



HEALTH • HYGIENE • HOME

## INVIATA VIA PEC

---

Spettabile Direzione Operativa del Genio Civile di  
Venezia

Via Longhena, 6 - 30175 Marghera VE

Tel. 041 279 5508 – 5516 – 5774

Fax 041 2794124

e-mail: [operativa@regione.veneto.it](mailto:operativa@regione.veneto.it)

PEC: [operativa@pec.regione.veneto.it](mailto:operativa@pec.regione.veneto.it)

Oggetto: verifica dello stato dell'iter della richiesta di rinnovo delle concessioni idrauliche di derivazione dal Naviglio Brenta

La Società RECKITT BENCKISER ottenne due concessioni di derivazione d'acqua da corpo idrico superficiale (Decreto di Concessione n. 2062 del 15/05/1957 con scadenza 14/05/2027 e Decreto di modifica precedente concessione n. 1099 del 20/07/1964 con scadenza 31/12/2008).

In seguito all'entrata in vigore dell'art. 23 del D.Lgs. n. 152/ la Società RECKITT BENCKISER in data 06/12/1999, e successivamente in data 13/05/2000, richiese il rinnovo, l'unificazione delle concessioni e la sanatoria della complessiva utenza industriale.

In data 19/04/2005 la Regione del Veneto, nel frattempo divenuta responsabile in materia per effetto della Legge Regionale n. 11 del 13 aprile 2001, richiese i nominativi dei referenti per il proseguimento della pratica, a cui fu data risposta in data 18/05/2005.

Successivamente la Regione del Veneto trasmise alcune richieste di integrazioni documentali e di regolarizzazione dei pagamenti al fine di concludere l'istruttoria, a cui la Società RECKITT BENCKISER diede pronto riscontro.

In occasione della denuncia annuale di approvvigionamento idrico presentata in data 13/03/2016, la Società sollecitò il Genio Civile affinché provvedesse al completamento dell'iter istruttorio per il rilascio della concessione per la derivazione di 4 moduli d'acqua ad uso industriale (Grande Derivazione n. 74, Pratica GD\_00074).

### Reckitt Benckiser Italia S.P.A.

Con unico socio  
Società soggetta all'attività di  
direzione e coordinamento esercitata dalla  
Reckitt Benckiser group Plc. - Slough (UK)

Sede legale - Direzione centrale e uffici:

I - 20141 MILANO  
Via Spadolini, 7  
Tel. +39.0284475.1  
Fax +39.028464810

Stabilimento di Mira:  
I - 30034 MIRA (VE)  
Via Sant'Antonio, 5  
Tel. +39.0415629211  
Fax +39.0415629249



**Responsible Care**  
L'impegno dell'industria chimica  
per l'ambiente,  
la sicurezza, la salute



HEALTH • HYGIENE • HOME

Con la presente si chiede cortesemente che codesto Ente fornisca lo stato dell'iter della richiesta di rinnovo delle concessioni idrauliche di derivazione dal Naviglio Brenta.

Cordiali saluti.

*Il Responsabile Trattamento Acque Industriali*

DATA

27/08/2018

TIMBRO E FIRMA  
RECKITT BENCKISER ITALIA S.P.A.  
STABILIMENTO DI MIRA (VE)

Via S. Antonio 5  
30034 MIRA (VE)  
G.F. 01751490218  
P.I. IT 13208180151  
HEALTH • HYGIENE • HOME

**Reckitt Benckiser Italia S.P.A.**

Con unico socio  
Società soggetta all'attività di  
direzione e coordinamento esercitata dalla  
Reckitt Benckiser group Plc. - Slough (UK)

Sede legale - Direzione centrale e uffici:

I - 20141 MILANO  
Via Spadolini, 7  
Tel. +39.0284475.1  
Fax +39.028464810

Stabilimento di Mira:  
I - 30034 MIRA (VE)  
Via Sant'Antonio, 5  
Tel. +39.0415629211  
Fax +39.0415629249



**Responsible Care**  
L'impegno dell'industria chimica  
per l'ambiente,  
la sicurezza, la salute

Alla C.A. del **REGIONE DEL VENTO**  
**Ufficio Genio Civile**  
Segreteria Regionale all'Ambiente e Territorio  
S. Marco, 548  
30124 Venezia

**Oggetto:** relazione tecnica istruttoria rinnovo concessione attingimento **Grande Derivazione n. 74**  
**Ditta:** RECKIT BENCKISER ITALIA S.p.a. con sede in MIRA, c.f. 01751490218 e P.I. 13208180151.  
**Prat. n** GD\_00074

