vengono aspirate, filtrate con abbattitori a maniche o cicloni e l'aria viene poi reimessa in ambiente di lavoro. Tipicamente, per ragioni costruttive, le aspirazioni vengono filtrate e reimmesse in ambiente all'interno del sito produttivo. Non vi è infatti lo spazio sufficiente alla realizzazione di sistemi di convogliamento esterni.

Tali aspirazioni e filtrazioni riguardano principalmente i sistemi di trasporto interni.

Gli impianti di aspirazione con relativo impianto di abbattimento delle polveri sono per lo più del tipo autopulente mediante aria compressa in controcorrente e vengono gestiti secondo le periodicità stabilite dal fornitore.

Si allegano alla presente Relazione Tecnica le specifiche tecniche degli impianti di filtrazione.

Gli impianti vengono inoltre monitorati mediante un software di supervisione, che verrà implementato dando la possibilità di registrare la depressione applicata e segnalare il superamento delle soglie di allarme prefissate, in modo da ottimizzare la manutenzione degli impianti.

EMISSIONI SITUAZIONE FUTURA**Emissioni Convogliate**

La tabella seguente elenca i **camini futuri da autorizzare (il camino 5 è da attivare)**:

Camino	Tipo di attività	Fase	Impianto
5	Produttiva	Fase 5.1	Cubettatrice 5
5-bis		Fase 5.1	Aspirazione vapore da coclea asservita a CB5
6	Produttiva	Fase 4	Mulino MU08
7	Produttiva	Fase 4	Mulino MU09
CT 1	Tecnicamente connessa	ATC 3	Generatore vapore Mingazzini mod. PVR-20
CT 2	Tecnicamente connessa	ATC 3	Generatore vapore Mingazzini mod. PVR-20

Tabella 9: Nuovi camini

Camino	Fase	Altezza (m)	Dimensioni (m)	Abbattimento	Portata (Nm ³ /h)	Direzione uscita
5	Fase 5.1	25	1,0 x 1,0 m	Ciclone	10000	Verticale
6	Fase 4	26	1,0 x 1,0 m	Depolveratori Modulari Dalamatic (filtri a tasche)	8500	Verticale
7		26	1,0 x 1,0 m		8500	Verticale
CT 1	ATC 3	8,7	Ø 0,40 m	-	2.200	Verticale
CT 2	ATC 3	8,7	Ø 0,40 m	-	2.200	Verticale

Tabella 10: Dimensioni e abbattitori nuovi camini da autorizzare

Inoltre si apporteranno le seguenti modifiche:

- ✓ i camini 1A e 1B verranno innalzati alla quota di 25 m, mantenendo dimensione camino di diametro 0,55 m e direzione uscita verticale;
- ✓ i camini n. 2, 3 e 4 sboccheranno a quota 25 m, con dimensione camino rettangolare (1,0 m x 1,0 m) e direzione di uscita verticale.

Tutti i camini soggetti ad autorizzazione saranno dotati di silenziatore.

Anche il camino 5 bis (non soggetto ad autorizzazione), verrà innalzato alla quota di 25 m.

Emissioni in ambiente di lavoro

Il proponente ha inoltrato in data 26/10/2020 una richiesta mezzo PEC allo SPISAL dell'AZIENDA ULSS 7 PEDEMONTANA in merito alla possibilità di mantenere le emissioni diffuse generate durante le fasi di produzione mangimi di origine vegetale, in ambiente di lavoro. Alla richiesta il proponente ha allegato:

- relazione tecnica dettagliata relativa ai processi tecnologici impiegati, strutturata in modo che siano evidenziate le installazioni attuali e le installazioni future;
- schede tecniche degli abbattitori utilizzati all'interno dello stabilimento;
- planimetrie layout impianti.

In particolare nelle tavole All. C11 si sono evidenziati planimetricamente tutti i silos di stoccaggio esistenti ed in progetto, ben differenziati da diversa colorazione. Gli stessi silos vengono riportati anche nelle tabelle descrittive, riportate anche nella stessa Relazione Tecnica.

