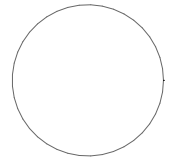




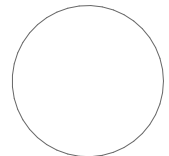
Geom. Mauro Giusfredi

via di Sottopoggio n° 12/A,
fraz. Guamo, Capannori (LU)
mauro.giusfredi@polistudi.it
telefono / fax 0583 - 947513

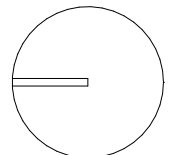
Arch. Elena Pino



Ing. Alessandro Sestigiani



OGGETTO: PIANO ATTUATIVO SU PORZIONE DI COMPLESSO
INDUSTRIALE " CARTOGRAFICA GALEOTTI spa "
FRAZIONE DI GUAMO VIA PER VORNO N°15



ALLEGATO C: DOCUMENTO PRELIMINARE PER LA VERIFICA DI
ASSOGGETTABILITÀ A V.A.S.

Scala

RICHIEDENTE: Immobiliare G S.r.l.

Leg.rapp.te Sig. Galeotti Marcello

Data
07.09.2017

INDICE

1. PREMESSA	2
2. ATTIVITA' SVOLTA DA CARTOGRAFICA GALEOTTI (DIV. PACKAGING)	2
2.1 DESCRIZIONE DEL PIANO ATTUATIVO	8
3. INQUADRAMENTO LEGISLATIVO E PROCEDURALE.....	8
3.1 LA VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A VAS DEL PIANO ATTUATIVO.....	8
4. OBIETTIVI E INDIRIZZI DEL PIANO.....	10
5. COERENZA E INFLUENZE CON ALTRI PIANI	10
5.1 IL REGOLAMENTO URBANISTICO	10
5.2 IL PIANO STRUTTURALE	10
5.3 IL PIANO DI INDIRIZZO TERRITORIALE DELLA REGIONE TOSCANA	10
5.4 IL PIANO TERRITORIALE DI COORDINAMENTO DELLA PROVINCIA	10
5.5 IL PIANO DI ZONIZZAZIONE ACUSTICA	10
5.6 IL PIANO GENERALE DEL TRAFFICO URBANO.....	11
6. SVILUPPO SOSTENIBILE	11
7. VALUTAZIONE DEGLI EFFETTI AMBIENTALI.....	12
8. ANALISI DEGLI EFFETTI COMPLESSIVI E CUMULATIVI.....	19
9. CONCLUSIONI	20

1. PREMESSA

Il presente documento costituisce la relazione di verifica di assoggettabilità alla VAS del “Piano Attuativo su porzione di complesso industriale “Cartografica Galeotti Spa” frazione di Guamo via per Vorno n.15” proposto dalla Immobiliare G s.r.l. con sede in Capannori, via di Vorno 15/17 per il comparto a prevalente destinazione industriale e artigianale situato nella frazione di Guamo, in posizione d’angolo fra via di Vorno e via delle Piastre.

2. ATTIVITA’ SVOLTA DA CARTOGRAFICA GALEOTTI (DIV. PACKAGING)

La Divisione Packaging si occupa di produrre scatole litografate ed altri prodotti cartotecnici in cartone teso e microonda con o senza applicazioni speciali e della loro commercializzazione nel mercato nazionale ed estero.

I settori di utilizzo sono molteplici: alimentare, enologico, calzaturiero, tessile, meccanico, igienico sanitario, etc. Gli articoli prodotti possono essere suddivisi in quattro categorie principali: astucci, scatole fondo e coperchio, scatoloni e scatoloni per applicazioni speciali.

La Divisione Packaging, che costituisce anche la sede legale e amministrativa dell’azienda, è ubicata in via per Vorno, 15/17 nella zona industriale di Guamo, nel comune di Capannori (LU). La Divisione Tissue è ubicata invece in via T. Nuvolari, 12 nell’area P.I.P. di Carraia, nel comune di Capannori (LU). I due stabilimenti distano tra loro circa 7 km.

La Divisione Packaging è situata dal 1961 nella zona industriale di Guamo (LU) occupando un’area prima destinata ad usi agricoli. Dal 2003 il complesso immobiliare della Divisione Packaging è di proprietà di Immobiliare G. s.r.l. Le varie unità del complesso immobiliare sono state oggetto nel corso degli anni di interventi di ampliamento e ristrutturazione. Tutte le aree scoperte sono pavimentate.

Superficie Netta Coperta (m ²)	Superficie Scoperta (m ²)	TOTALE (m ²)
15.000	15.000	30.000

Tabella 1. Indicatore di biodiversità: utilizzo del terreno Divisione Packaging



Figura 1. Localizzazione e confini dello stabilimento di Guamo (divisione packaging)

La produzione della Divisione Packaging, in termini di peso, è ripartita nel modo seguente: il 70% sul mercato nazionale, il 30% sul mercato estero (principalmente europeo).

