



COMUNE DI SAN ROBERTO (RC)
Città Metropolitana di Reggio Calabria

RELAZIONE TECNICA

DITTA BOVA RAFFAELE & FIGLI snc

Richiesta di Permesso di Costruire “per la realizzazione impianto di produzione di conglomerato bituminoso e impianto di insaccaggio per conglomerato bituminoso a freddo”.



IL TECNICO

Arch. Maria Assunta Busceti

INDICE

1. PREMESSA.....	pag. 3
2. PROPONENTE.....	pag. 3
3. UBICAZIONE DEL NUOVO INSEDIAMENTO INDUSTRIALE.....	pag. 4
4. QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO.....	pag. 8
5. IL PROGETTO.....	pag. 8
6. ANALISI PRINCIPALI VINCOLI SULLA ZONA DI INTERVENTO.....	pag. 10
7. CONCLUSIONI.....	pag. 10

1. PREMESSA

Per la realizzazione dell'impianto di produzione di conglomerato bituminoso a caldo e a freddo e ulteriore insaccaggio, il Sig. Bova Domenico in data 15/05/2024, acquisita al protocollo comunale con n. 1968 a mezzo pec, inoltra richiesta di **"Atto di impulso"** per variante alla strumentazione urbanistica vigente del Comune di San Roberto, ai sensi degli art. 14 e art. 65, della L.R. n. 19/2002 e s.m.i.

Successivamente il Comune di San Roberto con delibera n.11 del 01.07.2024: ESPRIMEVA parere favorevole a concedere l'atto d'impulso ai sensi e con le modalità previste dall'art. 14 della Legge Regionale n.19/2002 per l'indizione della conferenza dei servizi volta ad approvare la variante allo strumento urbanistico comunale vigente nell'area interessata per la *"realizzazione di un impianto bituminoso a caldo/freddo e insaccaggio"* nei lotti di terreno siti in San Roberto alla Frazione di Acquacalda, distinti in catasto terreni al foglio di mappa 20, p.lle 17, 57, 66 e 176, della superficie complessiva di 4.708 mq, inoltre DI ASSENTIRE l'attivazione del procedimento semplificato ai sensi dell'art. 14 della Legge Regionale n.19/2002 e s.m.i.; e infine DI DARE ATTO che l'opera che si intende realizzare è proposta dalla società "Bova Raffaele & Figli S.n.c." beneficiaria di un bando pubblico relativo al "FONDO DI SOSTEGNO AI COMUNI MARGINALI" ANNUALITA' 2021", contributo erogato dal Comune di San Roberto da impiegare entro una data prefissata, oltre a quello di avviare e concludere i lavori entro la data indicata dal bando stesso.

Il presente documento è da considerarsi parte integrante del progetto denominato ***"Realizzazione impianto di produzione di conglomerato bituminoso e impianto di insaccaggio per conglomerato bituminoso a freddo"***, da porsi in atto presso un'area di terreno, a carattere industriale, sita nella frazione di Acquacalda in San Roberto (RC) in Via Focareche, che descrive nel dettaglio le caratteristiche della proposta progettuale, consistente nella realizzazione - *contiguità* - dell'attuale impianto lavorativo, della produttività del riciclo dei materiali inerti, previa la creazione di una nuova area per la produzione di conglomerati bituminosi (materiale fornito dalla ditta stessa nel sito adiacente).

2. PROPONENTE

Il progetto viene proposto dall' Impresa "BOVA RAFFAELE & FIGLI S.n.c." che ha sede legale a San Roberto (Città Metropolitana di Reggio Calabria), in via Pantano, s.n.c. Fraz. Acquacalda – P. IVA 01025100809 -, rappresentata dal Sig. Bova Domenico, nato a Reggio Calabria il 24/11/1972 ed ivi residente in via Fosso, snc a San Roberto (RC) – C.F. BVODNC72S24H224S. *Attività di produzione e distribuzione di conglomerati bituminosi, trattamento e frantumazione dei rifiuti inerti, movimento terra, costruzioni edili, stradali e acquedotti, sita nel Comune di San Roberto.*

Il tutto sarà adeguatamente documentato per specificare al meglio:

- sede legale
- oggetto sociale
- attività prevalenti
- numero e localizzazione delle unità locali
- dettagli per l'unità locale di San Roberto (numero dipendenti, attività svolte nell'unità locale, ecc.).

