

COMUNE DI
FORLIMPOPOLI

COMUNE DI
BERTINORO

Ottobre 2025

progettista:
Ing. Roberta Mazzolani

PROPRIETA'

ROMAGNOLA CONGLOMERATI s.r.l.
VIA PONARA, FORLIMPOPOLI
C.F. 04162150405

TAVOLA N°

10.1

PROCEDIMENTO UNICO EX ART.53 - L.R. 24/2017
PER L'AMPLIAMENTO E LA RISTRUTTURAZIONE
DELL'ATTIVITA' DI PRODUZIONE CONGLOMERATI
BITUMINOSI E POTENZIAMENTO DELL'ATTIVITA'
DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI

elaborati:

STATO MODIFICATO
MODIFICA SOSTANZIALE DI AUA
RELAZIONE TECNICA

Indice generale

1	PREMESSA.....	3
2	INTERVENTI IN PROGETTO.....	7
2.1	CARATTERISTICHE DEGLI INTERVENTI.....	8
2.1.1	Adeguamento alla normativa End of Waste Inerti.....	8
2.1.2	Spostamenti, sostituzione e aggiunta di macchinari.....	8
2.2	ALLEGATO ARIA.....	13
2.2.1	Stato attuale.....	13
2.2.2	Stato di progetto.....	14
2.3	ALLEGATO ACQUA.....	16
2.3.1	Stato attuale.....	16
2.3.2	Stato di progetto.....	16
2.4	ALLEGATO RIFIUTI.....	21
2.4.1	Stato attuale.....	21
2.4.2	Stato di progetto.....	21
2.5	ALLEGATO RUMORE.....	23
2.5.1	Stato attuale.....	23
2.5.2	Stato di progetto.....	24
3	CONCLUSIONI.....	27

1 PREMESSA

La presente relazione è redatta a corredo della domanda di modifica sostanziale dell’Autorizzazione Unica Ambientale dell’installazione Romagnola Conglomerati Srl ubicata in via Ponara snc, comuni di Forlimpopoli (FC) e Bertinoro (FC). La ditta, con sede legale in via Ponara 124, Bertinoro (FC), opera nella produzione di conglomerati, misto stabilizzato e frantumato di fresato.

La presente modifica sostanziale riguarda le seguenti modifiche:

- Adeguamento al DM 28 giugno 2024 , n. 127, relativa al “Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti inerti da costruzione e demolizione, altri rifiuti inerti di origine minerale, ai sensi dell’articolo 184 -ter , comma 2, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152/2006”;
- Spostamento con sostituzione del gruppo vagli e mulino all’interno di un’area del Comune di Forlimpopoli;
- Sostituzione dei nastri trasportatori con nastri coperti;
- Installazione di un nuovo impianto per la produzione di misto cementato;
- Aggiunta dei nuovi codici EER 17.01.03 e 17.01.07;
- Modifica dei flussi di rifiuti in ingresso e di prodotti/MPS in uscita;
- Ampliamento dell’area dello stabilimento con inclusione di lotti attigui.



Figura 1: Vista aerea stabilimento Romagnola Conglomerati Srl di Forlimpopoli (FC) e Bertinoro (FC)

oggi vigente.

L'impianto in esame risulta autorizzato con DET-AMB-2016-356 del 24/02/2016 e successivi aggiornamenti.

La citata determina nel tempo ha ricompreso:

- all'ALLEGATO A, l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera di cui all'articolo 269 del D.Lgs 152/06;
- all'ALLEGATO B, l'autorizzazione allo scarico di acque reflue di dilavamento in acque superficiali;
- all'ALLEGATO C, l'iscrizione al registro provinciale delle imprese che esercitano attività di recupero di rifiuti non pericolosi ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06;
- all'ALLEGATO D, il Nulla-osta acustico art. 8 co.6 L. 447/1995.

2 INTERVENTI IN PROGETTO

Gli interventi in progetto riportati in precedenza comportano modifiche agli allegati contenuti all'interno dell'AUA DET-AMB-2016-356.

Il presente capitolo riporta una breve descrizione delle modifiche previste in seguito agli interventi di progetto per ogni singolo ALLEGATO alla Autorizzazione dello Stabilimento.



Figura 3: Layout dell'area dello stabilimento con le nuove modifiche evidenziate

2.1 CARATTERISTICHE DEGLI INTERVENTI

2.1.1 Adeguamento alla normativa End of Waste Inerti

Lo scorso 11 settembre 2024 è stato pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale il Decreto 28 giugno 2024, n. 127 del Ministero dell'ambiente e della sicurezza energetica, recante il nuovo regolamento che disciplina la cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti inerti da costruzione e demolizione e di altri rifiuti inerti di origine minerale, ai sensi dell'articolo 184-ter, comma 2, del D.Lgs 152/2006.