## **RELAZIONE TECNICA:**

# **A TTINGIMENTO ACQUA SU ARGINE DESTRO NAVIGLIO BRENTA**

### **Reckitt Benckiser Italia S.p.A.**

Sede legale – Direzione centrale e uffici:

**I – 20141 MILANO**

Via Spadolini, 7

Tel +39 02 844751

Fax +39 02 846810

Stabilimento di Mira:

**I – 30034 MIRA (VE)**

Via Sant'Antonio, 5

Tel +39 041 5629211

Fax +39 041 5629249



### **Responsible Care**

**L'impegno dell'industria chimica  
per l'ambiente,  
la sicurezza, la salute**

**Errore. Nessuna voce di sommario trovata.**

## 1. INFORMAZIONI INSEDIAMENTO E DICHIARAZIONE VARIAZIONI

L'insediamento produttivo cui fa riferimento l'opera di presa per l'attingimento di acqua dal corpo idrico superficiale Naviglio Brenta è di pertinenza della Società:

**Reckitt Benckiser Italia Spa** avente

- **Sede legale – Direzione centrale e uffici:** via Spadolini, 7, I – 20141 MILANO;
- **Sede operativa – Stabilimento di Mira:** via S. Antonio, 5, 30034 MIRA (VE).

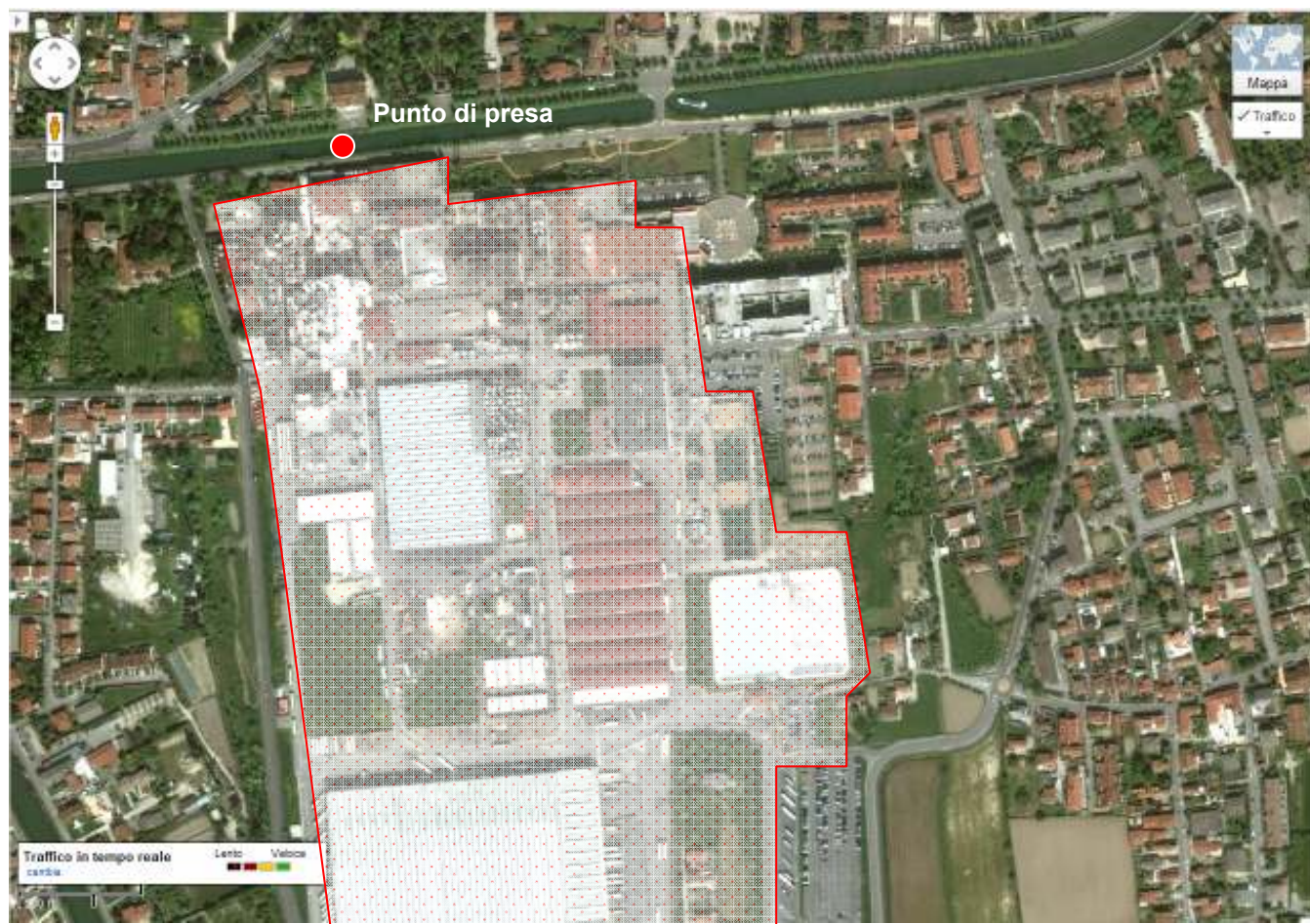
Si allega per maggior dettaglio:

- Corografia dell'area di pertinenza relativa alla presente missiva.

## 2. LOCALIZZAZIONE DEL PUNTO DI PRESA

Il punto di presa (**Grande Derivazione n. 74**) si trova sull'argine destro del Naviglio Brenta così come localizzato nella seguente piantina:





**Veduta panoramica stabilimento Reckitt Benckiser Mira e Naviglio Brenta**

Localizzazione geografica (Gradi Decimali): **45.433758, 12.128778**



#### **Dettaglio dello Scarico - Stabilimento Reckitt Benckiser Mira e Naviglio Brenta**

**Reckitt Benckiser Italia Spa** dichiara che il punto di presa di cui nella presente missiva è attualmente l'unico punto di attingimento utilizzato dalla scrivente.

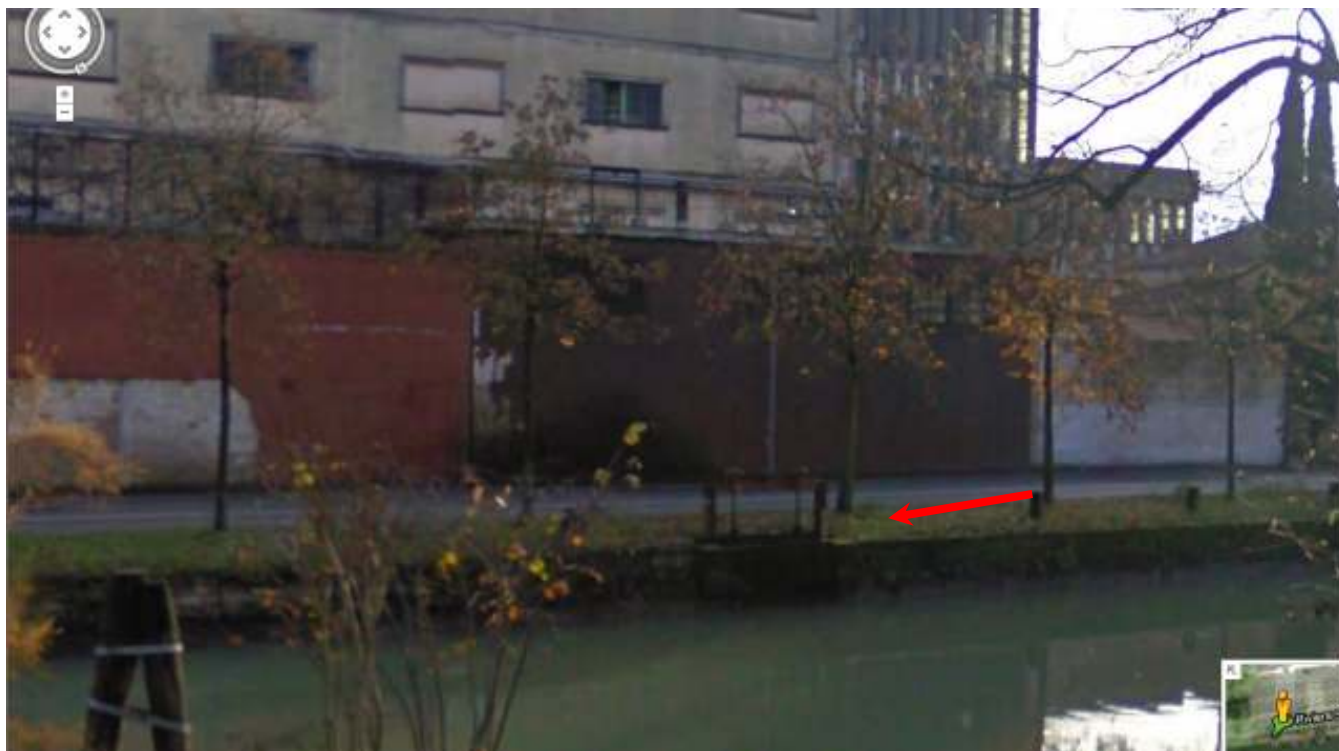
Il corpo idrico da cui viene attinta l'acqua (ad uso industriale) è il **Naviglio Brenta**: un ramo minore (27,37 km) del fiume Brenta che parte da Stra e sfocia in Laguna presso Fusina (in comune di Venezia), attraversando i comuni di Fiesse d'Artico, Dolo e Mira. **Il corpo idrico ricettore si trova all'interno del Bacino Scolante della Laguna di Venezia.**