3. UBICAZIONE DEL NUOVO INSEDIAMENTO INDUSTRIALE

Le aree di interesse ricadono nella zona periferica del Comune di San Roberto in via Focareche nella frazione di Acquacalda, sulla sponda destra della fiumara Catona, sul versante occidentale del massiccio dell'Aspromonte in zona pianeggiante, in prossimità dell'attività esistente della ditta in oggetto. Il territorio ha un profilo geometrico irregolare, ha un andamento plano-altimetrico vario. L'area è facilmente accessibile da una strada comunale anche da mezzi di grandi dimensioni.

L'area occupata dalla ditta esistente da come si evince in premessa ha come attività principale quella del lavaggio e lavorazione dei materiali inerti vergini estratti dalle cave e la produzione del conglomerato cementizio, confinante con la via Focareche. L'area è urbanisticamente classificata come Zona Industriale "D" normata dall'art. 2 dell'NTA del Programma di Fabbricazione vigente.

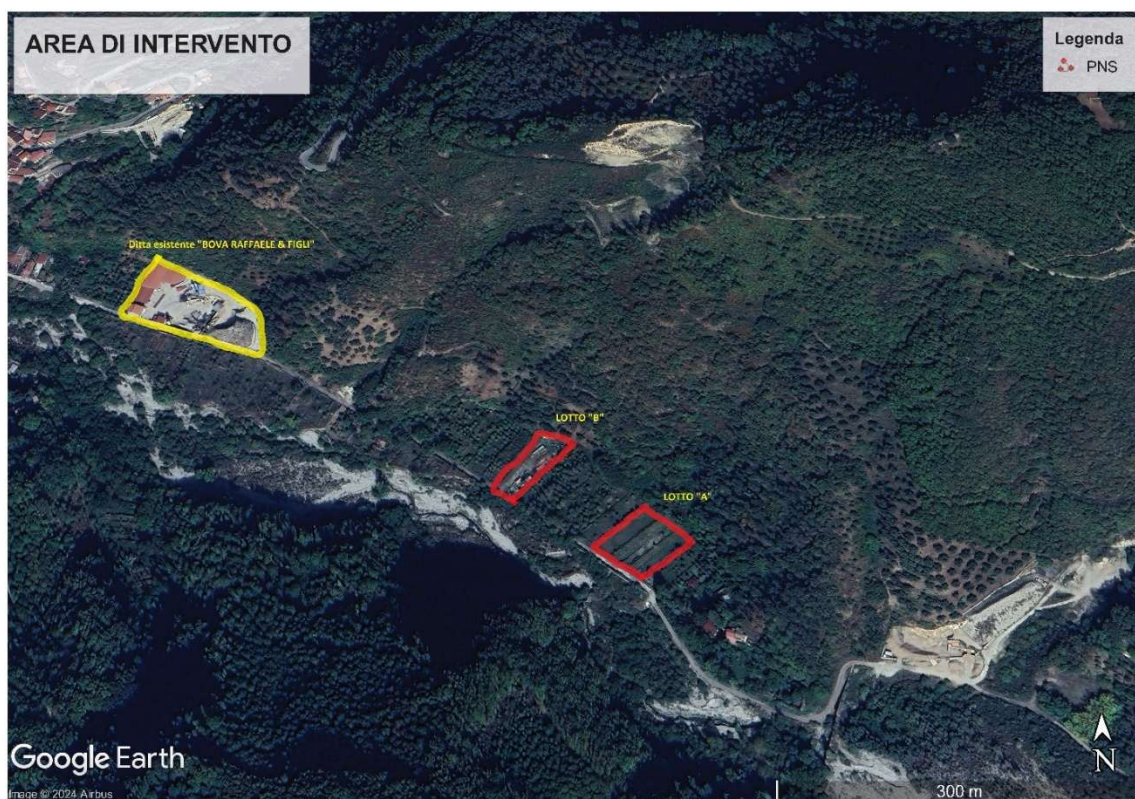
Le aree prescelte per il nuovo impianto (per facilità di comprensione, le aree verranno denominate "LOTTO A" e "LOTTO B") in prossimità della ditta esistente, ricadono secondo lo strumento urbanistico vigente in Zona Agricola "E". Come riportato in premessa, le stesse aree a seguito di richiesta di Atto d'impulso, (Delibera di Consiglio Comunale n. 11 del 01.07.2024) assumeranno la destinazione urbanistica di Zona Industriale "D", ai sensi degli art. 14 e art. 65, della L.R. n. 19/2002 e s.m.i.