La **Fase 1 sarà implementata di due fosse**, che si troveranno nella porzione nuova del capannone. Le caratteristiche dell'aspirazione dell'impianto di filtrazione sono le seguenti.

Le fosse saranno dotate di un sistema di aspirazione a pavimento che convoglia l'aria a una batteria composta da 12 moduli indipendenti di filtri a cartucce.

Ciascun modulo ha una capacità aspirante di 6.000 Nm³/h con una superficie filtrante pari a 126 m².

Le caratteristiche dell'aspirazione sono

Portata di aspirazione Nm³/h: 72.000

N. Moduli: 6

Superficie Filtrante m²: 1512

Velocità di filtrazione m/sec: 0,01

Le emissioni avvengono direttamente in ambiente interno.

La fase di insaccamento finale verrà gestita mediante aspirazione delle polveri con trattamento delle stesse mediante filtro a maniche e reimmissione in ambiente.

Le caratteristiche dell'aspirazione dell'impianto di filtrazione sono le seguenti:

Portata di aspirazione: 3000 Nm³/h

N. Maniche: 48

Tipo di materiale delle maniche feltro agugliato

Grammatura 500 gr/m²

Diametro manica 120 mm

Lunghezza manica 2500 mm

Superficie Filtrante 46,35 m²

Velocità di filtrazione m/sec: 0,02

Pulizia aria compressa in controcorrente

La tabella seguente elenca i camini attivi esistenti e futuri (allegato C9)

Camino	Tipo di attività	Fase	Impianto	Autorizzato
1A	Produttiva	Fase 1.2	Scarico buca 1	Autorizzato Provincia di Vicenza
1B	Produttiva	Fase 1.2	Scarico buca 1	Autorizzato Provincia di Vicenza
2	Produttiva	Fase 5.1	Cubettatrice 1	Autorizzato Provincia di Vicenza
3	Produttiva	Fase 5.1	Cubettatrice 3	Autorizzato Provincia di Vicenza
4	Produttiva	Fase 5.1	Cubettatrice 2	Autorizzato Provincia di Vicenza
5	Produttiva	Fase 5.1	Cubettatrice 5	Autorizzato da avviare
5-bis	Produttiva	Fase 5.1	Aspirazione vapore - Cubettatrice 5	Non soggetto ad autorizzazione
6	Produttiva	Fase 4	Mulino MU08	Da autorizzare
7	Produttiva	Fase 4	Mulino MU09	Da autorizzare
E	Tecnicamente connessa	ATC 3 – ATC4	Cogeneratore	Autorizzato Regione Veneto
CT1	Tecnicamente connessa	ATC 3	Caldaia	Soggetto ad autorizzazione
CT2	Tecnicamente connessa	ATC 3	Caldaia	Soggetto ad autorizzazione
Lab1	Tecnicamente connessa	ATC 5	Laboratorio	Non soggetto ad autorizzazione
Lab2				

Tabella 11: Camini attivi esistenti e futuri

GESTIONE ACQUE

Le acque da gestire sono di tre tipologie diverse:

- acque civili;
- acque industriali;
- acque meteoriche.

Le **acque utilizzate a scopo igienico sanitario** sono prelevate da acquedotto e scaricate in fognatura. I consumi di tali acque sono riportati nel capitolo “Consumi di risorse e produzione di rifiuti”.

Il ciclo produttivo non necessita di acqua; l'attività utilizza acqua, prelevata da pozzo, per il lavaggio delle linee dei prodotti liquidi, per la disinfezione dei mezzi e per le attività tecnicamente connesse. Tra le attività tecnicamente connesse rientrano in particolare le acque di condensa compressori, gli scarichi delle caldaie e dell'impianto cogenerazione, gli scarichi dell'impianto di trattamento acque del pozzo. Le acque utilizzate per il lavaggio delle linee dove si utilizzano prodotti liquidi vengono impiegate per la miscelazione del prodotto, hanno quindi un doppio utilizzo: il lavaggio delle linee e la facilitazione della miscelazione.