REPORT FOTOGRAFICO DEL PUNTO DI PRESA



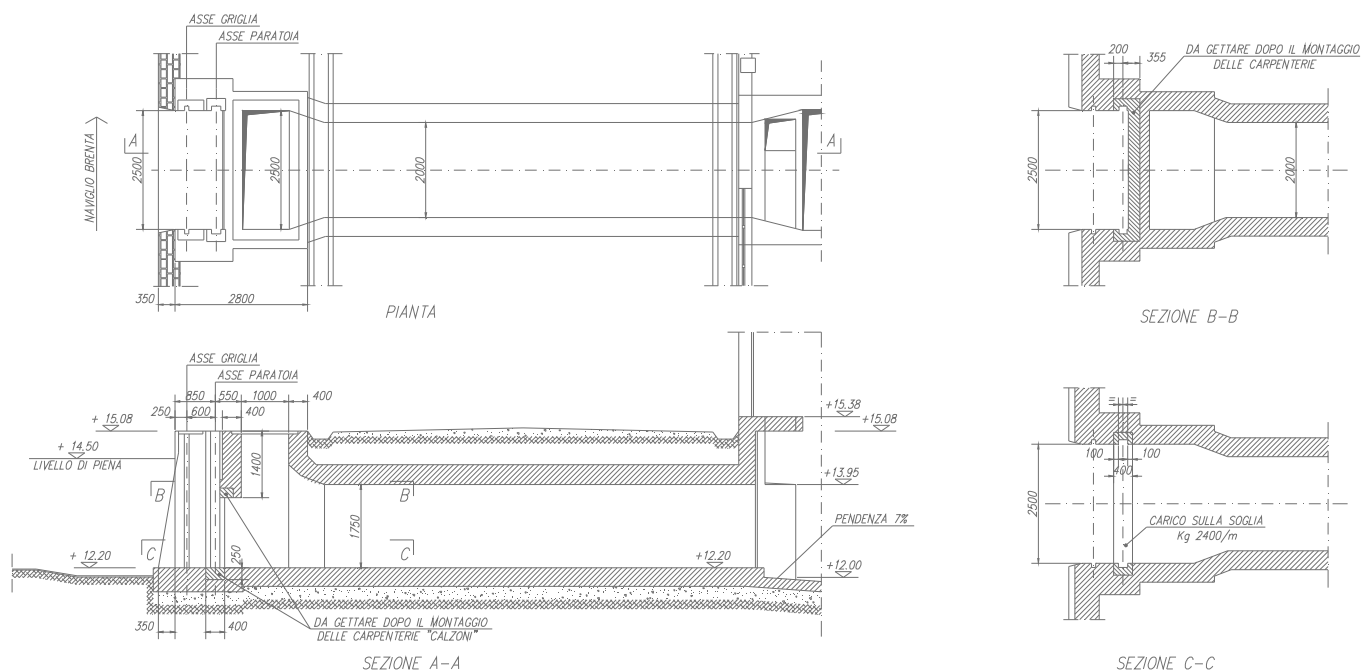




**Fotografia del Punto di Presa - Stabilimento Reckitt Benckiser Mira da Naviglio Brenta**

### 3. SPECIFICHE DELL'OPERA DI PRESA

Di seguito viene riportato lo schema particolareggiato dell'opera idraulica che permette allo Stabilimento di attingere le proprie acque dal Naviglio Brenta:

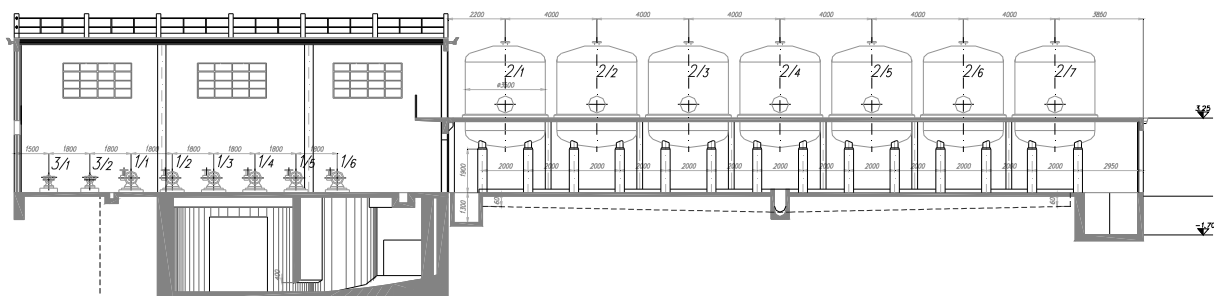


#### **Opera di presa – Da Naviglio Brenta a Imm. 50 (interno Stabilimento)**

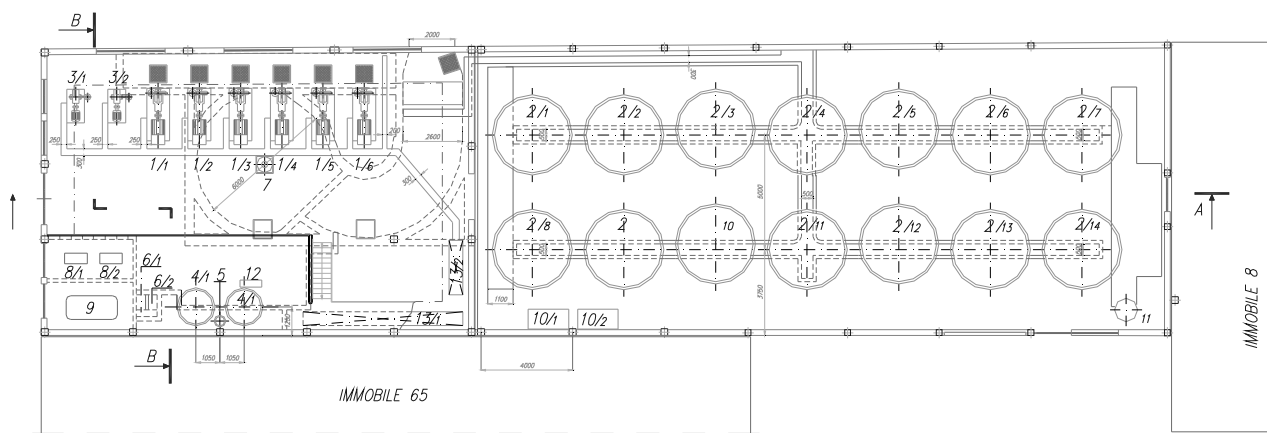
L'opera di presa è costituita da un canale interrato (al disotto del livello stradale - Via Giacomo Matteotti) di calcestruzzo avente le seguenti dimensioni:

- **Altezza cunicolo:** 1,75 mt;
- **Larghezza cunicolo:** 2,00 mt;
- **Lunghezza cunicolo:** 11,0 mt (lungo tutta la sede stradale).

Tale canalizzazione alimenta la camera sotterranea presente al lato opposto della sede stradale presso l'Imm. 50 (Comparto Defangazione - all'interno dello Stabilimento) dove l'acqua in arrivo da Naviglio Brenta viene aspirata da una batterie di elettropompe, filtrata su filtri a quarzite ed infine inviata ai vari utilizzi produttivi.