Nel LOTTO "A" avente superficie di circa 3096 mq., è previsto l'installazione dell'impianto di produzione di conglomerato bituminoso a caldo/freddo. Il processo di produzione del conglomerato bituminoso è ben sviluppato e consiste nella miscelazione di aggregati e leganti ad alta temperatura, per mantenere il tutto in uno stato semifluido. Il conglomerato bituminoso fa parte della famiglia "asfalti" ideale per la realizzazione di strade, parcheggi, percorsi pedonali e carrabili.

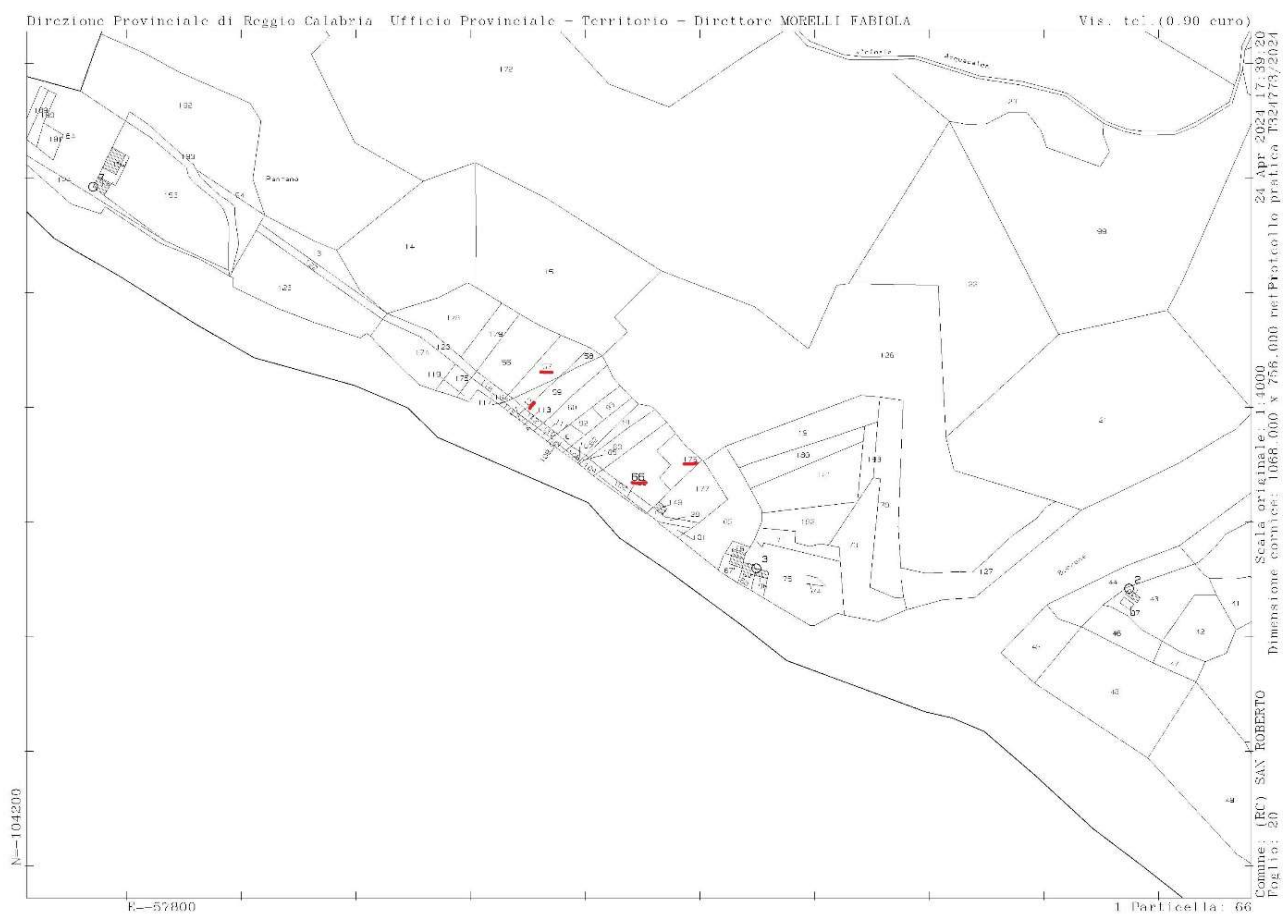
Nel LOTTO "B" avente superficie di circa 1612 mq., verrà posizionato l'impianto per il confezionamento a freddo del conglomerato bituminoso a freddo in sacchi, pronti all'uso. Costituito da una miscela di graniglie, sabbie di frantumazione e additivo minerale (filler), impastati a caldo con legante bituminoso e specifico additivo di origine vegetale. Il conglomerato viene lasciato raffreddare e l'additivazione del bitume consente il mantenimento delle caratteristiche di lavorabilità del conglomerato a temperature ambiente. L'insaccamento è effettuato con un nuovo sistema automatizzato e computerizzato, in confezioni da 30 kg, a temperature ambiente dopo il raffreddamento del materiale, pronte all'uso. L'area del lotto B in parte sarà destinata anche allo stoccaggio dei sacchi prodotti.