Le acque utilizzate per la disinfezione dei mezzi e le attività tecnicamente connesse, che risultano in eccesso, sono scaricate in fognatura.

Le **acque meteoriche** attualmente non sono gestite. Il progetto futuro prevede un sistema di raccolta e trattamento delle acque meteoriche (“All. C10 rev.2 - Tav-AR06b_Acque meteoriche”, “ALL. C13 rev. 2 Relazione descrittiva sulle acque meteoriche”).

GESTIONE ACQUE ASSETTO ATTUALE

Come sopra accennato, il prelievo dell'acqua dal pozzo è necessario per le seguenti attività:

- pulizia con acqua delle linee di prodotti liquidi e successiva miscelazione dell'acqua nel prodotto (non si ottiene nessuno scarico e nessun rifiuto, l'acqua prelevata entra a far parte del prodotto);

e per le seguenti attività tecnicamente connesse all'attività principale:

- la disinfezione dei mezzi
- produzione di vapore, trattamento acque pozzo
- produzione aria compressa
- spurgo caldaie

Lo scarico, convogliato in fognatura, è dovuto ai seguenti apporti:

1. scarichi civili - prelievo da acquedotto;
2. la disinfezione dei mezzi – prelievo da pozzo;
3. la produzione di vapore – prelievo da pozzo;
4. la condensa dei compressori, che funzionano ad aria
5. lo spurgo delle caldaie

GESTIONE ACQUE ASSETTO FUTURO

Nell'assetto futuro, raggiunto con il progetto illustrato, la natura delle acque scaricata in fognatura non cambierà.

Si modifica semplicemente l'ubicazione del nuovo impianto di disinfezione mezzi in entrata, a seguito della modifica della viabilità in ingresso allo stabilimento. Sono stati inoltre individuati n. 2 pozzetti di campionamento, denominati PI1 e PI2, rispettivamente per il monitoraggio periodico della qualità delle acque tecnologiche e degli scarichi derivanti dall'igienizzazione dei mezzi entranti (si veda planimetria allegata "All. C10 rev.2 - Tav-AR06a_Acque reflue").

Per quanto riguarda le acque meteoriche saranno gestite come da progetto "ALL. C13 rev. 2 Relazione descrittiva sulle acque meteoriche" e planimetria in "All. C10 rev.2 - Tav-AR06b_Acque meteoriche", a firma del dott. ing. Claudio Faccio. Di seguito si riporta una sintesi degli elementi fondamentali del progetto.

Analizzando il sito oggetto di studio, è stata predisposta la documentazione tecnica propedeutica all'ottenimento dell'autorizzazione allo scarico delle acque meteoriche, non sussistendo il rispetto di tutte le seguenti condizioni:

- o l'attività viene condotta esclusivamente all'interno di un edificio (es. capannone);
- o nel piazzale esterno non vi è presenza di depositi di rifiuti, materie prime, prodotti;
- o il piazzale esterno è inferiore a 5000 mq;
- o nel piazzale esterno avviene solo il transito dei mezzi paragonabile alla viabilità stradale;
- o le acque dei tetti non sono contaminate da eventuali emissioni in atmosfera originate dall'attività".

In particolare, lo stabilimento rientra nella fattispecie del comma 3 punto d) dell'art. 39 del Piano di Tutela delle acque ovvero si ravvisa la presenza di: *"parcheggi e piazzali di zone residenziali, commerciali, depositi di mezzi di trasporto pubblico, aree intermodali, nonché altri piazzali o parcheggi, per le parti che possono comportare dilavamento di sostanze pericolose o pregiudizievoli per l'ambiente, come individuate al comma 1, di estensione superiore o uguale a 5000 m²".* Si

prevede pertanto, il trattamento delle acque di prima pioggia provenienti da piazzali e parcheggi dello stabilimento.