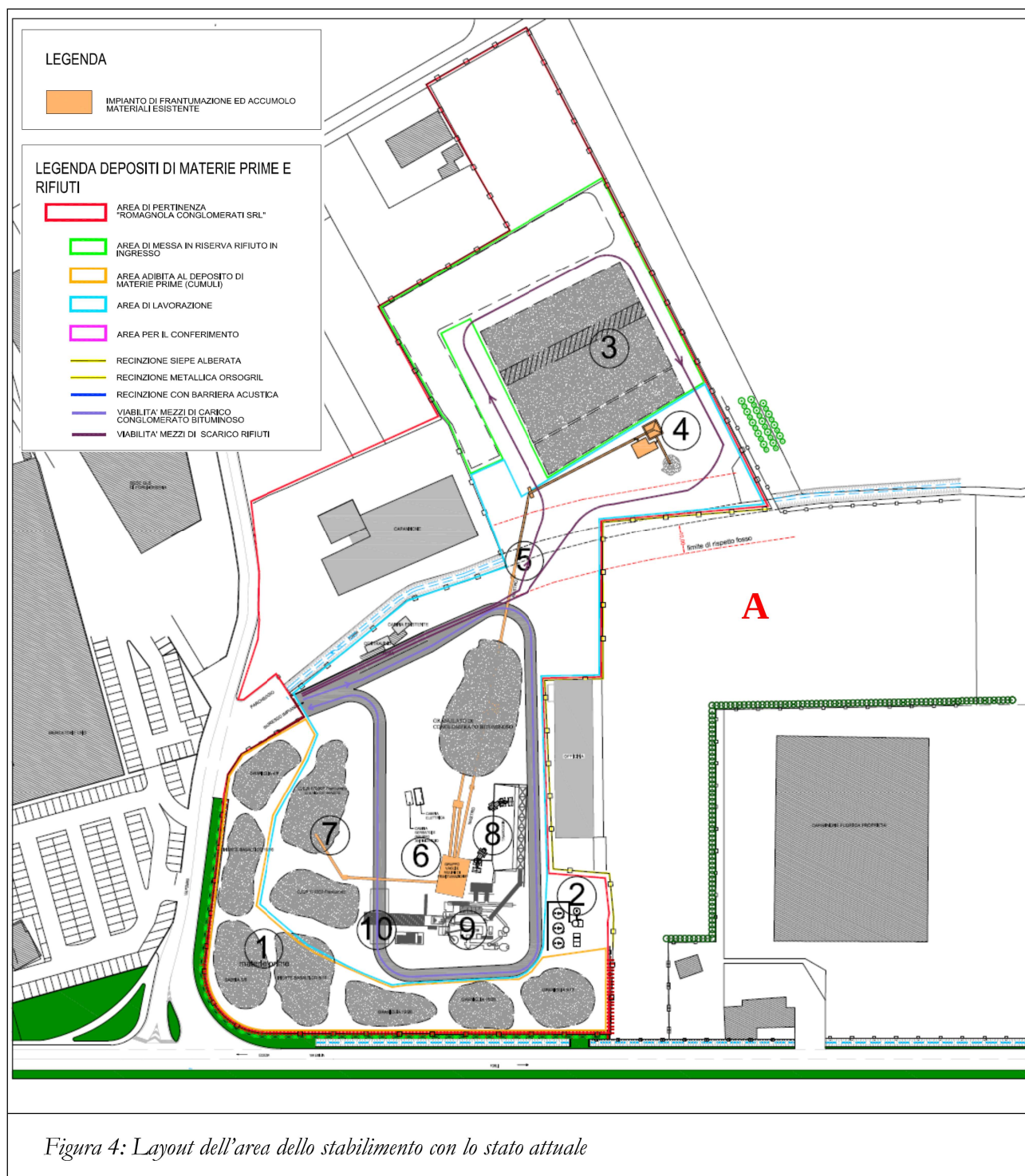
Il regolamento è entrato in vigore il 26 settembre e abroga, sostituendolo, il DM 27 settembre 2022, n. 152. Secondo quanto previsto dall'art. 3, i rifiuti inerti derivanti dalle attività di costruzione e demolizione e gli altri rifiuti inerti di origine minerale cessano di essere qualificati come rifiuti e sono qualificati come "aggregato recuperato" se l'aggregato riciclato o artificiale derivante dal trattamento di recupero è conforme ai criteri di cui all'Allegato 1. Ai sensi dell'art. 4, l'aggregato recuperato è utilizzabile esclusivamente per gli scopi specifici elencati nell'Allegato 2.

La ditta Romagnola Conglomerati Srl, con la DET-AMB-2019-2926 del 17/06/2019 di aggiornamento ha adeguato la DET-AMB-2016-356 del 24/02/2016 al DM 69/2018 relativo alla cessazione della qualifica di rifiuto del conglomerato bituminoso; in tale occasione si è dotato di un sistema di gestione idoneo a dimostrare il rispetto dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto, comprensivo del controllo della qualità e dell'automonitoraggio: tale sistema verrà aggiornato anche con riferimento alla nuovo decreto relativo all'EoW degli inerti.

Si faccia riferimento al documento "10.17 Relazione specifica EoW" in cui sono riportate tutte le modalità di gestione del processo di EoW per la produzione di granulato di conglomerato bituminoso e di aggregato recupero. Si faccia riferimento ai documenti "10.9 Schema a blocchi del ciclo produttivo" e "10.12 Planimetria MP e rifiuti" in cui si ritrovano i passaggi del processo stesso nel dettaglio e le aree di stoccaggio in cui viene gestito il processo all'interno dell'area dello stabilimento.

2.1.2 Spostamenti, sostituzione e aggiunta di macchinari

Si riporta il layout dello stabilimento con lo schema dello stato attuale del ciclo produttivo.



1. Ingresso e deposito nell'area ① delle materie prime provenienti da altri produttori
2. Ingresso e deposito nei silos ② del bitume liquido
3. Ingresso e deposito nell'area ③ dei rifiuti oggetto delle successive lavorazioni
4. Carico con pala meccanica dei rifiuti nel frantumatore ④ che riduce il materiale a pezzatura \varnothing 300 mm
5. Trasporto con nastro trasportatore ⑤ al mulino ⑥

6. Gruppo vagli e mulino di frantumazione ⑥ per la produzione di granulato di conglomerato da conferire nell'area ⑦
7. Trasporto con pala meccanica dei materiali necessari alla produzione al gruppo di tramogge ⑧
8. Gli inerti opportunamente dosati entrano nel macchinario ⑨ che procede all'essiccazione a 150°-170°C e miscelazione del granulato di conglomerato (lavorazione ⑤) con le materie prime della zona ① ed al bitume ②
9. Il conglomerato finito viene convogliato ai silos di fine ciclo ⑩ dove resta fino al conferimento (max 6 ore)

Le modifiche all'assetto produttivo aziendale riguardano lo spostamento all'interno dell'area del Comune di Forlimpopoli con sostituzione del gruppo vagli e mulino (⑥) andando ad utilizzare per parte della linea del macchinario l'area attualmente inutilizzata al foglio 26 part. 234 e 457, identificata nella figura precedente con la lettera A.

Viene modificato il ciclo di frantumazione e vagliatura della linea. Si faccia riferimento allo schema di flusso sotto riportato, come riferimento di massima per la nuova linea di frantumazione vagliatura (si sottolinea che potrebbero esserci piccole modifiche una volta definito con progetto definitivo i singoli macchinari).