CATASTALMENTE le aree sono identificate al Catasto terreni al foglio di mappa n. 20 particelle 17, 57, 66 e 176, nel Comune di San Roberto.

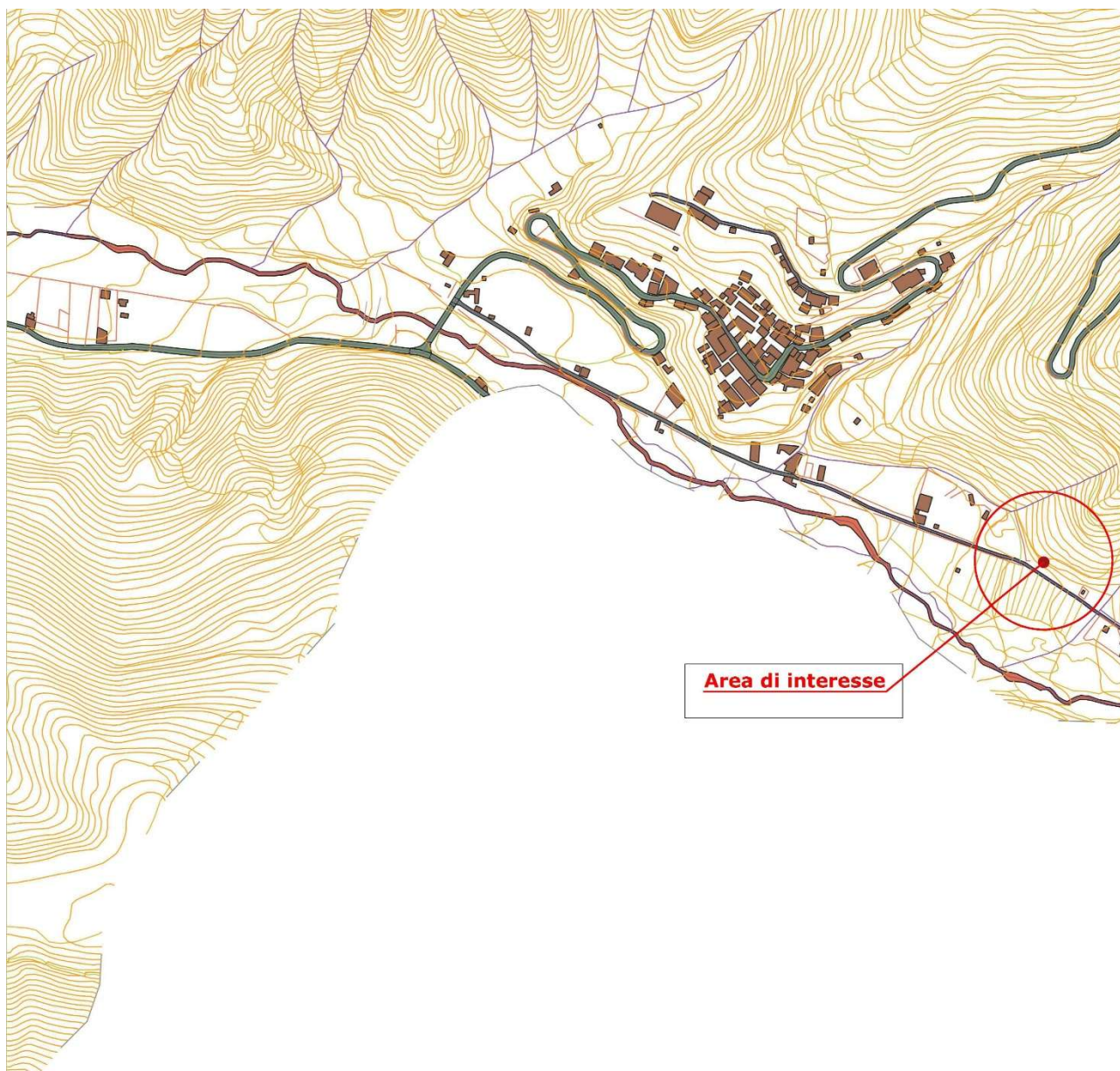
Nelle immagini seguenti verranno individuati gli ambiti oggetto del presente intervento. Le immagini sono estrapolate dalla CTRN, dall'ortofoto, dalle mappe catastali e dalle reti infrastrutturali viabilistiche nell'intorno dello stesso.