Il ciclo produttivo finalizzato a produrre scatole in cartoncino teso ed ondulato a prescindere dalla diversa destinazione d'uso è tipico delle aziende cartografiche e può essere suddiviso nelle seguenti fasi:

- ricezione materie prime ed ausiliarie e relativo stoccaggio;
- preparazione pallets di cartone;
- pre stampa o fotoincisione;
- preparazione inchiostri;
- stampa;
- accoppiatura;
- fustellatura;
- preparazione colle
- finestratura ed incollatura;
- palettizzazione, confezionamento ed immagazzinamento;
- spedizione prodotto finiti.

Fase di ricezione materie prime ed ausiliarie e relativo stoccaggio

Le materie prime ed ausiliarie di cui necessita la Divisione Packaging per svolgere la propria lavorazione arrivano tramite corrieri. Il materiale viene stoccato in funzione delle diverse tipologie negli appositi magazzini. La movimentazione dei prodotti e lo scarico dai mezzi di trasporto è effettuata mediante carrelli elevatori alimentati elettricamente.

Per la ricezione e stoccaggio dei materiali si originano i seguenti aspetti ambientali: consumi di energia e traffico indotto.

Fase di preparazione pallets di cartone

Prima di portare i materiali in produzione, in particolare stive di cartone, questi vengono preparati eliminando l'imballo. Per la preparazione dei pallets di cartone gli aspetti ambientali originati sono: consumi di energia, rifiuti (scarto di film plastico e di cartone in seguito all'apertura delle stive) e rumore.

Fase di pre-stampa o fotoincisione

In questa fase si preparano le lastre per stampa off-set. Prima di iniziare la stampa delle scatole in alcuni casi (soprattutto per le nuove commesse) è necessario creare il supporto per effettuare la stampa, il bozzetto grafico può essere fornito direttamente dai clienti oppure elaborato dai grafici dell'azienda.

Una volta stabilita l'immagine e il modello da realizzare vengono preparate internamente le lastre per la stampa mediante una macchina per lo sviluppo. Il reparto è dotato di più postazioni di lavoro con computer per disegno grafico e di tutte le apparecchiature necessarie per la preparazione dei lavori. Come prodotti per la lavorazione, in questa fase sono utilizzate materie e prodotti per fotoincisione. L'acqua impiegata per il risciacquo delle pellicole è convogliata in apposita cisterna e costituisce un rifiuto. Nella fase di pre-stampa o fotoincisione si originano i seguenti aspetti ambientali: consumi di materie prime ed ausiliarie, consumi idrici, consumi di energia, rifiuti.

Fase di preparazione inchiostri

La preparazione degli inchiostri avviene in un locale apposito localizzato nei pressi del reparto stampa.

Gli inchiostri del colore richiesto vengono formulati tramite miscelazione in un agitatore e portati ai calamai delle macchine manualmente, o per mezzo di transpallets, in piccoli contenitori. Nel caso in cui nel cambio di lavorazione dovesse avanzare dell'inchiostro, esso viene prelevato dalla macchina e stoccato nel locale inchiostri per un successivo uso. Gli aspetti ambientali originati sono: consumi di materie prime ed ausiliarie, consumi di energia, odori e rifiuti.

Fase di stampa

Nel reparto stampa sono installate macchine da stampa off-set dalle diverse caratteristiche. Le macchine sono costituite da un introduttore di fogli, da più gruppi di stampa in relazione al modello e da un gruppo finale per la raccolta dei cartoni stampati.

A seconda della commessa viene utilizzata una delle linee, ma per tutte e due le fasi di lavorazione sono le medesime, ovvero:

- preparazione linea: in questa fase vengono montate e portate a registro le lastre stampa relative al lavoro da realizzare e vengono caricati manualmente i calamai del gruppo di stampa con gli inchiostri (preparati in apposito reparto);

- stampa: in questa fase la macchina procede automaticamente e gli operatori controllano il buon funzionamento della linea e verificano che la qualità della stampa rimanga costante;

fine stampa: terminata la fase di stampa, i gruppi di stampa richiedono di essere puliti, pertanto gli operatori con ausilio di prodotti specifici portano a termine la pulizia dei rulli e dei calamai.

Per la lavorazione sono utilizzate materie prime ed ausiliarie come cartone, inchiostri, vernici e altri prodotti da stampa.

I risvolti ambientali che originano da questa fase sono: consumi idrici, energetici e di materie prime ed ausiliarie; rifiuti di fogli di cartone di scarto (venduti alle cartiere fornitrici come materia prima secondaria) e rifiuti di lavorazione, come liquidi di soluzione inchiostrate; rumore; emissioni in atmosfera originate da un punto di emissione significativo denominato E24.

Fase di accoppiatura

Nel reparto una apposita linea accoppia il cartoncino teso stampato a fogli di canneté (microonda, onda bassa, etc.). Il funzionamento della macchina è il seguente:

- settaggio: in questa fase si effettuano delle regolazioni per adattare la macchina al cartone impiegato per il lavoro specifico; inoltre vengono riempiti i serbatoi della colla;

- accoppiatura: in questa fase la macchina funziona automaticamente ed accoppia il cartone stampato con i fogli di cartone canneté; durante questa operazione gli addetti controllano il corretto funzionamento; i fogli di cartone incollato sono raccolti in pile.

Come prodotti per la lavorazione sono utilizzati cartone stampato, fogli di canneté, colle.