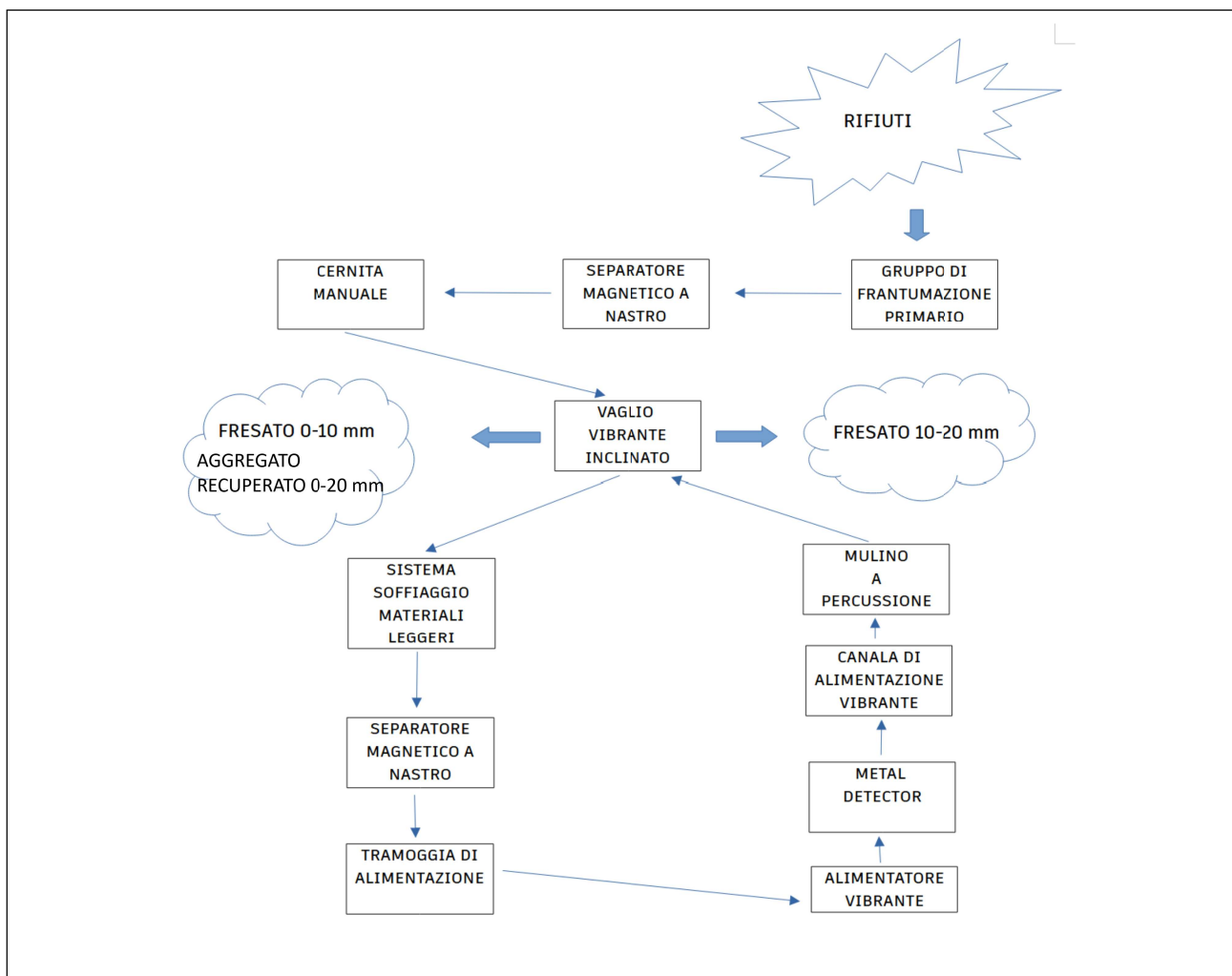


Figura 5: Schema di flusso della nuova linea di frantumazione e vagliatura

Nello specifico si faccia riferimento al documento “10.8 Dettaglio di progetto” in cui è rappresentata la nuova linea secondo diversi punti di osservazione.

Si riportano alcune informazioni relativamente ai nuovi macchinari da installarsi e alcune viste laterali degli stessi.

OGGETTO	Impianto di frantumazione e selezione detriti da demolizione e fresato stradale con stoccaggio in cumuli
LUOGO DI MONTAGGIO	Regione EMILIA ROMAGNA – Provincia di FORLÌ-CESENA
MATERIALE DA TRATTARE	Detriti provenienti dalla demolizione e/o fresato stradale
DIMENSIONI IN ALIMENTAZIONE	0-700 mm circa
CAPACITA' ORARIA	100 ton/h circa di prodotto finito come media di produzione
PEZZATURE FINALI PRODOTTE STOCCATE IN CUMULI	Stabilizzato da detriti da demolizione 0-20 mm 0-10 e 0-20 mm fresato stradale
POTENZA ELETTRICA TOTALE	KW 450,00 circa

Nell'intervento di modifica della linea di frantumazione e vagliatura saranno sostituiti i nastri trasportatori con nastri coperti di ultima generazione alimentati da motori a basso consumo energetico, aventi le seguenti caratteristiche di protezione antipolvere:

COPERTURA ANTIPOLVERE PER TRASPORTATORE A NASTRO

Per il contenimento dell'emissione delle polveri, costituita da una serie di sponde laterali complete di bracci per il fissaggio al traliccio del trasportatore a nastro e coperchio superiore in lamiera zincata, bullonata alle sponde.

In aggiunta verrà installato un nuovo impianto per la produzione di misto cementato, che sarà costituito da un silos e dal macchinario vero e proprio per la produzione.

Si riporta una rappresentazione grafica del nuovo impianto misto cementato.

Si rimanda al documento “10.4 Quadro emissivo di stabilimento” per un maggior dettaglio relativamente a quest'ultimo impianto.

