

REGIONE VENETO

PROVINCIA DI VENEZIA

# COMUNE DI CAMPAGNA LUPIA

PROCEDURA DI VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A V.I.A. AI SENSI  
DELL'ART. 19 DEL D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii. PER LA MODIFICA  
DELL'ATTUALE IMPIANTO DI GESTIONE RIFIUTI NON PERICOLOSI  
SITO NEL COMUNE DI CAMPAGNA LUPIA (VE)  
STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

Committente:

**IDEA S.r.l.**

Sede legale:

Via Marzabotto n°18

30010 CAMPAGNA LUPIA

Cod. Fisc. e P.I. 01956410276

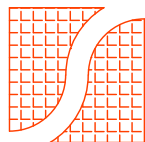
Oggetto:

INTEGRAZIONI E PRECISAZIONI

Elaborato:

■

Progettisti:



**SIMMOS** s.r.l.  
**PIANI & PROGETTI**

30173 Venezia-Mestre Via Martiri della Libertà 242/B  
Tel.: 041-5352593 Fax: 041-2667322  
Email: info@simmos.it Web: http://www.simmos.it  
Email PEC: simmosrl@pec.it



Responsabile progetto: Ing. Alberto Colella  
**FIRMATO DIGITALMENTE**

Scala:

-

Data:

FEBBRAIO 2026

File:

s2108dk9b-0.docx

Sost. il:

-

IL PRESENTE DISEGNO E' DI NOSTRA PROPRIETA' ED E' SOTTO LA PROTEZIONE DELLA LEGGE SULLA PROPRIETA' LETTERARIA, NE E' QUINDI VIETATA, PER QUALSIASI MOTIVO, LA RIPRODUZIONE E CONSEGNA A TERZI

rev.	data	descrizione	oper.	verif. R.C.	approv. D.T.
rev. 0	03/02/2026	PRIMA EMISSIONE	122	122	113
rev. 1	-	-	-	-	-

**PRATICA N. 01956410276-10112025-1642**

**Procedura di Verifica di Assoggettabilità a Valutazione d'Impatto Ambientale presentata dalla IDEA s.r.l. ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs n.152/2006 e ss.mm.ii. per la modifica di impianto di gestione rifiuti non pericolosi sito in Via Marzabotto 18 in Comune di Campagna Lupia (VE).**

## **RISPOSTA ALLA RICHIESTA D'INTEGRAZIONI.**

A riferimento del procedimento in oggetto ed alla richiesta di integrazioni e precisazioni pervenuta tramite SUAP da Città Metropolitana di Venezia – protocollo n.2660/2026 del 19-01-2026, con la presente, si espongono i chiarimenti ed integrazioni richieste.

### **Matrice rumore**

#### **1. Sorgente sonora posizione 7**

Il valore misurato pertinente all'indicatore percentile L95 durante il corso del rilievo eseguito in posizione 7, è dovuto alle lavorazioni effettuate dalla confinante ditta di carpenteria metallica situata nel lotto industriale a sud dell'ambito di studio, oltre all'operatività dei mezzi nell'area operativa di trattamento rifiuti dell'impianto IDEA srl.

Si segnala che i valori misurati a bordo dello stabilimento sono inferiori ai limiti di zonizzazione acustica comunale.

#### **2. Potenza sonora dell'impianto di trattamento delle emissioni in atmosfera**

Si conferma che il valore di potenza sonora, dovuto al ventilatore dell'impianto di trattamento delle emissioni in atmosfera, è stato definito progettualmente pari a 65 dBA all'esterno del previsto box di insonorizzazione del ventilatore, inteso come mitigazione ambientale.

Tale prescrizione progettuale / prestazionale è riportata anche nell'Elaborato P4 "Relazione tecnica: progetto impianto abbattimento emissioni in atmosfera".

#### **3. Modello di calcolo previsionale**

Si conferma che l'impianto di trattamento degli aeriformi è stato correttamente inserito all'interno del modello di calcolo come sorgente sonora attiva di tipo puntiforme, con potenza sonora pari a 65 dBA all'esterno del box d'insonorizzazione, come illustrato anche nel progetto dell'impianto di abbattimento delle emissioni in atmosfera. L'entità dell'emissione sonora è in linea il valore di propagazione acustica provenienti dall'area di lavoro esterna e dalla SS309 Romea per il periodo diurno.