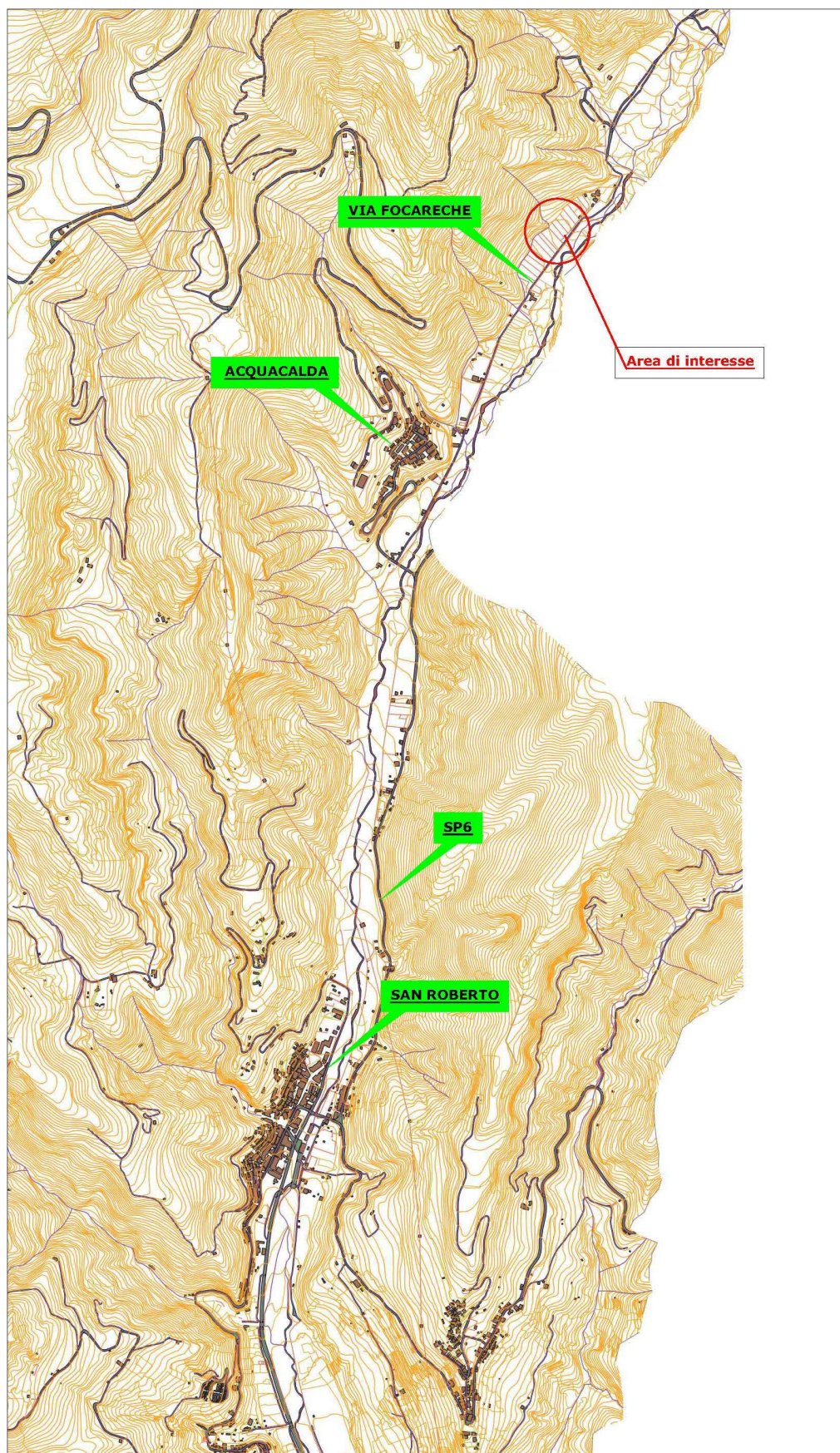
(Ortofoto fonte Google Earth)



(Foglio di mappa catastale)



(estratto CTRN)



(Estratto CTRN – centri abitati e infrastrutture viabilistiche)

4. QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO

La presente richiesta costituisce parte integrante di un intervento di nuova costruzione, subordinato alla richiesta del Permesso di Costruire ai sensi del D.P.R. 380/2001, art. 10, comma 1, lett. a);

A) Da regolamento edilizio del P.d.F. del Comune di San Roberto la zona ricade in:

Art. 2 – Zone territoriali omogenee.

Si definiscono zone territoriali omogenee ai sensi dell'art. 17 della Legge 6 Agosto 1967 n. 765 e del D.M. 2 Aprile 1968:

- ZONA E:

- Comprende le parti del territorio destinate ad usi agricoli, escluse quelle in cui – fermo restando il carattere agricolo delle stesse – il frazionamento della proprietà richieda insediamenti da considerare come Zona C.

B) Da nuova previsione di variante Urbanistica ai sensi degli art. 14 e art. 65, della L.R. n. 19/2002 e s.m.i.

Art. 2 – Zone territoriali omogenee

- ZONA D:

- Comprende le parti del territorio destinate a nuovi insediamenti per impianti industriali o ad essi assimilati.

5. IL PROGETTO

Per il **Lotto "A"** verrà installato un impianto di produzione per conglomerati bituminosi completo di predosatori, linea di essiccazione, filtrazione fumi, vagliatura, stoccaggio dei caldi, sistemi di dosaggio, mescolatore con silos prodotto finito, stoccaggio bitumi e combustibili, sistema di controllo "fully-automatic" e cabina.

La capacità dell'impianto sarà di 100 t/h – 3% umidità inerti, di conglomerato bituminoso alla temperatura di 160°C.