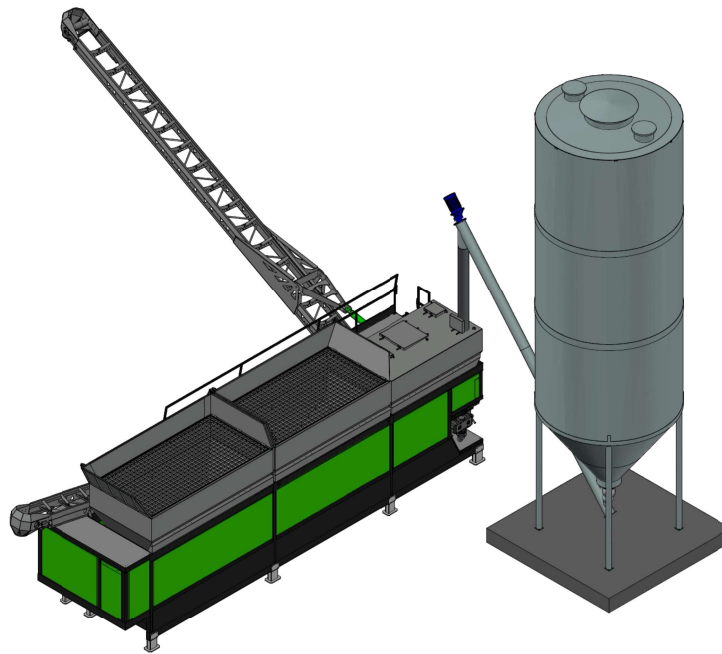


Figura 6: Nuovo impianto misto cementato

2.2 ALLEGATO ARIA

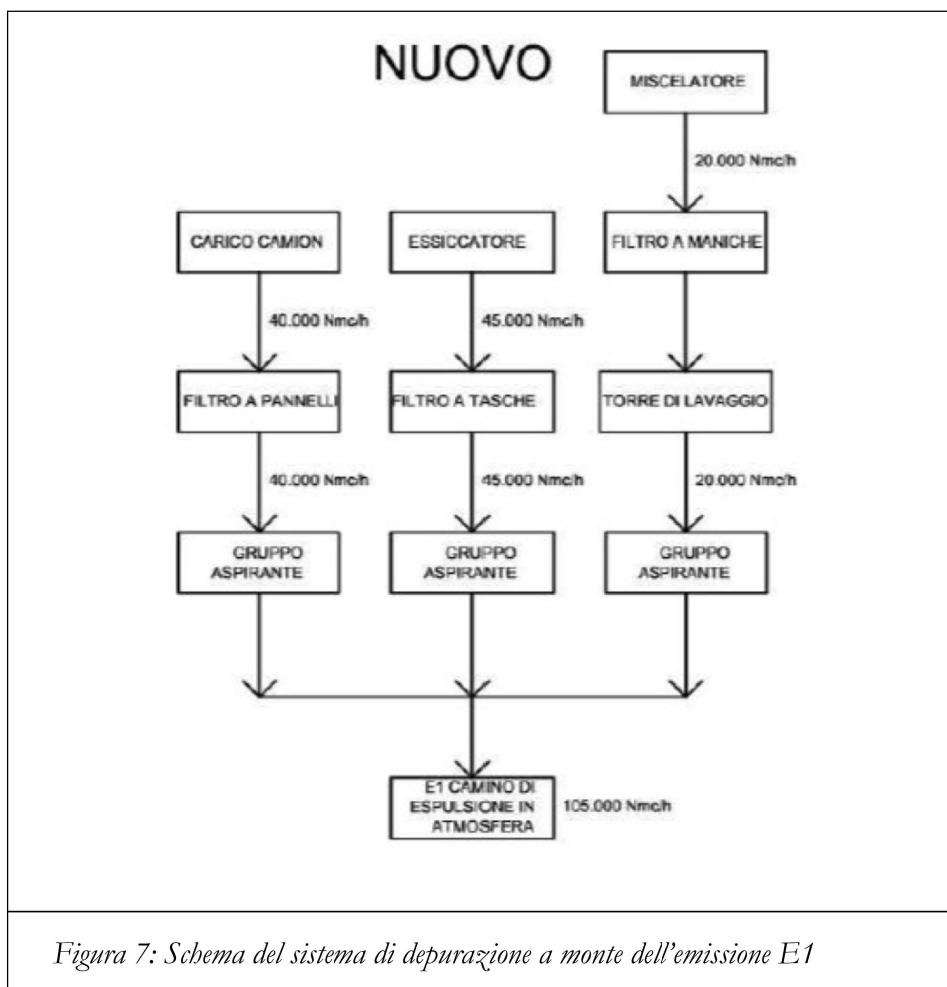
2.2.1 Stato attuale

La DET-AMB-2016-356 ha sostituito il Titolo Ambientale “Autorizzazione alle emissioni in atmosfera per gli stabilimenti di cui all'art.269, comma 8, della Parte Quinta del D.Lgs 152/06”.

Allo stato attuale lo stabilimento industriale è caratterizzato dalle seguenti emissioni in atmosfera:

- EMISSIONE N. 1 - CILINDRO ESSICCATORE + EMISSIONI DIFFUSE DA MESCOLATORE, ELEVATORE A CALDO, VAGLIO, SCARICO MESCOLATORE-BENNA E BENNA-SILOS + TUNNEL SCARICO CONGLOMERATO BITUMINOSO

Fase produttiva	Portata massima (Nmc/h)
Cilindro essiccatore + emissioni diffuse da mescolatore, elevatore a caldo, vaglio scarico mescolatore-benna e benna-silos (Impianti abbattimento: n. 1 filtro a maniche – n.1 filtro a maniche con pressostato differenziale+ n.1 scrubber a torre con soluzione acida)	65.000
Tunnel scarico conglomerato bituminoso (Impianto abbattimento: filtro a 3 sezioni)	40.000
Cilindro essiccatore + emissioni diffuse da mescolatore, elevatore a caldo, vaglio scarico mescolatore-benna e benna-silos + Tunnel scarico conglomerato bituminoso	105.000



- EMISSIONE N. 4 – SFIATO SILOS FILLER

Lo sfiato del silos del filler è dotato di filtro a cartucce al fine di contenere l'emissione di polveri.

- EMISSIONI DIFFUSE – MOVIMENTAZIONE MEZZI, RIFIUTI, MATERIE PRIME, FRANTUMAZIONE E MESSA IN RISERVA

Al fine di limitare le emissioni diffuse di polveri e odori sono state date diverse prescrizioni, le più importanti delle quali sono: a) Essere mantenuti in efficienza i nebulizzatori dei frantoi; b) L'altezza dei cumuli dei rifiuti da trattare, delle materie prime, del granulato di conglomerato bituminoso e delle materie prime seconde non dovrà superare i 5 metri; c) I cumuli dei rifiuti da trattare, in particolare i rifiuti aventi codice EER 170101 e 170904, del granulato di conglomerato bituminoso e delle materie prime seconde dovranno essere umidificate in maniera tale da non permettere lo sviluppo di polveri nell'ambiente.

E' inoltre presente presso lo stabilimento le seguente emissioni in atmosfera non soggetta alla presente autorizzazione e prescrizioni ai sensi dell'art 269, comma 10, d.lgs. 152/06

- EMISSIONE - SFIATO N. 3 SERBATOI BITUME E VASCA DOSAGGIO BITUME derivante da impianti di deposito di oli minerali.

2.2.2 Stato di progetto

I macchinari interessati dalla modifica sono il gruppo vagli e mulini di frantumazione e i nastri trasportatori, oltre all'installazione del nuovo impianto per la produzione di misto cementato. Tali impianti non sono ricompresi all'interno delle emissioni oggi autorizzate e non vanno a costituire nuove emissioni puntuali che necessitano di essere autorizzate.

Si stima invece che i nastri trasportatori da installare, essendo dotati di copertura, produrranno una drastica riduzione delle emissioni di polvere in atmosfera date dalle vie di trasporto dei materiali.

Discorso diverso invece per l'impianto misto cementato: esso è dotato di un silos per il contenimento del cemento in polvere per l'alimentazione del miscelatore. Tale silos è dotato di un filtro a cartucce.

Questo silos deve essere aggiunto alle emissioni di stabilimento e sarà identificato come **EMISSIONE N.5 - SFIATO SILOS CEMENTO.**

Andrà ad aumentare invece il contributo delle polveri nell'ambiente dato dall'aumento di materiale messo in riserva, stoccato, movimentato con pale meccaniche e lavorato, essendo più alto il quantitativo totale annuo di rifiuti in ingresso. Allo stesso modo anche i mezzi in ingresso e uscita dallo stabilimento andranno ad aumentare il contributo di polvere nell'atmosfera.

Rimangono pertanto valide tutte le prescrizioni già presenti in autorizzazione, che verranno estese anche ai nuovi cumuli di rifiuti e materiale in impianto.

Il layout di riferimento è quello denominato "11.10 Planimetria emissioni in atmosfera", in cui sono riportate tutte i punti di emissione, le possibili fonti di emissioni diffuse e gli apparecchi/impianti di abbattimento delle polveri.