## **Matrice Rifiuti**

Nell'elaborato "P1.1 – Relazione tecnica – Gestione rifiuti", al paragrafo 8 e successivi sottoparagrafi sono descritte le tipologie di lavorazioni, in particolare le attività di selezione-cernita ed eliminazione di frazioni estranee.

Le operazioni di trattamento previste nella della sezione S1 saranno svolte nella porzione ovest della tettoia denominata "D.1".

Le operazioni di trattamento della sezione S2 saranno svolte nella porzione est della tettoia denominata "D.2", su rifiuti non pericolosi con caratteristiche di non polverosità. Per la presenza di un lato aperto, al di sotto del corpo di fabbrica tettoia suddivisa negli ambiti "D.1" e "D.2", saranno svolte attività di trattamento solo su rifiuti di tipo non pulverulenti.

All'interno dell'edificio "E" saranno svolte le operazioni di trattamento previste nella sezione S3, su rifiuti pulverulenti e non pulverulenti. Il corpo di fabbrica è chiuso sui quattro lati mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a. per un'altezza complessiva di 12,00m.

In continuità con l'autorizzazione esistente le attività di trattamento dei rifiuti della sezione S4 continueranno ad essere svolte sul piazzale scoperto di fronte alla tettoia "D".

La sezione S5 per il trattamento di miscelazione sarà distribuita in tre diverse zone della piattaforma riportate di seguito:

- ambito ovest della tettoia denominato "D.1" dedicata alla miscelazione di rifiuti metallici e composti metallici;
- ambito est della tettoia denominato "D.2" dedicata alla miscelazione di rifiuti non pulverulenti;
- all'interno dell'edificio denominato "E" dedicato alla miscelazione di rifiuti pulverulenti e non.

La miscelazione consiste nella commistione, anche con l'ausilio di mezzi meccanici ed eventuale riduzione volumetrica, con lo scopo di adeguare le pezzature granulometriche ai requisiti richiesti dagli impianti di destino successivo, di rifiuti non pericolosi aventi EER diversi, finalizzata all'ottimizzazione del trasporto presso altri impianti/installazioni autorizzati per la gestione di rifiuti.

L'elaborato "P1.2 Elenco dei codici EER da autorizzare" è stato revisionato con l'informazione, per ogni codice EER, della colonna con l'indicazione previsionale delle aree di stoccaggio distinte per:

- allo scoperto
- sotto tettoia ("D.1" e "D.2")
- all'interno dell'edificio "E".

Il documento revisionato per ogni codice EER, illustra le operazioni a cui potrebbe essere sottoposto il rifiuto all'interno dell'impianto oggetto di modifica, oltre a indicare a quale gruppo di miscelazione esso potrà appartenere, con l'indicazione del destino successivo della miscela composta trasferita presso altri impianti autorizzati per la gestione di rifiuti.

Non è definibile a priori la tipologia di contenitore idoneo al trasporto (cassone o big-bags), in quanto un codice EER può essere trasportato con diverse tipologie di contenitore.

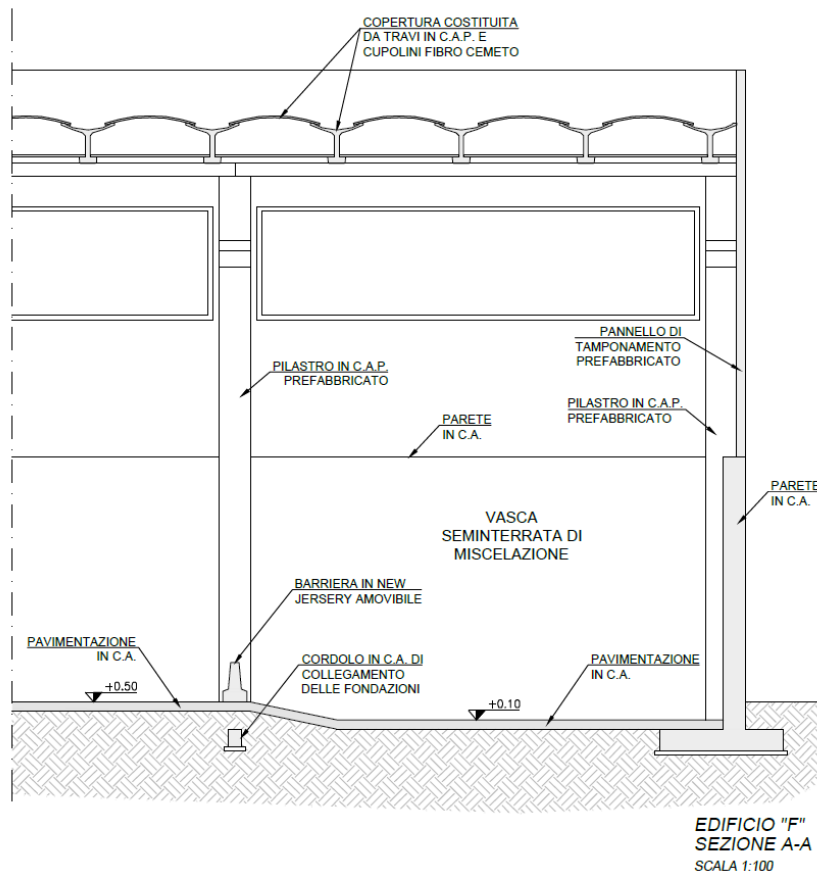
Codesti sistemi sono quelli usualmente utilizzati dagli impianti di gestione rifiuti.