Per quanto concerne gli aspetti ambientali, da questa fase si originano: consumi di energia e di materie prime ed ausiliarie; rumore; rifiuti di fogli di cartone (venduti alle cartiere come materia prima secondaria) e rifiuti di lavorazione (come liquidi di soluzione collose).

Fase di fustellatura

Nel reparto sono installate linee che effettuano la fustellatura dei fogli di cartone provenienti dalle fasi precedenti. I telai di fustellatura (fustelle) non sono sempre uguali, in quanto variano le dimensioni e le caratteristiche delle scatole prodotte secondo le esigenze del cliente. Le fustelle

vengono fornite da ditte esterne secondo specifiche di Cartografica Galeotti S.p.A. In questa fase esistono due momenti di lavorazione:

- preparazione delle macchine mediante l'inserimento di fustella relativa al lavoro da eseguire e seguente regolazione e settaggio;
- fustellatura dei fogli; le macchine procedono autonomamente e gli operatori effettuano un'azione di controllo per verificare che la qualità rimanga costante e conforme alle specifiche di lavorazione. Gli articoli che vengono consegnati stesi, non incollati, passano al confezionamento manuale, che avviene sempre nel reparto fustellatura, dove le stive sono controllate e ripulite da eventuali rifili di cartoncino, per poi passare alla fase finale di pallettizzazione, confezionamento ed immagazzinamento.

Gli aspetti ambientali originati da questa fase di lavorazione sono: consumo di energia; rifiuti, costituiti da rifili delle scatole convogliati mediante nastro trasportatore a una pressa che realizza tramite filo metallico delle balle di cartone da cedere alle cartiere come materia prima secondaria; rumore.

Fase di preparazione colle

La fase di preparazione delle colle avviene in un apposito locale. Le colle, di tipo vinilico, vengono miscelate in un mescolatore e portate manualmente in fusti da 20 l alle macchine. Gli aspetti ambientali originati da questa fase sono: consumo di materie prime ed ausiliarie; consumi di energia; consumi idrici; emissioni in atmosfera scarsamente rilevanti.

Fasi di finestratura ed incollatura

A seconda del tipo di commessa può essere richiesto di effettuare, prima dell'incollatura, la finestratura delle scatole, ovvero l'applicazione di protezioni in carta o materiali sintetico trasparente alla scatola stessa. Esistono linee di finestratura ed anche in questo caso il processo è articolato in due fasi:

- preparazione: l'operatore provvede ad effettuare il settaggio delle macchine in base al tipo di finestratura desiderata;
- lavorazione: la macchina taglia carta o materiale plastico da apposite bobine precedentemente predisposte e procede all'applicazione sulle scatole. In questa fase l'operatore svolge un'operazione di controllo.

L'incollatura è realizzata in diverse linee in relazione al tipo di prodotto richiesto dal cliente. Tecnicamente l'incollatura consiste nel inserire punti o linee di colla sui lembi di scatole appositamente previsti per la chiusura delle stesse. Anche in questo caso si possono individuare due fasi successive:

- preparazione: l'operatore adatta la macchina alle caratteristiche specifiche della scatola che deve essere incollata;
- lavorazione: la macchina provvede alle operazioni di incollaggio della scatole, mentre gli operatori si occupano dell'inserimento delle scatole da incollare, del prelievo delle scatole incollate e del controllo relativo alla qualità del prodotto.

Per quanto concerne i risvolti ambientali in questa fase si producono: consumi di materie prime ed ausiliarie (soprattutto colle); consumi di energia; rifiuti come scarti di scatole e liquidi di lavaggio; rumore; emissioni in atmosfera di cui una significativa denominata E2 prodotta da una macchina che impiega colla a base ammoniacale.

Fase di pallettizzazione, confezionamento ed immagazzinamento

Terminata la lavorazione e realizzate le scatole commissionate, si procede al confezionamento delle stesse in scatoloni e/o su bancali di legno e/o casse di legno, al rivestimento delle stive con

film estensibile, e al successivo immagazzinamento dei prodotti finiti. I pallets di prodotto finito sono immagazzinati su strutture metalliche e gestiti a UDS. Gli aspetti ambientali che si originano in questa fase sono: consumi di materie prime ed ausiliarie (scatoloni di ondulato, film estensibile, reggette, bancali o casse di legno); consumi di energia; rifiuti e rumore.

Fase di spedizione prodotto finito ai clienti

In questa fase si provvede a spedire mediante corrieri o vettori i prodotti finiti ai clienti, le operazioni di carico sono condotte dai magazzinieri. La movimentazione delle merci viene eseguita con ausilio di carrelli elevatori. Gli aspetti ambientali che si originano in questa fase sono: consumi di energia e traffico indotto.

Inoltre, si considerano i seguenti aspetti anche se non collegati direttamente al ciclo produttivo:

Attività commerciali ed uffici

Negli uffici si svolgono principalmente attività di carattere commerciale (rapporti con i fornitori e clienti, gestione ordini acquisto e vendita), attività amministrativa e finanziaria. Si originano i seguenti aspetti ambientali: consumi di materie prime ed ausiliarie; consumi di energia; consumi idrici e rifiuti.