*SEZIONE A-A*

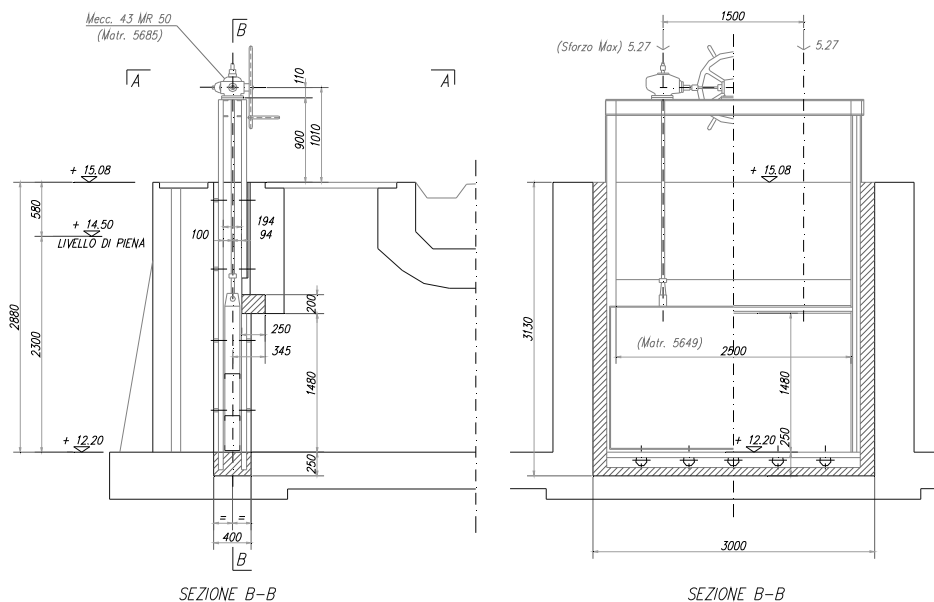


*PIANTA A Q. 0.15*

**Immobile 50 (All'interno dello Stabilimento) – Camera di captazione acque da Opera di Presa**



L'opera di presa è inoltre dotata di saracinesca di chiusura in ferro che garantisce l'eventuale intercettazione della canalizzazione a fronte di interventi di manutenzione interni.



### **Paratoia a strisciamento Tipo 43 MR 50**

Si allega per maggior dettaglio:

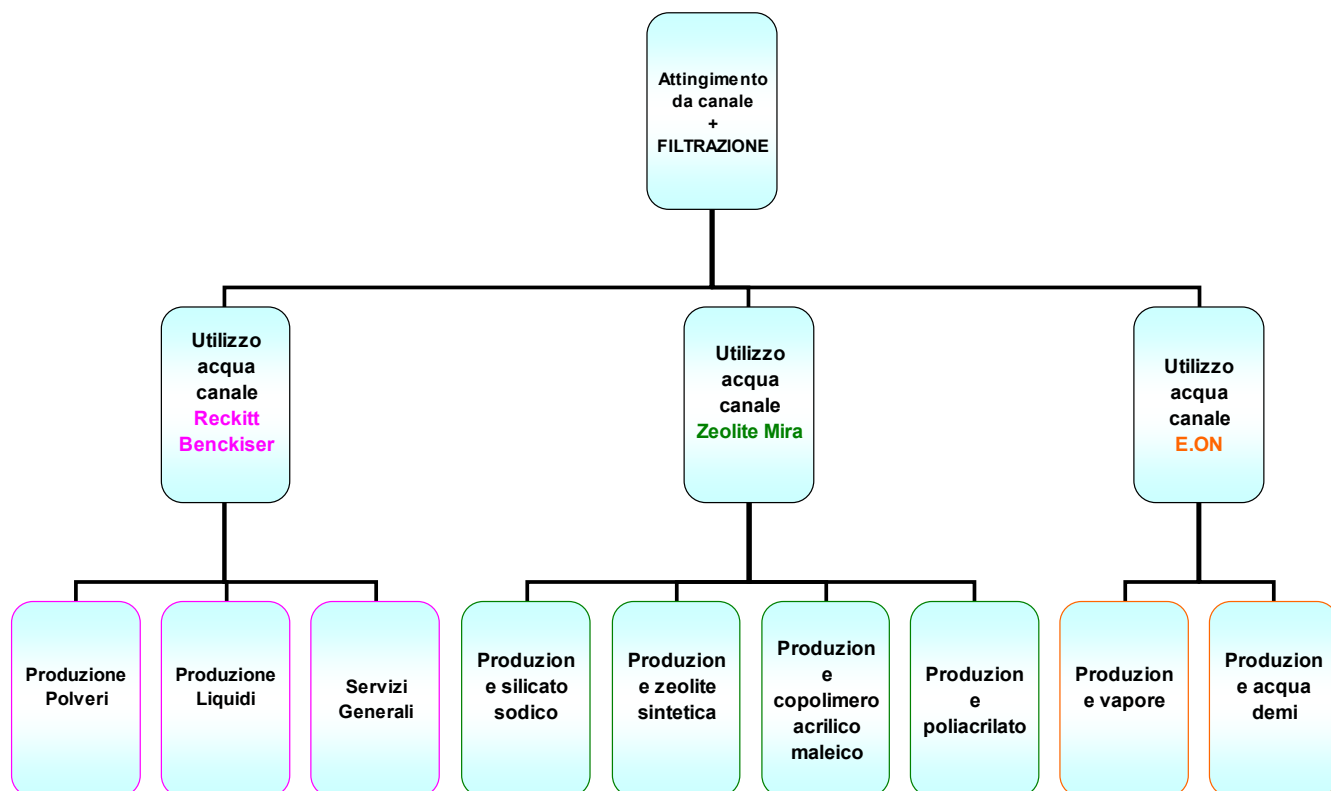
- piantina dell'opera idraulica di attingimento **n. 4717** del **26.07.1999** e si dichiara inoltre che la situazione risulta ad oggi invariata;
- piantina dell'opera idraulica di connessione al Comparto Defangazione (Imm. 50 all'interno dello Stabilimento) **n. 4423** del **02.12.1995** e si dichiara inoltre che la situazione risulta ad oggi invariata.