In aggiunta, si è deciso di trattare altresì le acque provenienti da due coperture dove sono ubicati i principali camini, che possono comportare il deposito e il successivo dilavamento di sostanze pericolose e pregiudizievoli per l'ambiente. Data la notevole estensione delle aree da trattare, verranno realizzati due impianti di accumulo e trattamento delle acque di prima pioggia, a servizio rispettivamente delle acque raccolte sul lato est e ovest dello stabilimento. Ciò consente inoltre una maggiore precisione nell'intercettazione del contributo di prima pioggia, potendo in tal modo contenere il tempo di corrivazione delle acque al punto di trattamento.

L'impianto di prima pioggia ad ovest servirà una superficie scoperta pari a 9.651 mq, corrispondenti ai parcheggi dell'area ovest (posti sul lato nord e sud dello stabilimento) e il piazzale ovest. L'impianto di prima pioggia ad est servirà invece un sottobacino di 8.662 mq, corrispondente al piazzale est e alle coperture da trattare. I volumi di prima pioggia minimi richiesti da normativa sono pari a 43,43 mc per l'impianto ovest e 38,98 mc per il piazzale est.

Per entrambi gli impianti è stata scelta una taglia commerciale di stoccaggio pari a 50 mc, superiore a quella minima richiesta.

Entrambi gli impianti saranno dotati di pozzetti "fiscali" per il campionamento:

- delle acque di prima pioggia trattate in uscita, denominati rispettivamente PP1 per l'impianto ovest e PP2 per l'impianto est;

- per il campionamento delle acque di seconda pioggia, denominati rispettivamente SP1 per l'impianto ovest e SP2 per l'impianto est.

La rete bianca di progetto prevede la separazione dei contributi meteorici, al fine di operare una precisa distinzione tra le diverse frazioni di pioggia e consentire il campionamento delle acque in ragione delle rispettive tipologie di scarico e del relativo recapito.

Le acque di prima pioggia, a seguito di depurazione nei rispettivi impianti di trattamento, verranno scaricate, mediante una condotta in pressione, nel torrente Giara. Prima del recapito finale, in uscita dai rispettivi impianti di trattamento, **saranno posizionati due pozzetti di campionamento, denominati PP1 e PP2 la verifica del rispetto dei limiti di scarico in corso idrico superficiale.**

Il livello di depurazione delle acque sarà molto elevato; l'impianto di trattamento individuato sarà infatti dotato di due dispositivi di disoleazione in serie; un filtro a coalescenza **e un filtro a carboni attivi (sezione aggiuntiva).** **Tale scelta progettuale, espressione della volontà della Committenza di garantire il miglior livello depurativo possibile, consente di trattare una percentuale estremamente elevata di contaminanti, di molto superiore al minimo richiesto per lo scarico su corpo idrico superficiale.**

Le acque di seconda pioggia verranno recapitate nei bacini di mitigazione idraulica, comunicati tra loro attraverso una condotta di collegamento sul lato sud. Il bacino terminale, a monte del ricettore finale, è costituito da un'area depressa a cielo aperto. Dato il fondo naturale disperdente di tale bacino, parte delle portate generate dall'area sarà recapitata sul suolo. Tale recapito si rende necessario al fine di garantire una portata in uscita adeguata allo smaltimento delle portate meteoriche generate dal sito. Il bacino è altresì dotato di uno scarico nel torrente Giara, che si attiva a valle dell'area disperdente qualora tale processo risulti insufficiente a smaltire le portate in ingresso.

Anche per la frazione di seconda pioggia è prevista la posa di due pozzetti di campionamento, denominati rispettivamente SP1 e SP2, che verranno destinati ad uso esclusivo di tale frazione di pioggia. Per questa tipologia di acque, dato il preminente recapito finale a dispersione, sarà verificato il rispetto dei limiti di scarico sul suolo (più restrittivi rispetto ai limiti di scarico in acque superficiali).