Per quanto riguarda le polveri e gli odori, si faccia riferimento alla specifica relazione "10.3

Valutazione previsionale delle emissioni polverose” redatta da Servizi Ecologici Soc. Coop. allegata alla documentazione di Modifica Sostanziale di AUA.

Per maggiori dettagli sullo stato delle emissioni dello stabilimento si rimanda al documento “10.4 Quadro emissioni di stabilimento”.

Dallo studio effettuato si dimostra che sia allo stato attuale che a quello di progetto vengono rispettati i limiti di legge. I valori limiti di riferimento per il PM10 (D. Lgs. 155/2010) sono:

- Valore medio annuale: 40 µg/mc;
- Valore massimo giornaliero: 50 µg/mc da non superare più di 35 volte all’anno

Lo stabilimento non induce quindi impatti significativi sulla qualità dell’aria.

Per quanto riguarda gli odori, si evince come nello stato di progetto venga rispettato il limite di accettabilità pari a 3 Oue/mc per la maggior parte dei ricettori, i quali essendo case sparse, ricadono in Classe III; per i ricettori che ricadono in Classe I, centri abitati, viene rispettato il valore di accettabilità pari a 1 Oue/mc.

Si faccia riferimento al documento “10.4 Quadro emissivo di stabilimento” per una più dettagliata trattazione dell’argomento.

2.3 ALLEGATO ACQUA

2.3.1 *Stato attuale*

La DET-AMB-2016-356 ha sostituito il Titolo Ambientale “Autorizzazione agli scarichi di acque reflue di cui al Capo II del Titolo IV della sezione II della Parte terza del D.Lgs. 152/06”.

Allo stato attuale l’impianto risulta autorizzato a scaricare le acque reflue di dilavamento dei piazzali, previo trattamento depurativo e pozzetto di ispezione, nello Scolo Conzorziale Fossone Ponara afferente al Bacino Idrico del Fiume Bevano.

La superficie dell’insediamento è suddivisa in tre aree ciascuna delle quali dotate di proprio sistema fognario ed impianto di trattamento delle acque di dilavamento e separati scarichi, così costituiti:

scarico 1 (“S1”): acque reflue provenienti dall’ ”area scolante 1” adibita alla messa in riserva di rifiuti inerti in cumuli avente una superficie di mq 6.400,00 in asfalto e mq 6.207,00 in stabilizzato, trattate in impianto di sedimentazione composto da nr 4 vasche in serie per complessivi 180,4 mc di cui 25,64 per accumulo fanghi e disoleatore a coalescenza;

scarico 2 (“S2”): acque reflue provenienti dall’ ”area scolante 2” adibita a parcheggio macchine operatrici e stoccaggio di inerti avente una superficie di mq 7.000,00 in stabilizzato, trattate in impianto di sedimentazione composto da nr 2 vasche in serie per complessivi 42,71 mc di cui 5,92 per accumulo fanghi e disoleatore a coalescenza;

scarico 3 (“S3”): acque reflue provenienti dall’ “area scolante 3” adibita alla produzione e stoccaggio di inerti avente una superficie di mq 10.239,00 in stabilizzato, trattate in impianto di sedimentazione costituito da nr 2 vasche in serie per complessivi 62,69 mc di cui 8,66 per accumulo fanghi e disoleatore a coalescenza.

I sistemi di trattamento installati sono conformi a quanto previsto dal D.Lgs. 152/06, DGR n.286/05 e DGR n. 1860/06.

Lo scarico in canale di bonifica ai sensi dell’art.4 della LR 6 marzo 2007 deve rispettare continuativamente i limiti previsti dalla tabella 3 (allegato 5 alla parte terza) del D.Lgs. 152/06 per tutti i parametri.

L’approvvigionamento idrico è garantito mediante acquedotto.

2.3.2 *Stato di progetto*

Le modifiche di progetto comportano un aumento della superficie dell’area dello stabilimento, dove verrà spostato il macchinario “gruppo vagli e mulini di frantumazione” e dove verranno stoccati inerti.

Tale area ha una superficie di 7.058 mq di cui area permeabile (verde di mitigazione) 2.040 mq e area pavimentata a stabilizzato 5.018 mq, essa viene identificata come “area scolante 4” e le sue acque reflue verranno trattate in loco e poi scaricate nello Scolo Consorziale Fossone Ponara (**scarico 4 - “S4”**). Le caratteristiche chimico-fisiche di queste acque di scarico sono del tutto assimilabili a quelle già oggi scaricate nello stesso Scolo e autorizzate con DET-AMB-2016-356.

Si faccia riferimento ai documenti “Relazione di progetto impianto fognario” e “Relazione

Si chiede inoltre di integrare l'Autorizzazione Unica Ambientale con lo scarico 5 ("S5") nello Scolo Consorziale Ponara. Tale scarico è formato da una parte meteorica proveniente dalle acque pluviali del fabbricato e da una parte nera costituita dalle acque domestiche provenienti dagli scarichi dello spogliatoio, del locale di ristoro (cucinetta) e dei bagni.

Si riporta uno estratto di tale scarico.