Struttura stabilimento

In questa area si comprendono tutte le attività che non rientrano nelle fasi precedentemente considerate. Gli aspetti ambientali originati dalla struttura dello stabilimento sono: consumi di energia; consumi idrici; suolo e sottosuolo (presenza di serbatoio interrato, potenziali sversamenti di prodotti chimici); emissioni in atmosfera scarsamente rilevanti; rifiuti; scarichi idrici (servizi igienici ed acque meteoriche); occupazione impatto visivo; campi elettromagnetici; traffico indotto, coperture dello stabilimento in amianto e campi elettromagnetici.

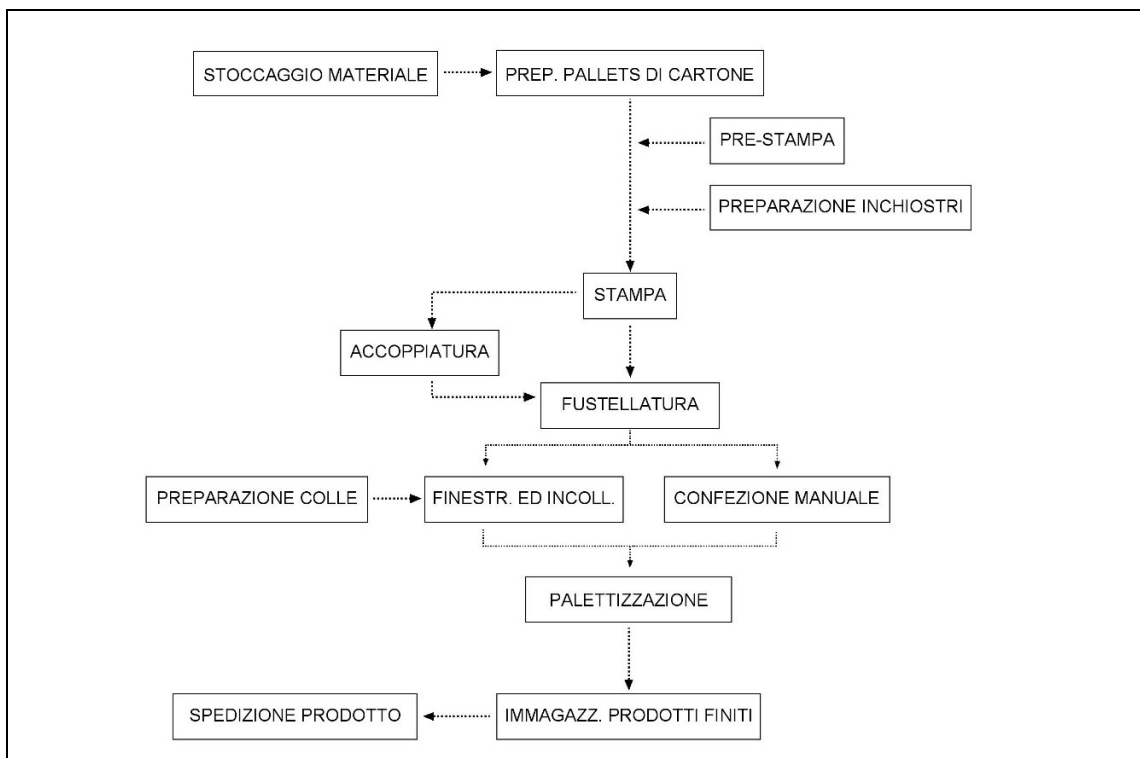


Figura 2. Schema grafico del ciclo produttivo della Divisione Packaging

2.1 DESCRIZIONE DEL PIANO ATTUATIVO

Il piano attuativo, come meglio illustrato nella specifica relazione tecnica, si riferisce al progetto di riqualificazione di una area produttiva, attualmente costituita da fabbricati di vetusta costruzione non più idonei a svolgere la loro funzione sia per carenze di tipo strutturale che di degrado degli elementi costruttivi.

L'obiettivo del piano è quello di riqualificare il comparto, ottimizzando il layout produttivo dell'azienda mediante anche l'adeguamento tecnologico richiesto dalle attuali condizioni di mercato, eliminando parti degradate o potenzialmente pericolose (presenza di amianto in copertura), migliorando, seppur non richieste, le superfici permeabili e le zone a verde e realizzando la mitigazione ambientale mediante piantumazioni lungo una porzione del perimetro del comparto.

Nel piano è inoltre prevista la realizzazione di una vasca volano per il trattamento delle acque di prima pioggia il cui volume è calcolato sull'intera superficie permeabile del comparto.

Per quanto riguarda i fabbricati, il piano proposto consiste nella demolizione parziale di fabbricati esistenti con ricostruzione di tre nuovi corpi:

- 1 il fabbricato per il fine linea produzione realizzato con struttura autoportante automatizzata in acciaio su basamento fondale in platea in c.a.
- 2 il fabbricato magazzino per il carico-scarico delle merci con struttura prefabbricata pesante in cap
- 3 il fabbricato di raccordo tra fine linea, magazzino carico scarico e fabbricati esistenti in struttura in acciaio e tamponamento in laterizio.