Le acque provenienti dalle coperture non interessate da trattamento, infine, saranno convogliate in una rete separata e distinta dalle condotte di prima e seconda pioggia. Lo scarico di tale contributo avverrà direttamente nel bacino a cielo aperto, tramite condotta dedicata.

La geometria della rete e il posizionamento degli impianti di trattamento garantisce che possano essere recapitate sul suolo solamente acque di seconda pioggia ovvero provenienti da coperture pulite. La totalità delle acque di prima pioggia, a seguito di trattamento, verrà recapitato direttamente in corpo idrico superficiale ovvero, nella fattispecie, nel torrente Giara.

Pur sotto tale premessa, lo scarico sul suolo richiede tuttavia la massima cautela al fine di evitare potenziali contaminazioni degli acquiferi sottostanti. Una protezione naturale è tuttavia fornita dalla conformazione geologica del sito. Si rileva infatti, dalle evidenze presentate nella relazione geologica di progetto a firma del Geol. Michele De Toni, che la quota di falda nell'area risulta molto profonda. Prove geotecniche eseguite fino ad una profondità di 5,60 m, infatti, non hanno rilevato presenza di acquiferi. A ciò si somma la presenza di uno strato a bassa permeabilità costituito da limi sabbiosi argillosi di spessore variabile posto tra 3,6 e 5,1 m dal piano campagna, che può fornire un'ulteriore protezione all'acquifero profondo.

CLIMA ACUSTICO

Per definire il clima acustico del territorio in cui è insediata la ditta Fanin S.p.A. si fa riferimento al Piano di Classificazione Acustica del Comune di Malo, adottato con delibera del C.C. n. 27 del 25/07/2019, controdedotto e approvato con Delibera del C.C. n. 41 del 26 novembre 2019, e al Piano di Classificazione Acustica del Comune di Isola Vicentina.

Per tutto ciò che attiene a misurazioni di rumorosità esterna e loro previsione nell'assetto futuro si rimanda agli elaborati prodotti per lo Studio Preliminare di Impatto Acustico.