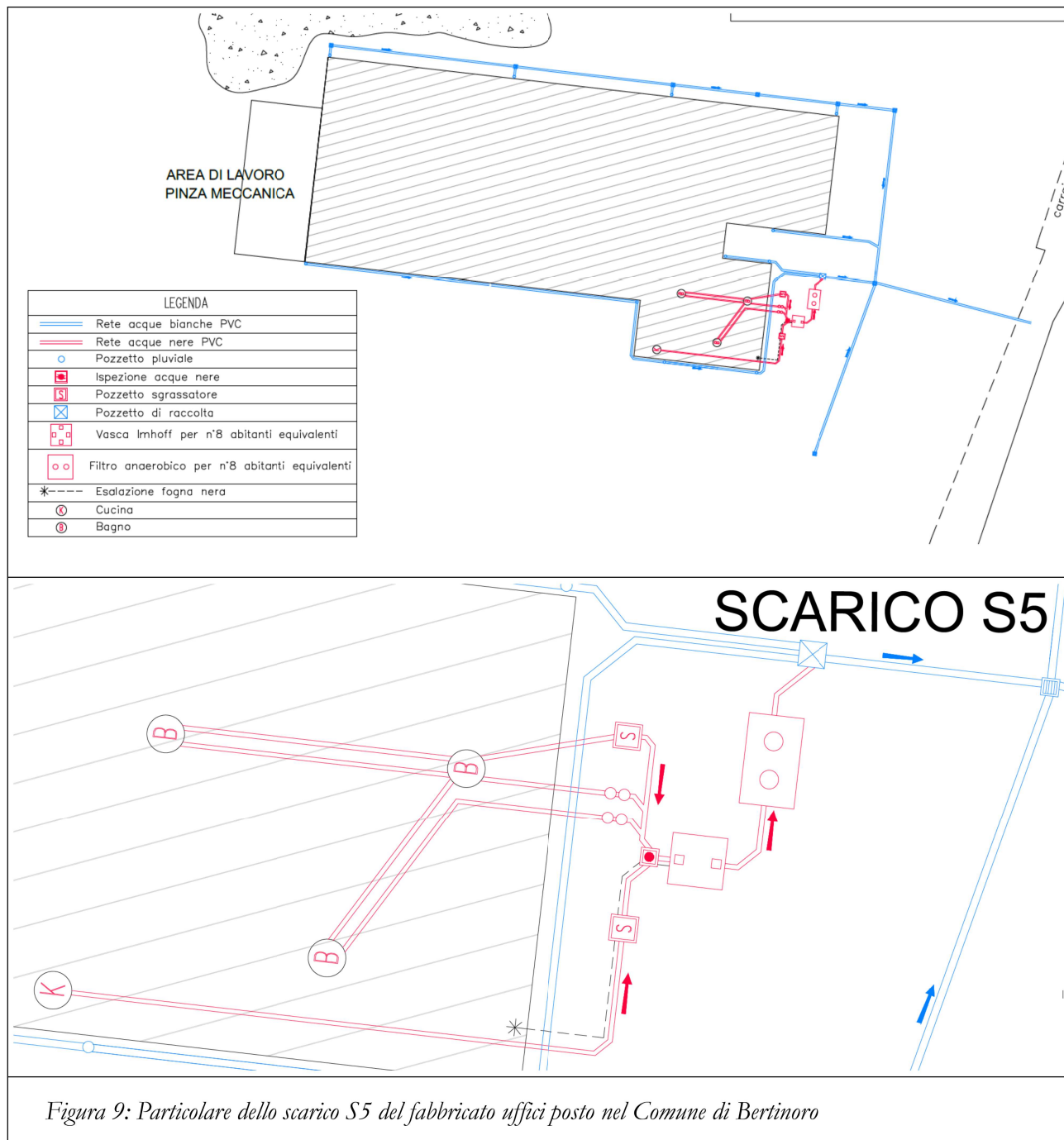


Figura 9: Particolare dello scarico S5 del fabbricato uffici posto nel Comune di Bertinoro

Si riportano le specifiche tecniche del trattamento delle acque domestiche posto a monte dello scarico S5. Il trattamento è stato dimensionato per 8 AE in previsione di possibili incrementi del personale attualmente impiegato presso l'impianto. Infatti ad oggi sono impiegati 8 addetti e pertanto il sistema di trattamento dovrebbe essere dimensionato per 4 AE. Il trattamento è conforme alla DGR

1053/03:

RETE ACQUE NERE

La colonna di scarico, con diametro Ø100 debitamente aerata con sifone ispezionabile al piede è così composta:

- scarichi dai bagni con sifone ispezionabile al piede e pozzetto degrassatore di capienza 400 litri;
- scarico acque saponate dalla cucina con pozzetto degrassatore di capienza 400 litri;
- gli scarichi confluiscono nella vasca imhoff dimensionata per 8 abitanti equivalenti per un volume utile di 2100 litri;
- gli scarichi finiscono in un filtro percolatore anaerobico corrugato dimensionato per 8 AE per un volume utile di 5,60 mc, mediante una condotta in PVC UNI 302 avente una pendenza dell'uno per cento, convenientemente aerata e rinfiancata con cls, con successivo pozzetto di raccolta, per poi finire insieme alla acque bianche nel fosso di scolo Ponara.

Verifica dimensionamento degrassatori

Le acque grigie, prima della loro immissione in rete fognaria, sono convogliate a degrassatori.

Sono presenti n° 2 degrassatori da 8 AE. I degrassatori sono dimensionati, in conformità alla DGR 1053/03, con un volume minimo di 50 l/AE.

Si riporta, in allegato, la scheda tecnica del degrassatore, rimandando alla allegata planimetria per il posizionamento.

Verifica dimensionamento fossa Imhoff

La fossa Imhoff dovrà avere una capacità minima di 250 l per AE così ripartita:

- comparto di sedimentazione: 50 l;
- comparto di digestione: 200 l.

Pertanto si sceglie una fossa Imhoff avente volume almeno pari a:

$8 \times 250 = 2.000 \text{ l}$ di cui **400 l** per il comparto di sedimentazione e **1.600 l** per il comparto di digestione.

Si riporta la tabella riepilogativa dei dati della fossa Imhoff scelta:

Modello	dati di processo				dati dimensionali					
	A.E.	Digest.	Sediment.	Vol.	LuxLa	h	he	hu	Tubi Ø in/out	tappi
		lt	lt	lt	cm	cm	cm	cm	mm	cm
IMF CX 2100 NR	8	1600	500	2100	Ø150	160	137	135	125	20-40

Verifica dimensionamento filtro batterico anaerobico

La L.R. 1053 del 9/6/2003 dell'Emilia Romagna richiede che, per il dimensionamento, si applichi la relazione $S=N/h^2$ che lega superficie filtrante (S), numero di abitanti equivalenti (N) e altezza filtrante

(h), quest'ultimo valore deve essere compreso tra 0,9 e 1,5 m

Dunque, supponendo un'altezza del filtro di 1,5 m si ottiene:

$$S=8/(1,5)^2=3,55 \text{ mq}$$

Il filtro scelto ha un'altezza pari a 1,5 m e diametro pari a 2,3 m. Pertanto la superficie è di circa 4,1 mq.

RETE ACQUE BIANCHE

Le acque bianche raccolte tramite pluviali e caditoie sono convogliate al fosso di scolo Ponara mediante pozzetto di raccolta.

I restanti scarichi, non essendoci una modifica in termini di superficie occupata e della tipologia di materiale con cui è costituita, e non essendoci modifiche alle attività lì eseguite o ai materiali stoccati, non subiscono modifiche.

Si faccia quindi riferimento al nuovo layout “10.11 Planimetria rete fognaria”.

2.4 ALLEGATO RIFIUTI

2.4.1 Stato attuale

La ditta Romagnola Conglomerati Srl, con sede legale in comune di Bertinoro (FC) –Via Ponara n. 124, è iscritta al registro provinciale delle imprese che esercitano attività di recupero di rifiuti non pericolosi ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06. L’attività di recupero rifiuti esercitata presso l’impianto sito nei comuni di Forlimpopoli (FC) e Bertinoro (FC) – via Ponara snc, con riferimento alle operazioni di recupero e tipologie di rifiuti di cui al D.M. 5 febbraio 1998, è la seguente:

Tipologia dell'allegato 1, suballegato 1	Codici EER	Operazioni di recupero	Stoccaggio istantaneo (t)	Stoccaggio annuo (t)	Recupero annuo (t)
7.1 - Rifiuti costituiti da laterizi, intonaci e calcestruzzo	170101, 170904	R13 – R5	42.180 t complessive (di cui al massimo 25.000 t per la tip. 7.1 e al massimo 36.000 t per la tip. 7.6)	30.000	30.000
7.6 - Conglomerato bituminoso	170302	R13 – R5		45.000	45.000

Il layout per lo stoccaggio dei rifiuti e degli altri materiali di produzione è quello denominato “Allegato 2 Tav. 1 – Planimetria impianto e aree di stoccaggio”, Rev. 00 datata dicembre 2020, scala 1:500 e 1:1000, a firma dell’ing. C.Paglionico.