Nello specifico sarà composto dalle seguenti parti:

- 1) Predosatore da 8 mc di stoccaggio. Dotati di vibratore elettrici a bin sabbia, 0,4 KW;
- 2) Nastro collettore degli inerti con struttura zincata a caldo;
- 3) Nastro alimentatore al cilindro essiccatore con struttura zincata a caldo;
- 4) Cilindro essiccatore, a rotazione su quattro rulli indipendenti e regolabili azionati da motoriduttori;
- 5) Filtro a maniche ad inversione di flusso, al filtro arrivano le polveri più fini (filler), recuperate e ridosate all'impianto;
- 6) Torre tipo "basso" con scarico diretto su camion, con scale e piani di servizio a norme CE;
- 7) Silo prodotti finiti integrato sotto la torre composto da due scomparti e scarico diretto centrale;
- 8) Linea di alimentazione bitume di pesatrice a torre, dotato di pompa a portata variabile e di valvola a 3 vie pneumatiche per dosaggio finale;
- 9) Cabina di controllo aria condizionata, completa di quadri elettrici e sistema di controllo "fully automatic";
- 10) Compressore aria dotato di serbatoio e deumidificatore;
- 11) Silo per filler di recupero da 30 mc, tubo di alimentazione per lo scarico parziale dalla tramoggia tampone;
- 12) Serbatoio bitume riscaldato elettricamente, cilindrico verticale;

- 13) Quadro elettrico per serbatoi, da installare in cantiere;
- 14) Linea bitume di riempimento a serbatoi, accoppiamento e tubo flessibile per scaricare dal camion cisterna;
- 15) Serbatoio olio combustibile tipo verticale, completo di sistema di riscaldamento elettrico;
- 16) Linea olio combustibile di riempimento a serbatoi, accoppiamento e tubo flessibile per scaricare dal camion cisterna;
- 17) Riciclaggio a freddo alta precisione alimentato nel miscelatore;
- 18) Apparecchiature elettriche.

L'impianto è totalmente gestito, controllato e manovrato da un operatore tecnico posizionato all'interno della cabina di comando completamente computerizzata. (vedi immagine).



Per il **Lotto "B"** l'impianto di produzione sarà composto dalle seguenti parti:

- a) Tramoggia di contenimento;
- b) Coclea estrattrice che permette l'estrazione del materiale contenuto nella tramoggia, realizzando così il riempimento dei sacchi con un elevato grado di precisione;
- c) Imbuto di riempimento, con sistema di blocco in sospensione dei sacchi e celle di carico;
- d) Rulliera manuale per la movimentazione del sacco riempito sino alla stazione di sigillatura (termosaldatrice);
- e) Stazione di saldatura ad azionamento elettropneumatico per la sigillatura del sacco contenente il conglomerato.

L'impianto è azionato da un quadro elettrico generale conforme alle direttive CE.

6. ANALISI PRINCIPALI VINCOLI SULLA ZONA DI INTERVENTO

Sulla base del sistema della pianificazione vigente si ritiene che non contrasta con il sistema dei vincoli. Di seguito si riporta l'elenco dei vincoli del Comune di San Roberto:

VINCOLI:

- A) Reta Natura 2000**
 - ZPS – Zone a Protezione Speciale.
- B) Vincoli del D.Lgs 42/2004;**
 - Vincolo ex artt. 136 e 157;
 - Vincolo Aree di rispetto corpi idrici art. 142 c.1;
 - Vincolo Aree boschive art. 142 c.1.
- C) P.A.I. idraulico 2024**
 - P1. Pericolosità Bassa;
 - R1. Rischio Moderato.
- D) Vincolo Idrogeologico.**

7. CONCLUSIONI

Non si rilevano limitazioni a carattere urbanistico e territoriale, che possano costituire impedimento al progetto presentato. Sono comunque fatte salve le risultanze della Conferenza dei Servizi.

Quanto non esplicitato nella presente relazione si evince dagli elaborati grafici allegati.

San Roberto lì 15/05/2025

IL TECNICO

Arch. Maria Assunta Busceti