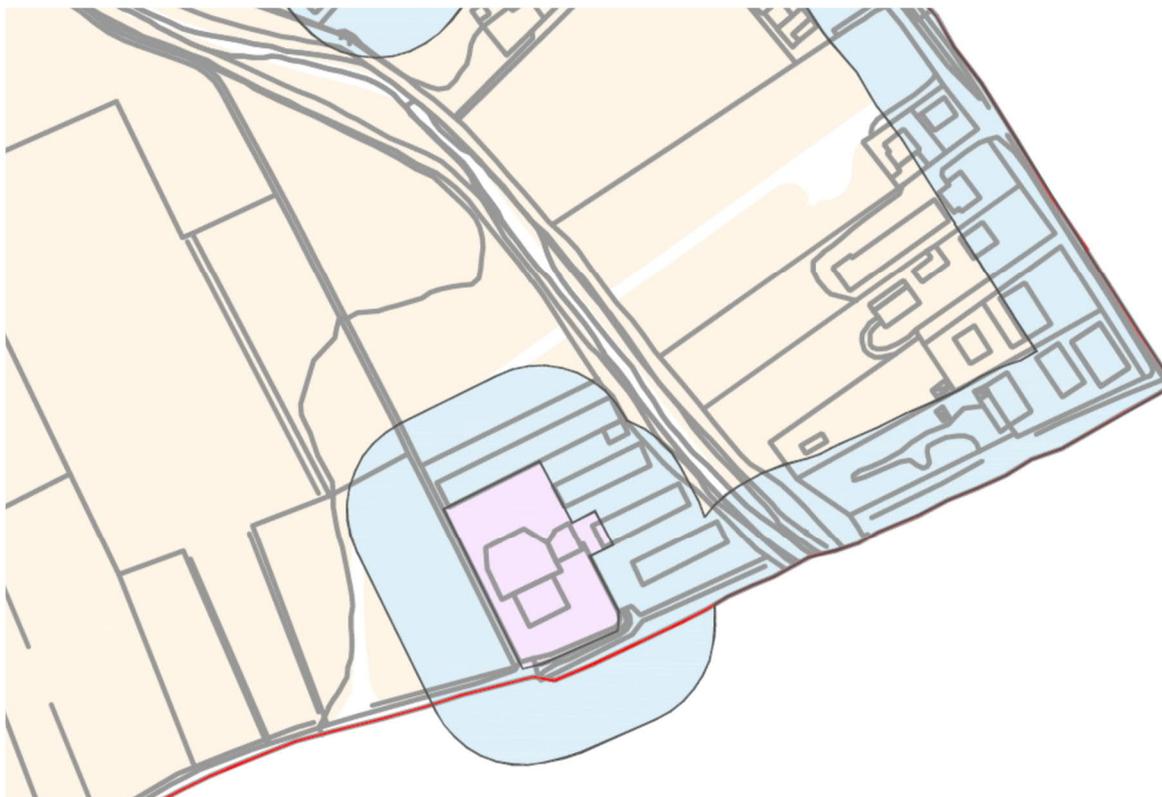


Figura 5: Estratto Zonizzazione acustica Comune di Malo

Dalla legenda a pagina seguente, l'azienda, nel territorio comunale di Malo, risulta in classe V, contornata da una fascia di transizione. Dopo la fascia di transizione la classe acustica risulta essere la III.

Legenda

Classi di Zonizzazione (D.P.C.M. 14 nov. 1997)

Zona		Limiti di emissione Leq[dB(A)] diurni/notturni	Limiti di immissioni Leq[dB(A)] diurni/notturni	Limiti di qualità Leq[dB(A)] diurni/notturni
I		45/35	50/40	47/37
II		50/40	55/45	52/42
III		55/45	60/50	57/47
IV		60/50	65/55	62/52
V		65/55	70/60	67/57
VI		65/65	70/70	70/70



Fascia di transizione



Luoghi utilizzati per le manifestazioni



Confine comunale

Figura 6: Legenda della zonizzazione acustica Comune di Malo

L'area dell'azienda ricadente nel territorio di Isola Vicentina è classificata come classe III e IV, rispettivamente "aree di tipo misto" e "aree di intensa attività umana".