2.4.2 Stato di progetto

Nel progetto si prevede di aumentare il quantitativo annuo di rifiuti ritirabili e quindi recuperabili, oltre che l’aggiunta di due nuovi codici EER di rifiuti speciali non pericolosi.

Tipologia dell'allegato 1, suballegato 1	Codici EER	Operazioni di recupero	Stoccaggio istantaneo (t)	Stoccaggio annuo (t)	Recupero annuo (t)
7.1 – rifiuti costituiti da laterizi, intonaci e conglomerati di cemento armato e non, comprese le traverse e traversoni ferroviari e i pali in calcestruzzo armato provenienti da linee ferroviarie, telematiche ed elettriche e frammenti di rivestimenti stradali, purché privi di amianto	170101, 170904, 170103, 170107	R13 - R5	42.180 t complessive (di cui al massimo 25.000 t per la tipologia 7.1 e al massimo 36.000 t per la tipologia 7.6)	45.000 t	45.000 t
7.6 - conglomerato bituminoso	170302	R13 - R5		50.230 t	50.230 t

La proposta di modifica prevede un aumento della superficie utile dell’area dello stabilimento produttivo di circa 7.058 mq. In funzione di tale allargamento, verrà quindi modificata la posizione del

macchinario “gruppo vagli e mulini di frantumazione” e saranno definite le nuove aree di deposito dei rifiuti/sottoprodotti/MPS. A tal proposito si faccia riferimento al layout “11.6 Planimetria generale” e “11.12 Planimetria stoccaggio MP e rifiuti”.

Le aree di deposito dei rifiuti in ingresso già esistenti non verranno modificate in termini di superficie e capacità volumetrica di stoccaggio, se non per l’aggiunta dei nuovi codici EER. Vengono invece modificate o aggiunte alcune aree per lo stoccaggio dei sottoprodotti/MPS/EoW.

Si evidenziano le nuove aree per lo stoccaggio del materiale “aggregato recuperato” ai sensi del DM 127/2024 relativo agli EoW inerti. Viene infatti specificato nell’Allegato 1 del DM come per l’intero periodo di giacenza del materiale recuperato presso l’impianto di trattamento all’interno del quale viene prodotto debba essere depositato in aree specifiche adibite allo scopo.

Per maggiori dettagli relativi al processo di gestione dei rifiuti al fine di produrre EoW si rimanda al documento “10.17 Relazione specifica EoW”.

2.5 ALLEGATO RUMORE

2.5.1 *Stato attuale*

All'interno della vigente AUA è compreso l'allegato Impatto acustico, in particolare il titolo ambientale sostituito risulta essere la “comunicazione o nulla osta di cui alla Legge 447/1995”.

Lo stabilimento della ditta Romagnola Conglomerati Srl si trova all'interno di un comparto industriale del comune di Bertinoro (FC), definito Panighina, in prossimità della strada SS9 Via Emilia, caratterizzata da intenso traffico veicolare; le principali fonti di rumore dell'area sono rappresentate dalle attività produttive ubicate all'interno della zona industriale e dal traffico veicolare sopra descritto.

La compatibilità acustica dell'attività è vincolata al rispetto dei limiti assoluti e differenziali di immissione fissati dalla Legge Quadro sull'inquinamento acustico n°447/95 e successivo DPCM 14/11/1997 (“Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore”).

Sulla base delle informazioni emerse dalle campagne di misure fonometriche, eseguite negli anni 2017-2018 e 2019, con gli interventi di mitigazione acustica eseguiti sul perimetro dell'area industriale con l'installazione progressiva di pannelli fonoassorbenti, tramite la riorganizzazione del layout dell'impianto e degli aspetti gestionale dei clienti/fornitori che transitano per l'area, viene garantito il rispetto de

- il limite di Zonizzazione Diurno di Classe IV e V al confine di pertinenza
- il limite di Zonizzazione Diurno presso i ricettori
- il Differenziale Diurno c/o i ricettori più prossimi.

Allo stato attuale, lo stabilimento, sul proprio perimetro, è dotato delle seguenti misure di mitigazione, riportate nella figura a seguire. Le barriere vegetali e fonoassorbenti vengono mantenute al fine di garantire il rispetto il contenimento dell'impatto acustico dello stabilimento entro i limiti previsti da normativa.



Figura 10: Ortofoto dello stabilimento con evidenziate le mitigazioni “fisiche”

2.5.2 Stato di progetto

Le modifiche proposte con questa relazione che vanno a influenzare il comparto rumore e inquinamento acustico sono:

- sostituzione e spostamento del macchinario “gruppo vagli e mulini di frantumazione”;
- installazione di nuovi nastri trasportatori;
- aumento del ritmo di lavoro all’interno dell’area dello stabilimento;
- aumento del traffico di veicoli all’interno dell’area dello stabilimento.

In particolare si può considerare che i primi due punti vadano a dare un contributivo migliorativo allo stato attuale, essendo i macchinari da installarsi di nuova tecnologia e quindi più performanti dal punto di vista acustico.

Un aumento dei quantitativi annui di fresato in ingresso (17.03.02) viene richiesto dall’introduzione recente del CAM Strade: verrà infatti aumentata la percentuale di granulato di conglomerato nelle ricette dei conglomerati bituminosi, il quale andrà a sostituire gli inerti vergini di cava con tutti i benefici che ne derivano.

Si faccia quindi riferimento al Documento di Previsione di Impatto Acustico del 15/01/2025, redatto dallo studio Zerosei s.n.c. di Tabellini e Giannasi.

Si riportano alcuni estratti del Documento che riassumono lo stato di progetto.