3. INQUADRAMENTO LEGISLATIVO E PROCEDURALE

Il procedimento di valutazione ambientale strategica (VAS) è un processo atto a garantire che siano presi in considerazione gli impatti significativi sull'ambiente relativamente all'approvazione di un piano o di un programma.

Il procedimento di VAS è normato a livello nazionale dal D.Lgs. 152/06 (e s.m.i) ed a livello regionale dalla LR 10/2010 dove la VAS è individuata come parte integrante degli strumenti di pianificazione e governo del territorio.

A livello di Amministrazione locale, il Comune di Capannori all'art.58 della Variante Generale al R.U. definisce che *"..... gli interventi di sostituzione edilizia con demolizione e ricostruzione all'interno del lotto di pertinenza di una superficie utile lorda superiore a mq. 1000..."* sono subordinati all'approvazione di un piano attuativo.

In considerazione del quadro normativo di riferimento, il piano attuativo è soggetto a verifica di assoggettabilità come definito al paragrafo seguente.

3.1 LA VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A VAS DEL PIANO ATTUATIVO

Il presente Piano Attuativo riguarda un'area dove è prevista la riqualificazione di alcuni edifici degradati, la riorganizzazione delle aree e di spazi per un efficientamento produttivo, la bonifica mediante eliminazione di coperture e di strutture esistenti che presentano fibre di amianto.

Il comma 3 dell'art. 5 della LR 10/2010 dispone che *"l'effettuazione della VAS è subordinata alla preventiva valutazione, effettuata dalla autorità competente secondo le disposizioni dell'art. 22, della significatività degli effetti ambientali, nei seguenti casi:*

- a) per i piani e i programmi di cui al comma 2, che determinino l'uso di piccole aree a livello locale e le relative modifiche che definiscano o modifichino il quadro di riferimento per la realizzazione di progetti;*
- b) per le modifiche minori di piani e programmi di cui al comma 2;*
- c) per i piani e i programmi, diversi da quelli di cui al comma 2 e per le loro modifiche, che definiscono il quadro di riferimento per l'autorizzazione dei progetti;"*

Alla luce delle normative vigenti si procede pertanto alla verifica di assoggettabilità del piano in accordo ai criteri definiti all'allegato 1 della LR 10/2010 di seguito riportati:

1. Caratteristiche del piano o programma tenendo conto dei seguenti elementi:
 - In quale misura il piano o il programma stabilisce un quadro di riferimento per progetti e altre attività, o per quanto riguarda l'ubicazione, la natura, le dimensioni e le condizioni operative o attraverso la ripartizione delle risorse;
 - In quale misura il piano o il programma influenza altri piani o programmi, inclusi quelli gerarchicamente ordinati;
 - La pertinenza del piano o programma per l'integrazione delle considerazioni ambientali, in particolare al fine di promuovere lo sviluppo sostenibile;
 - I problemi ambientali relativi al piano o programma;
 - La rilevanza del piano o programma per l'attuazione della normativa comunitaria nel settore dell'ambiente.
2. Caratteristiche degli impatti e delle aree che possono essere interessate, tenendo conto, in particolare, dei seguenti elementi:
 - Probabilità, durata, frequenza e reversibilità degli impatti;
 - Carattere cumulativo degli impatti;
 - Natura transfrontaliera degli impatti;
 - Rischi per la salute umana o per l'ambiente (ad es. in caso di incidenti);
 - Entità ed estensione nello spazio degli impatti (area geografica e popolazione potenzialmente interessate)
 - Valore e vulnerabilità dell'area che potrebbe essere interessata a causa delle speciali caratteristiche naturali o del patrimonio culturale;
 - Superamento dei livelli di qualità ambientale o dei valori limite;
 - Utilizzo intensivo del suolo;
 - Impatti su aree o paesaggi riconosciuti come protetti a livello nazionale, comunitario o internazionale.

4. OBIETTIVI E INDIRIZZI DEL PIANO

Il Piano Attuativo persegue interamente e fedelmente le prescrizioni previste dalle norme regionali e statali attualmente vigenti in materia di urbanistica ed edificazione dei suoli così come recepite dall'art.21 delle Norme Tecniche di Attuazione del R.U. vigente Variante Generale approvato con delibera C.C. n°69 del 27/11/2015 del Comune di Capannori che classifica l'area in oggetto come "Aree a prevalente destinazione produttiva – satura".

Il presente piano pertanto mantiene inalterati gli obiettivi e gli indirizzi prefissati dal vigente R.U.

5. COERENZA E INFLUENZE CON ALTRI PIANI

Le previsioni urbanistiche individuate dal presente Piano non modificano in alcun modo la pianificazione e le previsioni contenute negli strumenti urbanistici vigenti nel Comune di Capannori.

Il Piano, inoltre, si riferisce ad un'area dove risulta già in esercizio la Cartografica Galeotti Spa; le previsioni di piano non alterano o influiscono sul resto del territorio comunale né hanno rilevanza per altri piani anche sovraordinati.

Di seguito si analizza comunque la coerenza con gli altri strumenti di pianificazione urbanistica.