#### 4. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA' ED UTILIZZO DELL'ACQUA

L'acqua in arrivo dal punto di presa viene resa disponibile sia per gli impianti di Reckitt Benckiser Italia Spa sia per altre società presente ed operanti all'interno dell'area dello Stabilimento:

- **Zeolite Mira Spa**
- **E.ON Produzione Spa**

Di seguito lo schema semplificato degli utilizzi:



## **CICLI PRODUTTIVI RECKITT BENCKISER ITALIA SPA**

*... Estratto del RAPPORTO DI SICUREZZA (Giugno 2011)...*

Nello stabilimento Reckitt Benckiser sono svolti i seguenti procedimenti di produzione, finalizzati all'ottenimento di prodotti per la detergenza:

- miscelazione
- solubilizzazione
- idrolisi

Il codice dell'attività industriale, con riferimento alla classificazione dell'All. IV alla O.M. della Sanità del 21 Febbraio 1985, è:

### **3.13.D**

**Industria per la produzione di prodotti chimici prevalentemente destinati al consumo non industriale**

Le operazioni svolte all'interno dello Stabilimento Reckitt Benckiser sono finalizzate alla produzione di detersivi liquidi e in polvere.

L'attività svolta consiste in:

1. preparazione dei principi attivi o "tensioattivi di base" dei detersivi;
2. integrazione/additivazione/miscelazione dei tensioattivi ottenuti con materie prime in polvere e/o liquide che, a seconda dei casi, hanno funzione coadiuvante, sequestrante, sbiancante, riempitiva ed altro;
3. confezionamento finale del prodotto ottenuto in contenitori predisposti.

Lo stabilimento è composto da:

#### **IMPIANTI DI PRODUZIONE**

- detersivi liquidi
- detersivi in polvere
- coadiuvanti per lavastoviglie
- detersivi in tavolette (TABS)
- produzione di additivi (zeolite e polimero – Società Zeolite Mira Srl)

#### **STOCCAGGI E MAGAZZINI**

#### **SERVIZI ED AREE COMUNI**

- circuiti utilities (aria compressa, acqua, energia elettrica, vapore, metano)



- officina meccanica e magazzino ricambi
- uffici, laboratori, mensa aziendale (immobile 12)
- trattamento chimico biologico dei reflui

Le varie unità di processo sono concepite e realizzate in modo da costituire singolarmente delle sezioni autonome; sono provviste dei servizi necessari e sono collegate con le altre unità di processo o con gli stoccaggi a mezzo di sistemi di tubazione fisse o di trasporti pneumatici.

In seguito viene riportata una descrizione dei processi svolti nello stabilimento Reckitt Benckiser.

I detersivi prodotti sono sia liquidi che in polvere e si suddividono in:

- detersivi per lavatrice;
- detersivi per lavaggio a mano: bucato, delicati, piatti e stoviglie, superfici dure;
- coadiuvanti per lavatrice.

### ***DETERSIVI IN POLVERE (IMMOBILE 61, 68, 72)***

#### **DETERGENTI SINTETICI IN POLVERE**

In passato i detersivi sintetici in polvere venivano prodotti presso la Torre 1 dell'immobile 61 e la Torre 3 dell'immobile 68. Attualmente la produzione presso la Torre 3 è stata fermata ed è oggetto di manutenzione straordinaria poiché in futuro è prevista la conversione dell'impianto alla produzione di Presidi Medico Chirurgici come sarà illustrato nel capitolo successivo.

I detersivi sintetici in polvere si ottengono miscelando ad umido in un preparatore-miscelatore (a temperatura di 70÷80°C e pressione atmosferica) alcuni dei componenti la formulazione. Successivamente lo slurry così ottenuto viene spruzzato alla pressione di 28 bar in Torre 1 PS produzione (immobile 61) ed essiccato mediante iniezione in controcorrente di aria a 300°C circa. La miscela essiccata alimenta il nastro dosatore dell'impianto di miscelazione detto "post addition" e vengono aggiunti successivamente a secco altri componenti solidi, tra cui il sodio percarbonato dai sili di corsa installati in reparto.

Il sodio percarbonato viene utilizzato come sbiancante ed è addizionato ai detersivi per migliorarne le caratteristiche e l'efficacia.