La porzione di area dello stabilimento della Romagnola Conglomerati Srl insiste sul territorio comunale di Forlimpopoli in cui sono ubicati i due Ricettori R1 e R2. Nel comune di Bertinoro è ubicato il Ricettore R3. Le zonizzazioni acustiche del territorio dei due Comuni inseriscono la Romagnola Conglomerati Srl ed i relativi ricettori nelle seguenti classi acustiche:

Romagnola Conglomerati S.r.l.:	
CLASSE IV (area di intensa attività umana)	e CLASSE V (aree prevalentemente industriali)
Limite Diurno 65 dBA	Limite Diurno 70 dBA

Ricettore R1:	Ricettori R2, R3:
CLASSE IV (area di intensa attività umana)	CLASSE V (aree prevalentemente industriali)
Limite Diurno 65 dBA	Limite Diurno 70 dBA

L'installazione della macchina di cui in oggetto – che riguarda esclusivamente il Comune di Forlimpopoli (ancorché classificato in Classe IV rispetto alla classificazione appropriata in classe V effettuata dal Comune di Bertinoro) – risulta comunque mantenere il rispetto dei valori limite di legge, fino ad ora rispettati in conformità alla normativa vigente.

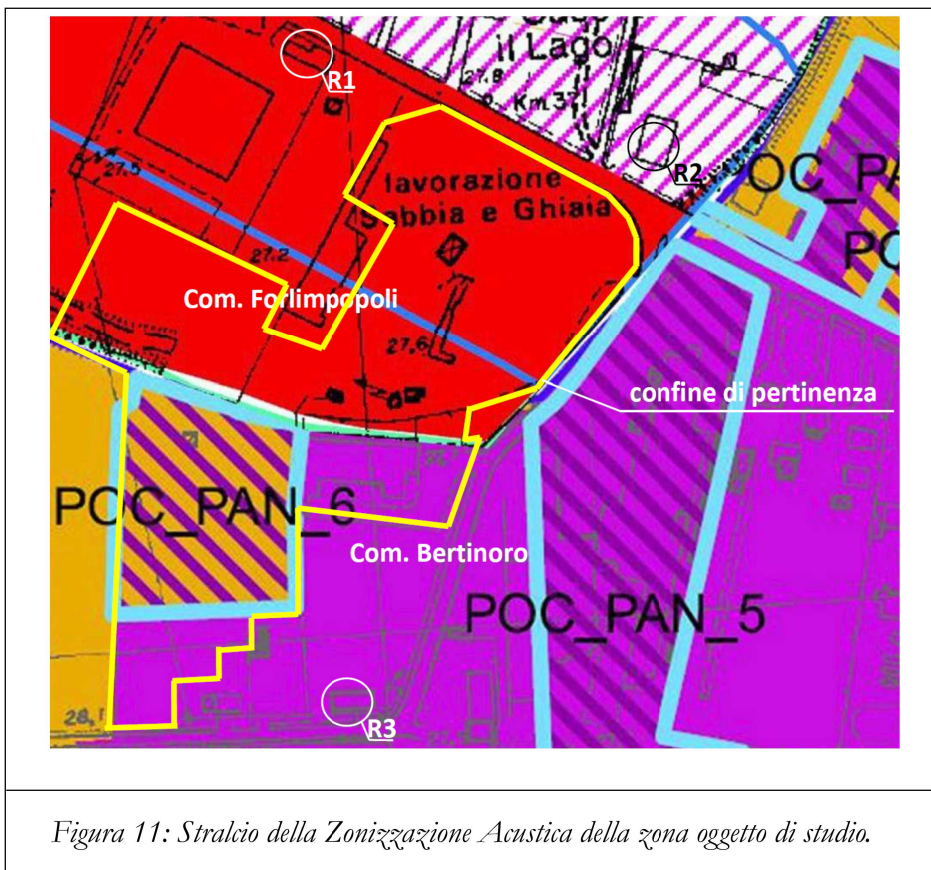
Lo stabilimento della Romagnola Conglomerati Srl è inserito in un contesto rurale/industriale e confina con:

- a nord con Via Emilia per Cesena ed oltre il ricettore R2 (Via Emilia per Cesena);
- a ovest con altra attività industriale ed oltre il ricettore R1 (Via Emilia per Cesena 1994);
- a sud con altra attività industriale in abbandono ed oltre il ricettore R3 (Via Ponara 284/8);
- a est con Via Ponara ed oltre attività commerciali ed industriali.

Oltre allo stabilimento nell'area sono presenti altre attività che hanno una certa incidenza sul clima acustico di zona, in particolare alcuni impianti esterni (trattamento aria/polveri) dei capannoni posti a est e sud-est, con influenza sul clima acustico al ricettore R3. Ovviamente la sorgente di rumore principale e vincolante tutto il clima acustico della zona (in particolare su R1 ed R2) è la Via Emilia per Cesena, S.S. 9, il cui traffico veicolare è sempre continuo e costante.

Per la verifica dei livelli di differenziale sono state eseguite misure fonometriche del residuo diurno e dei livelli ambientali presso i ricettori in data 29/07/2024 (a tal proposito si faccia riferimento al Documento d'Impatto Acustico (Legge 447/95) dell'impianto della Romagnola Conglomerati S.r.l. Via Ponara snc Comuni di Forlimpopoli e Bertinoro(FC) relativa alla SCLA Prot. n° 8452 del 03/05/2023, del 05/08/2024.

Per la creazione del modello matematico è stato utilizzato il software SoundPlan 9.0.



In conclusione dal Documento di Previsione di Impatto Acustico emerge che a seguito dello smantellamento dell'attuale impianto di frantumazione con la contestuale installazione in una nuova posizione di un nuovo impianto (fornitore da G.M.C. Srl):

- Sarà rispettato il limite di Zonizzazione Diurno di Classe IV e V al confine di pertinenza.
- Sarà rispettato il limite di Zonizzazione Diurno presso i ricettori.
- Sarà rispettato il Differenziale Diurno c/o i ricettori più prossimi.

Non sono quindi necessarie misure di compensazione.

3 CONCLUSIONI

Lo stabilimento Romagnola Conglomerati Srl, ubicato in via Ponara snc, comuni di Forlimpopoli (FC) e Bertinoro (FC), intende apportare alcune modifiche allo stato autorizzato con AUA DET-AMB-2016-356. In particolare si prevede quanto segue:

- Adeguamento al DM 28 giugno 2024 , n. 127, relativa al “Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti inerti da costruzione e demolizione, altri rifiuti inerti di origine minerale, ai sensi dell’articolo 184 -ter , comma 2, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152/2006”;
- Spostamento nel Comune di Forlimpopoli e sostituzione del gruppo vagli e mulino;
- Sostituzione dei nastri trasportatori con nastri coperti;
- Installazione di un nuovo impianto per la produzione di misto cementato;
- Aggiunta dei nuovi codici EER 17.01.03 e 17.01.07;
- Modifica dei flussi di rifiuti in ingresso e di prodotti/MPS in uscita;
- Ampliamento dell’area dello stabilimento con inclusione di lotti attigui.

In virtù di quanto riportato nelle pagine precedenti si ritiene che le presenti modifiche siano da considerarsi sostanziali, con riferimento in particolare ai comparti Acque e Rifiuti. Si presenta pertanto la documentazione relativa alla richiesta di Modifica Sostanziale di Autorizzazione Unica Ambientale.