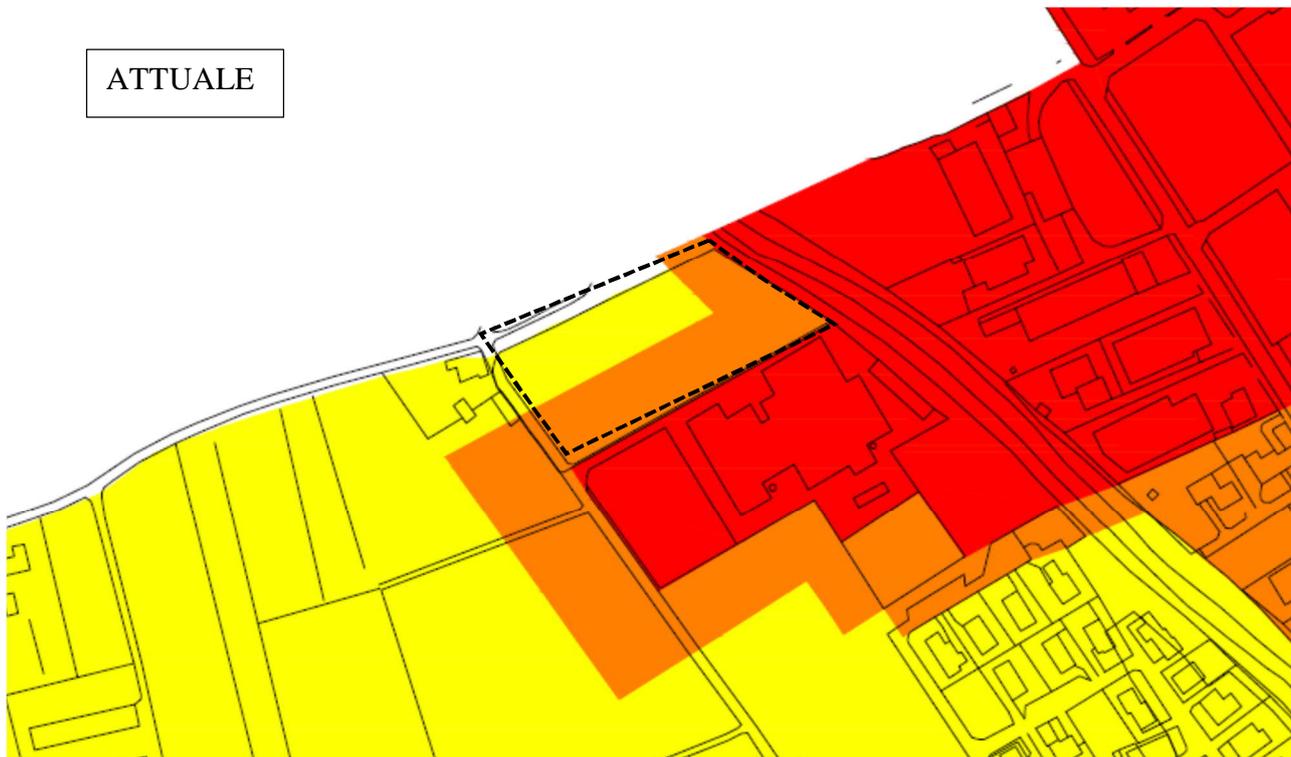
A seguito dell'approvazione dell'ultimo Piano degli interventi tale area è stata classificata come D1 "Area industriale di completamento"

Con richiesta prot. 14482 del 03/11/2020, la ditta FANIN SPA ha richiesto al Comune di Isola Vicentina alcune precisazioni in merito alla futura zonizzazione acustica dell'area di proprietà della ditta che l'attuale Piano degli Interventi classifica come zona industriale ed individuata catastalmente al foglio 7 mappali 965 - 964 - 104 - 105 - 444 - 966.

Il Responsabile Settore Urbanistica con nota prot. n.14516 del 04/11/2020 ha confermato che con il primo aggiornamento utile il Piano di Zonizzazione Acustica del comune di Isola Vicentina recepirà la zonizzazione urbanistica del P.I., classificando la zona industriale FANIN SPA in classe acustica V; in conseguenza verrà prolungata la fascia di rispetto di classe IV posta ad ovest di via S. Tomio in direzione nord verso il comune di Malo ricomprendendo l'aggregato abitativo presente nelle immediate vicinanze dell'attuale stabilimento.

Si riportano nelle Figure seguenti l'attuale Piano di Zonizzazione Acustica e la proposta di aggiornamento futura, come da riscontro prot. n.14516 del 04/11/2020 del Comune di Isola Vicentina.