5.1 IL REGOLAMENTO URBANISTICO

Nel Comune di Capannori è vigente il Regolamento Urbanistico approvato con Variante Generale con delibera C.C. n°69 del 27/11/2015. Il progetto indicato dal presente Piano Attuativo è conforme all'art.21 delle NTA del vigente RU del Comune di Capannori e gli interventi non comportano modifiche al suddetto R. U.

5.2 IL PIANO STRUTTURALE

Il progetto non prevede modifiche ovvero è coerente con il Piano Strutturale.

5.3 IL PIANO DI INDIRIZZO TERRITORIALE DELLA REGIONE TOSCANA

Gli interventi previsti nel Piano Attuativo risultano coerenti con il PIT, approvato con DCR n°37 del 27/03/2015, e nello specifico con l'art. 28 "*La presenza industriale in Toscana*" del PIT stesso.

5.4 IL PIANO TERRITORIALE DI COORDINAMENTO DELLA PROVINCIA

Il piano è coerente con RU e PS i quali strumenti di pianificazione risultano coerenti con il PTCP approvato con DCP n°189 del 138/01/2000. Il Piano è pertanto coerente con il PTCP vigente.

5.5 IL PIANO DI ZONIZZAZIONE ACUSTICA

L'area oggetto del Piano ricade in Classe V (Aree prevalentemente industriali), non si prevedono modifiche alla destinazione d'uso dell'area in oggetto e pertanto il Piano Attuativo è coerente con il Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Capannori.

5.6 IL PIANO GENERALE DEL TRAFFICO URBANO

Gli interventi a Piano non modificano gli accessi all'area esistente né si prevede una variazione significativa agli attuali volumi di traffico indotti da tale attività. In considerazione di ciò, il piano è coerente con Piano del Traffico.

6. SVILUPPO SOSTENIBILE

Il presente Piano prevede una riduzione della superficie coperta e quindi una riduzione nei consumi di suolo; la diversa distribuzione delle superfici coperte conduce ad un incremento di volume.

In aggiunta, il Piano prevede la realizzazione di una area a verde pari a 857 mq con la realizzazione di una vasca volano di 400 mc.

Si ritiene che il piano sia compatibile e coerente con la normativa nazionale e regionale in merito alla sostenibilità ambientale degli interventi e migliorativo rispetto alla situazione ante operam.

7. VALUTAZIONE DEGLI EFFETTI AMBIENTALI

Si analizzano i principali aspetti ambientali correlati con il piano proposto, confrontandoli con quelli relativi alla attuale situazione in termini di variazione, effetti ed eventuali misure di mitigazione.

Si considerano quindi gli effetti relativi all'utilizzo di risorse (acqua, suolo e sottosuolo, energia elettrica) e agli impatti (paesaggio, rifiuti, emissioni in atmosfera, rumore, qualità della vita ed economia locale). Di seguito si riportano le tabelle di valutazione.

ACQUE				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Miglioramento della qualità dei corsi d'acqua	Qualità acque superficiali	L'intervento prevede la realizzazione di una vasca volano di circa 390 mc che migliorerà i tempi di corrivazione delle acque incidenti su tutta la superficie del comparto.	Miglioramento nel deflusso delle acque meteoriche verso il reticolo superficiale di valle con riduzione del rischio di allagamento	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Qualità acque sotterranee	Non sono previsti interventi che possano indurre modifiche sulla qualità delle acque di falda	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
Razionalizzazione risorsa idrica e fabbisogno	Disponibilità idrica	Acquedotto	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Fabbisogno idrico	Nessun incremento nel fabbisogno idrico	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
Implementazione rete di distribuzione	Acquedotto	L'area è già servita dalla rete e non si prevedono modifiche per gli interventi di Piano	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria

SUOLO E SOTTOSUOLO				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Tutela e qualità del suolo	Inquinamento del suolo	I materiali utilizzati nelle opere di rinterro per le strutture di fondazione saranno materiali certificati	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
Tutela di aree e popolazione esposta a rischio esondativo, franoso e sismico	Pericolosità idraulica	L'area è classificata come Pericolosità Elevata I3.	Nella destinazione urbanistica del Piano non si apportano modifiche a quanto previsto dalla normativa vigente.	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Pericolosità geomorfologica	L'area è classificata come Pericolosità Geomorfologica Bassa G1	Nella destinazione urbanistica del Piano non si apportano modifiche a quanto previsto dalla normativa vigente.	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Pericolosità sismica	L'area è classificata come Pericolosità Sismica media S2	Nella destinazione urbanistica del Piano non si apportano modifiche a quanto previsto dalla normativa vigente.	Nessuna misura di mitigazione necessaria

ENERGIA ELETTRICA				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Riduzione dell'utilizzo della risorsa	Assorbimento richiesto	Il sistema automatizzato di movimentazione della merce ha un assorbimento complessivo di circa 50 kW il quale risulta inferiore all'assorbimento totale dei 3 carrelli elevatori utilizzati ad oggi dall'azienda per movimentare i pallet nelle varie zone dello stoccaggio e per caricarli su camion.	Riduzione nell'utilizzo della risorsa	Nessuna misura di mitigazione necessaria