Anche le frazioni indesiderate decadenti dalle attività di selezione e cernita svolte all'interno dello stabilimento, potranno essere accumulate in appositi spazi e in seguito confezionate come richiesto dal destinatario successivo (cassone, big-bags o colli).

Per quanto riguarda la gestione e trattamento dei rifiuti di tipo fangoso palabili, questi saranno stoccati al coperto sia al di sotto della tettoia D.2, sia all'interno dell'edificio E, prima di essere sottoposti alle lavorazioni previste.

I rifiuti palabili da sottoporre alle attività di miscelazione R12/D13, saranno depositati all'interno del corpo di fabbrica chiuso E ed in seguito, secondo le ricette di miscelazione, collocati all'interno della vasca seminterrata in cui sarà svolto il trattamento. Le caratteristiche dimensionali della vasca sono illustrate estratto del paragrafo 4.4.1 dell'elaborato "P1.1 – Relazione tecnica – Gestione rifiuti", che per comodità di seguito si riporta breve sintesi:

n°Area	Id. area	Larg. [m]	Prof. [m]	Alt. [m]	Vol. [mc]	Caratteristiche dello stoccaggio	Tipologia rifiuti
e01	n°1 vasca seminterrata di lavorazione o stoccaggio	21	11	0,8	185	Edificio "E" - Vasca seminterrata in calcestruzzo, dotata di pavimentazione impermeabile e di aspirazione convogliata all'impianto di abbattimento delle emissioni	Rifiuti polverulenti o non pulverulenti e fangosi



*Estratto elaborato P1.12*

Il fabbricato E è previsto chiuso su tutti i lati, con pavimentazione industriale in c.a., con rete stagna per la raccolta di acque derivanti da spanti. La chiusura dell'edificio consente l'installazione di un impianto di aspirazione tale da porre in depressione l'intero volume e successivo trattamento degli aeriformi. Tali presidi garantiscono l'isolamento dei rifiuti verso le matrici ambientali e pertanto l'impatto delle lavorazioni che si svolgeranno all'interno, potranno essere considerate non significative.

Per quanto concerne i rifiuti costituiti da cartongesso, questi sono identificati secondo due diverse tipologie di confezionamento in ingresso all'impianto di gestione rifiuti.

I rifiuti di cartongesso se giungono imballati, questi saranno depositati al di sotto della tettoia D.2 per le operazioni R13/R12.

I rifiuti di cartongesso che giungono all'ingresso all'impianto di gestione rifiuti in big-bags o cassoni stagni, se posseggono caratteristiche fisiche tali da essere sottoposti alle attività di miscelazione, saranno depositati all'interno del fabbricato E, con la previsione di partecipare al gruppo di miscelazione predefinito.

Nel caso di rifiuti potenzialmente odorigeni indicati nell'elenco dei codici EER da autorizzare revisionato, questi saranno stoccati e gestiti solo all'interno dell'edificio E, munito di una serie di presidi ambientali quali in particolare la depressione del volume interno e il sistema di trattamento degli aeriformi. Nel caso in cui giungessero nella piattaforma rifiuti aventi sensibili effetti odorigeni, la gestione aziendale valuterà preventivamente la loro accettabilità e, se del caso, provvederà a minimizzare tali effetti mediante l'impiego di cannoni nebulizzanti, posizionati all'interno dell'edificio E, i quali spruzzeranno una miscela di sostanze non nocive usualmente in commercio, con l'effetto di abbattere gli effetti odorigeni.