ATTUALE



AGGIORNAMENTO FUTURO

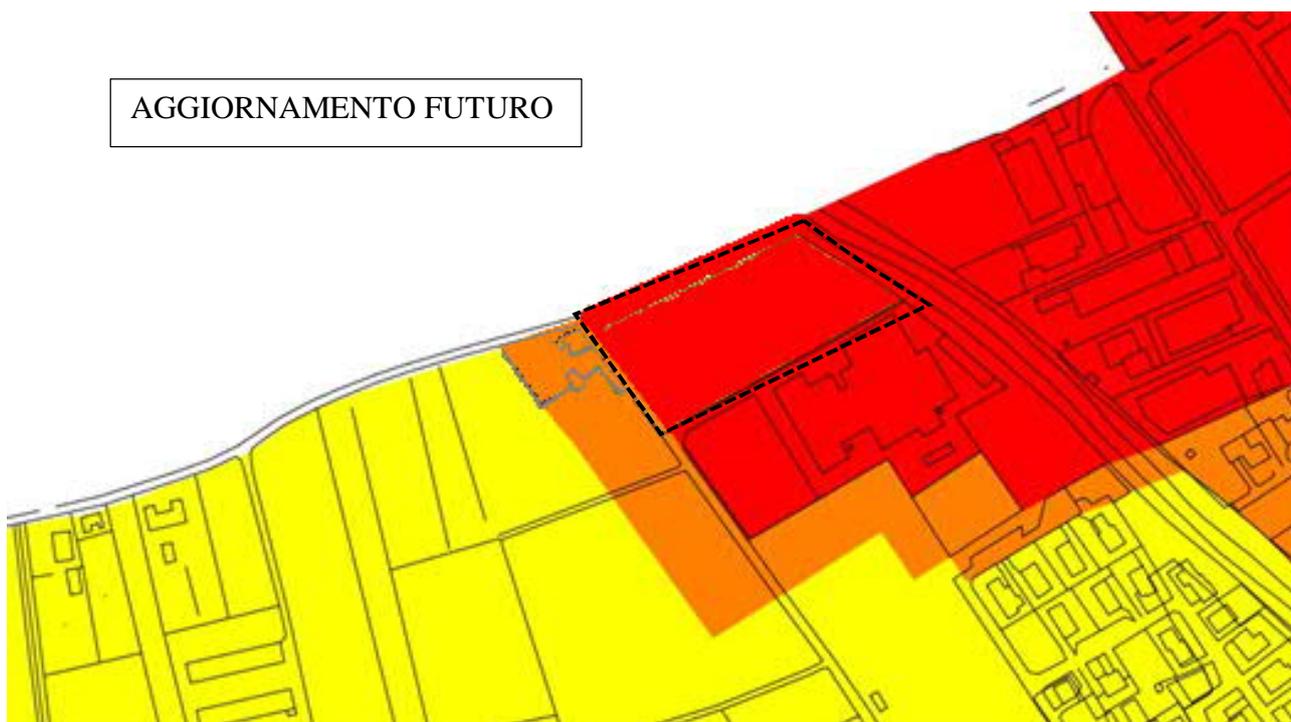


Figura 7: Estratto della zonizzazione acustica Comune di Isola Vicentina

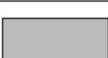
LEGENDA					
COLORE	CLASSE	LIMITI DI IMMISSIONE		LIMITI DI EMISSIONE	
		GIURNO	NOTTURNO	GIURNO	NOTTURNO
	Area particolarmente protetta	50 dBA	40 dBA	45 dBA	35 dBA
	Area prevalentemente residenziali	55 dBA	45 dBA	50 dBA	40 dBA
	Area di tipo misto	60 dBA	50 dBA	55 dBA	45 dBA
	Area di intensa attività umana	65 dBA	55 dBA	60 dBA	50 dBA
	Area prevalentemente industriali	70 dBA	60 dBA	65 dBA	55 dBA
	Area esclusivamente industriali	70 dBA	70 dBA	65 dBA	65 dBA
	Fascia A (D.P.R. 3003/04, n.142)	Scuole, ospedali e case di riposo - limite di immissione diurno 50 dB(A) / limite di immissione notturno 40 dB(A) Altri ricettori - limite di immissione diurno 70 dB(A) / limite di immissione notturno 60 dB(A)			
	Fascia B (D.P.R. 3003/04, n.142)	Scuole, ospedali e case di riposo - limite di immissione diurno 50 dB(A) / limite di immissione notturno 40 dB(A) Altri ricettori - limite di immissione diurno 65 dB(A) / limite di immissione notturno 55 dB(A)			
	Area per spettacoli a carattere temporaneo				

Figura 8: Legenda zonizzazione acustica Comune di Isola Vicentina