ARIA				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Riduzione delle emissioni	Emissioni veicolari	La realizzazione delle opere di piano non indurranno variazioni significative nelle emissioni veicolari prodotte dai mezzi in uso ai dipendenti e ai trasportatori esterni	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Emissioni civili	Nessuna variazione	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Emissioni industriali	L'installazione di una struttura automatizzata, in condizioni di normale funzionamento, non comporterà la produzione di emissioni in atmosfera convogliate all'esterno.	Nessuna variazione peggiorativa nella configurazione post operam	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Piano di Azione Comunale (PAC)	Contenimento dell'emissione di PM ₁₀ e NoX	Non sono prevedibili incrementi emissivi per conservazione di tipologia di riscaldamento e dei volumi riscaldati	Nessuna misura di mitigazione necessaria

RISORSE NATURALI				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Conservazione della biodiversità	Flora e fauna	L'area ricade all'interno di un sito produttivo senza alcuna alterazione dell'habitat.	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Reti ecologiche	L'area ricade all'interno di un sito produttivo senza alcuna alterazione nei percorsi e corridoi ecologici.	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Rete natura 2000/aree protette	L'area non ricade nei siti Natura 2000 né in zone protette	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria

PAESAGGIO E BENI CULTURALI				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Tutela del paesaggio e dei beni culturali	Vincolo paesaggistico	L'area non ricade in zona soggetto a vincolo paesaggistico	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Vincolo Architettonico	L'area non comprende beni di interesse storico e architettonico e non ricade oltremodo all'interno della fascia di rispetto	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Vincolo archeologico	L'area non ricade in zona soggetto a vincolo archeologico	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Elementi identitari del territorio	Il piano ricalca fedelmente le disposizioni dell'art. 21 al R.U. vigente; il piano mantiene invariata la situazione normativa vigente attuale	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria

INQUINAMENTO FISICO				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Riduzione della popolazione esposta al rumore	Inquinamento acustico	Si prevedono percorsi ridotti nella movimentazione delle merci e concentrazione di movimenti automatizzati in aree confinate con riduzione dei livelli acustici emessi e miglioramenti nel contenimento passivo delle emissioni (schermatura fisica offerta dalle pareti della struttura automatizzata). Sono rispettati i valori previsti dalla Classe V di cui Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Capannori per l'area di intervento.	Prevedibile riduzione nei livelli sonori emessi	Nessuna misura di mitigazione necessaria
Tutela della popolazione ad esposizione campi magnetici	Inquinamento elettromagnetico	Il piano e le opere conseguenti non modificano i valori emissivi rispetto al campo magnetico ante operam. Si evidenzia altresì lo spostamento di una linea area (15 Kw) attualmente in sorvolo sull'area lungo la direttrice Nord-Sud, spostamento di cui è già in	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria

		corso la procedura per il suo interramento		
--	--	--	--	--

AMIANTO				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Riduzione della popolazione esposta al rischio amianto	Inquinamento da amianto	Si prevede la bonifica delle attuali coperture in amianto e delle strutture prefabbricate verticali (sigillatura pilastro-pannello) mediante l'eliminazione di strutture e materiali contenenti fibre di amianto e pertanto potenzialmente pericolosi sulla salute umana.	Miglioramento della salute umana rispetto alla situazione ante operam	Nessuna misura di mitigazione necessaria

RIFIUTI				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Riduzione nella produzione di rifiuti urbani e speciali con incremento della raccolta differenziata	Rifiuti urbani	Nessuna variazione significativa da segnalare	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Rifiuti speciali	I rifiuti che si generano dall'attività di immagazzinamento automatico possono essere riconducibili alla produzione di imballaggi in legno o plastica generati in caso di rottura/caduta accidentale dei pallets. Tale valore sarà sicuramente inferiore a quello attuale in quanto la probabilità di errore umano durante il trasporto con conseguente rottura dei pallets diminuirà.	Prevedibile riduzione nella produzione di rifiuti speciali	Nessuna misura di mitigazione necessaria

QUALITA' URBANA				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Ridurre i flussi di traffico	Traffico generato	Nessuna variazione significativa da segnalare	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Trasporto pubblico	Nessuna variazione significativa da segnalare	Nessuno	Nessuna misura di mitigazione necessaria
Recupero e rifunzionalizzazione del tessuto edilizio dismesso	Degrado	Il Piano prevede l'eliminazione di strutture degradate con un significativo miglioramento dell'impatto visivo anche grazie alla realizzazione di una siepe lungo i confini Nord ed Ovest dell'area mediante piantumazione di specie autoctone e sempre verdi.	Miglioramento del livello qualitativo percepito e mitigazione dell'impatto visivo in relazione alle operazioni di lavoro svolte all'interno del piazzale.	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Reversibilità degli interventi	Il volume destinato al "fine linea produttivo" è una macchina come attestato dalla marcatura CE. L'involucro che la delimita costituisce di fatto un carter di protezione che scherma la macchina dagli agenti atmosferici e che pertanto non potrà avere altro utilizzo qualora la macchina venisse dismessa. Macchina e tamponatura risultano pienamente removibili con il recupero dei materiali (acciaio) e con il ripristino completo delle condizioni ante operam. Per quanto riguarda il fabbricato magazzino in cap e il fabbricato di raccordo in struttura metallica, sono fabbricati che riproducono tipologie costruttive usuali nelle aree industriali e produttive.	Ripristino delle condizioni ante operam per il volume "fine linea produttivo" e per il volume di collegamento.	Nessuna misura di mitigazione necessaria