### **Matrice illuminotecnica**

Si trasmette il progetto illuminotecnico revisionato a recepimento delle osservazioni riportate:

1. modifica della temperatura di colore delle sorgenti da 4.000 °K a 3.000 °K ;
2. controllo dei valori di luminanza media con una tolleranza del 15% rispetto al valore previsto per la categoria di riferimento ed esplicito impiego del fattore di manutenzione pari a 0,80 nei calcoli illuminotecnici.

### **SPA – Analisi delle alternative**

#### ***1. Configurazione dell'impianto di gestione rifiuti***

Il progetto è pertinente alla modifica di un impianto di gestione rifiuti attualmente attivo e funzionante. La modifica proposta prevede il mantenimento delle attività di recupero R5, in aggiunta di attività R4, la cui somma delle capacità è pari all'autorizzazione vigente, le nuove operazioni di trattamento R12-D14-D13 pari a 18.000 ton/anno sono state organizzate in rapporto alle possibilità spaziali per l'organizzazione del layout, dei flussi di traffico in rapporto allo stato di fatto.

Il proponente ha proceduto in precedenza ed ha ottenuto titoli edilizi per la costruzione dei fabbricati denominati Tettoia "D" ed Edificio "E".

Il layout organizzato per la piattaforma di gestione rifiuti è derivato dalle costruzioni eseguite e in corso di completamento, oltre alla continuità operativa per la gestione dell'impianto autorizzato. Rispetto alla situazione attuale la possibilità di organizzare i flussi è condizionata dall'operatività esistente.

Il modesto incremento dei quantitativi per le attività operative R12-D14-D13, risulta ampiamente gestibile dal considerevole spazio scoperto per la movimentazione dei mezzi.

Per quanto concerne le tematiche ambientali si segnala che tutti i rifiuti sono classificati come non pericolosi e per gli EER che potrebbero presentare impatti sull'ambiente, questi saranno gestiti all'interno dell'edificio "E", chiuso e posto in depressione, le cui emissioni saranno convogliate e trattate da idoneo impianto di trattamento aeriformi.

## **2. Alternativa dal punto di vista gestionale**

La modifica proposta all'impianto di gestione di rifiuti si configura come non sostanziale, in quanto le modifiche **in progetto non prevedono nessun incremento superiore ai valori delle grandezze di soglia** che, nel caso, disciplinano le attività per essere autorizzate mediante Autorizzazione Integrata Ambientale di cui all'Allegato VIII alla parte 2° del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Le modifiche sono non sostanziali dato che saranno in continuità con le lavorazioni precedentemente svolte presso l'azienda. Queste continueranno a svolgersi per 240 giorni lavorativi annui e 8 ore lavorative giornaliere.

Le lavorazioni descritte nei documenti progettuali sono conseguenti alle valutazioni eseguite preliminarmente, in rapporto ai quantitativi complessivi annui da trattare presso l'impianto gestito da IDEA S.r.l.

Lo stoccaggio istantaneo per tutte le operazioni è pari a 20.000 ton, di cui la parte prevalente, pari a 14.000 ton, è finalizzata all'attività R13. Ne consegue che il limite massimo è congruo in rapporto ai codici EER richiesti nel progetto di modifica.

La dimensione degli stoccaggi è funzionale alle tipologie dei codici EER, ai giorni lavorativi previsti in 240 die/anno e per un turno di lavoro pari a 8 ore giornaliere.

Il modesto incremento di 18.000 ton/anno rispetto alla vigente autorizzazione, induce a un incremento di traffico di 2 automezzi al giorno, dato estremamente ridotto.

Molti dei box posti all'aperto avranno una previsione di utilizzo come materia prima seconda derivante dall'attività prevalente R5.

L'attuale posizionamento degli impianti per il trattamento dei rifiuti inerti non pericolosi, induce a trasferire i prodotti nei box di deposito i quali necessariamente sono stati posti sulle zone scoperte rimanenti dell'area di proprietà, in modo tale da facilitare le manovre di trasferimento interno dei materiali lavorati.

L'organizzazione dei box è condizionata anche dalla presenza dei fabbricati "D" e "E" già realizzati, rendendo univoca la distribuzione planimetrica.

Data la modestia della modifica proposta con attività prevalente al recupero, questa è vocata al mantenimento e continuità delle attività oggi svolte e di fatto non sussistono alternative alla gestione dei rifiuti illustrata nello scenario futuro.