		La struttura portante del fabbricato di collegamento (acciaio) potrà essere pienamente recuperata e riutilizzata qualora dovesse essere smontato.		
--	--	---	--	--

ECONOMIA				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Incentivare lo sviluppo locale	Tasso di occupazione	Le opere conseguenti all'approvazione del piano migliorano l'organizzazione della azienda rafforzando il suo ruolo nel tessuto economico locale.	Mantenimento dei livelli occupazionali attuali con possibili incremento dei tassi di occupazione	Nessuna misura di mitigazione necessaria

QUALITA' DELLA VITA				
OBIETTIVI DI SOSTENIBILITA'	INDICATORE	VALUTAZIONE	EFFETTI	MISURE DI MITIGAZIONE
Miglioramento della qualità della vita e tutela delle fasce deboli	Salute pubblica	La bonifica delle coperture e delle strutture in amianto elimina il rischio di rilascio di fibre di amianto nell'aria	Positivo per l'eliminazione di un potenziale pericolo	Nessuna misura di mitigazione necessaria
	Viabilità pubblica	La realizzazione di aree a verde e della vasca volano all'interno dell'area di Piano migliorano i tempi di corrivazione del reticolo idraulico esistente con conseguente riduzione delle possibili cause di allagamento a valle dell'area oggetto di piano.	Miglioramento della fruizione della viabilità pubblica in condizioni di forti precipitazioni	Nessuna misura di mitigazione necessaria

8. ANALISI DEGLI EFFETTI COMPLESSIVI E CUMULATIVI

Il Piano Attuativo del complesso industriale “Cartografica Galeotti Spa” persegue interamente e fedelmente le prescrizioni previste da tutte le norme regionali e statali attualmente vigenti in materia di urbanistica ed edificazione dei suoli così come recepite dall’art.21 delle vigenti NTA al R.U. del Comune di Capannori.

Per quanto riguarda l’uso del suolo, il Piano produce comunque un miglioramento nel consumo di suolo (riduzione della superficie coperta rispetto alla situazione attuale) ed inoltre un incremento dell’area permeabile grazie alla realizzazione di aree a verde (lato Nord) e la messa a dimora di piantumazioni perimetrali lungo il confine Nord ed Ovest.

Dalla analisi dell’utilizzo delle risorse e degli impatti generati dal Piano, emerge un miglioramento complessivo rispetto allo stato attuale; a fronte di alcune risorse e/o di impatti che risultano sostanzialmente invariati (ma non negativi), si evidenziano benefici in relazione all’inquinamento fisico (rumore e amianto), alla qualità urbana e alla qualità della vita per i ricettori presenti nelle aree limitrofe alla “Cartografica Galeotti Spa”.

In breve sintesi, nell’intervento di sostituzione edilizia proposto mediante Piano Attuativo:

- 1 non saranno create nuove unità immobiliari;
- 2 non saranno modificate le funzioni e le destinazioni dei fabbricati che verranno sostituiti;
- 3 non si creerà aumento di carico urbanistico;
- 4 non si creerà aumento di pressione acustica;
- 5 non vi saranno aumenti di immissioni in atmosfera;
- 6 non saranno create nuove superfici impermeabili ma si procederà ad un miglioramento del comparto realizzando aree a verde;
- 7 non saranno realizzati ampliamenti planimetrici, anzi sarà ridotta la superficie coperta attuale,
- 8 sarà realizzata una maggior volumetria dovuta all’installazione del fine linea automatizzato che avrà un’altezza (come previsto dal PRG vigente) di mt. 15, tale struttura sarà integrata nel contesto anche mediante piantumazioni sia sul lato di via delle piastre che lungo la via di Vorno;
- 9 non vi saranno aumenti dei consumi energetici in quanto il nuovo magazzino sostituisce una parte di quello demolito con migliori prestazioni ed efficienze pur non essendo riscaldato, mentre la struttura automatizzata non è in alcun modo destinata ad avere persone all’interno durante il funzionamento in quanto tenuta con livelli bassissimi di

- ossigeno per impedire qualsiasi possibilità di innesco di focolari ed è sostanzialmente una macchina certificata C.E. anch'essa non riscaldata e con livelli di illuminazione interna praticamente assenti durante il normale funzionamento;
- 10 non sarà modificato in alcun modo l'attuale accesso alla viabilità comunale.

9. CONCLUSIONI

Dall'analisi del Piano Attuativo risulta che i suoi contenuti sono coerenti con le prescrizioni e gli indirizzi definiti dal quadro normativo vigente; dalle analisi e considerazioni sopra riportate si propone pertanto l'esclusione del *Piano attuativo su porzione di complesso industriale "Cartografica Galeotti Spa" frazione di Guamo via per Vorno n.15* dalla procedura di Valutazione Ambientale Strategica ai sensi dell'art. 22 della LR 10/2010 e dell'art. 12 del Dlvo 152/2006.