### 3. Alternativa Zero

L'alternativa zero consiste nel non realizzare il progetto in esame e di continuare le attività già concesse all'azienda, che opera nel settore di produzione e commercializzazione di inerti.

Nel presente paragrafo viene maggiormente argomentata l'eventuale **alternativa zero** (o "**do nothing**"), che comporta il mantenimento della situazione attuale, senza gli interventi di miglioramento di modifica proposti dal progetto, mantenendo inalterate le lavorazioni già presenti all'azienda nello stabilimento.

Nell'alternativa zero gli effetti prodotti possono essere analizzati nel seguente bilancio:

#### Effetti positivi:

- assenza dell'impatto acustico, atmosferico, nonché viabilistico;

#### Effetti negativi:

- l'art. 179 del D.Lgs. 152/2006 stabilisce i criteri di priorità nella gestione rifiuti, definendo una gerarchia di gestione che privilegia la prevenzione, seguita dal riutilizzo, riciclo, recupero di altro tipo e, come ultima opzione, lo smaltimento;
- rinuncia alle richieste di mercato di lavorazione dei rifiuti per il loro smaltimento / recupero;
- rinuncia ai miglioramenti impiantistici ed edilizi per lo sviluppo dello stabilimento;
- rinuncia a una maggior protezione ambientale data dai nuovi impianti di abbattimento delle emissioni atmosferiche;
- mancata occasione di sviluppo economico del territorio conseguente allo sviluppo dell'azienda e dell'offerta occupazionale.

La ditta IDEA S.r.l. ha la necessità di poter recuperare alcune tipologie di rifiuti inerti, prodotti dalle attività che gestisce, in modo da fornire qualità agli MPS prodotti anche ad altre aziende.

L'alternativa zero rappresenta la soluzione perseguibile qualora il rischio aziendale, dato dall'investimento richiesto dal progetto, sia troppo elevato oppure il rapporto impresa – territorio non sia sostenibile e l'impatto ambientale incontrollabile. Nel caso in oggetto il rischio aziendale è contenuto e sono applicati accorgimenti tecnici diretti a governare gli impatti ambientali.

L'**opzione zero**, in conclusione è **valutata negativamente**, in particolare questo scenario causerebbe un incremento d'impatto negativo a carico della componente socio-economica, relativa allo sviluppo e crescita dell'azienda, con possibile riduzione dei posti di lavoro in quanto l'alternativa



zero comporterebbe la continuazione e mantenimento dello stato attuale, con mancati introiti economici dovuti al non allineamento con le richieste di mercato.

Inoltre, il recupero dei rifiuti prodotti da altre aziende si dimostrerà performante sotto il punto di vista ambientale stesso, in senso ampio, con aspetti positivi per diverse componenti ecologiche, al fine di ottenere materie in grado di soddisfare le esigenze del mercato, senza dover attingere a materie prime da estrazione (criteri CAM).

### **Elaborati revisionati**

A seguito degli approfondimenti progettuali, in rapporto anche alle richieste di precisazioni ricevute, è stato necessario apportare leggere modifiche ai documenti già trasmessi e pertanto si trasmettono i seguenti elaborati revisionati REV.01 in sostituzione dei corrispondenti inviati in precedenza:

<b>Elaborato</b>	<b>Motivo della revisione</b>
P1.1a Attività di miscelazione e gruppi di miscele	Revisione dei codici EER
P1.2 Elenco codici eer da autorizzare	Revisione dei codici EER oltre all'inserimento delle colonne con l'indicazione previsionale delle aree di stoccaggio
P1.10 Stato di progetto: planimetria generale	Eliminazione di refusi di stampa
P1.11 Stato di progetto: planimetria generale con indicazione dei flussi di transito dei rifiuti alle sezioni di trattamento	Eliminazione di refusi di stampa
P1.12 Stato di progetto: pianta stabilimento e layout nuove sezioni impiantistiche	Eliminazione di refusi di stampa
P1.13 Stato di progetto: planimetria con indicazione delle aree di stoccaggio e particolare costruttivo delle pareti perimetrali	Eliminazione di refusi di stampa
P1.15 Stato di progetto: planimetria dei punti di emissione e trattamento delle emissioni in atmosfera	Eliminazione di refusi di stampa
P2 Progetto illuminotecnico	Recepimento osservazioni