Il nastro dosatore, alimentato dai sili di corsa dei vari additivi, fa parte del sistema di nastri che, nelle percentuali prestabilite, dosano i vari prodotti in rapporto alla produzione di spruzzato della torre di essiccazione. Tale regolazione avviene da computer ed è controllata in ogni sua parte con allarmi e blocchi sui parametri di processo (temperatura, pressione, portata, peso).

La miscela così ottenuta viene convogliata al tamburo rotante o al mixer di tipo "Schugi": in entrambi avviene la spruzzatura del profumo e del non ionico (oxoalcol) prima di scaricare il prodotto finito nei

contenitori a sacco e inviarli allo stoccaggio.

Il confezionamento dei detersivi si realizza prelevando i contenitori a sacco dallo stoccaggio e scaricando il prodotto mediante tramoggia in apposite macchine confezionatrici (immobile 61 e 72).

I detersivi vengono prodotti anche in “tabs”, confezioni monodose ottenute mediante pressatura della polvere con formula modificata per ottenere una più facile disgregazione del prodotto nella vaschetta di entrata dell'acqua della lavatrice (1° piano immobile 72).

Tutto l'impianto è stato costruito in modo da presentare macchinari carenati e depolverizzati tenuti in depressione da un ventilatore aspiratore da 25.000 m<sup>3</sup>/h con una depressione di 400 mmH<sub>2</sub>O; l'aria, prima di essere scaricata all'esterno viene filtrata da un filtro a maniche con recupero automatico del polverino.

L'aria calda utilizzata nella torre di spruzzatura viene prodotta da un forno Peabody installato presso l'immobile 61. Il forno ha una potenzialità di 700 kW e lavora alla pressione di 50 mmH<sub>2</sub>O.

#### **PROGETTO PRESIDIO MEDICO CHIRURGICO (PMC)**

Per la produzione di Napisan saranno utilizzate le medesime sostanze in passato impiegate per la produzione di detersivi sintetici in polvere (percarbonato di sodio, profumi non infiammabili, nonionico) e saranno utilizzate le apparecchiature esistenti (fatto eccezione per l'aggiunta di alcuni dosatori). La nuova produzione, come quelle esistenti, sarà gestita da PLC.

L'area formulazione/produzione polveri si estenderà all'interno dell'Immobile 68 su quattro piani; all'interno di questa zona si attueranno tutte le operazioni necessarie alla produzione del prodotto semifinito (dosaggio, pesatura, miscelazione delle materie prime etc.). L'unica modifica impiantistica prevista consiste nell'aggiunta di elementi dosanti per alcune materie prime (non rientranti nel campo di applicazione del D.Lgs. 334/99), fino ad ora non utilizzate.

La produzione dei PMC avviene “a campagna” in continuo all'interno del tamburo rotante.

Il tamburo verrà utilizzato, previa adozione di adeguate procedure di cleaning che precederanno e seguiranno le produzioni delle diverse tipologie di prodotti, per la detergenza ad uso ambientale non classificati come PMC.

Di seguito viene riportata una breve descrizione delle varie aree produttive interessate alla produzione dei PMC.

- IV piano: su questo piano si effettueranno le operazioni di carico materie prime attraverso tramogge dedicate. In questo piano saranno predisposte anche aree per lo stoccaggio di TAED bianco e TAED blu (principi attivi del prodotto), oltre al serbatoio

di corsa per il percarbonato di sodio denominato ST-04. Tutte le materie prime necessarie hanno un silo di giornata dedicato.

- Area allestimento: questa area si estende al piano terra, al I e al III dell'immobile 61 lato nord.

Al piano terra sono presenti le linee di riempimento del prodotto.

Le linee interessate al confezionamento, a campagna, dei prodotti PMC sono:

- linea Hesser per i formati in box;
- linea 8 e linea 9 per i formati in barattolo.

Entrambe le linee sopra menzionate verranno utilizzate, previa adozione di opportune procedure di cleaning che precederanno e seguiranno le produzioni delle diverse tipologie di prodotti, per il confezionamento a campagna di prodotti per la detergenza ad uso ambientale non classificati come PMC.

Al piano primo sono presenti le aree di carico dei barattoli, coperchi, dosatori per le linee 8 e 9 di riempimento del prodotto, oltre allo stoccaggio dei barattoli per le stesse linee.

Al terzo piano sono presenti le tramogge di carico del prodotto semifinito oltre allo stoccaggio dei prodotti semifiniti.

### **Pellettizzazione TAED polvere (impianto Watusso)**

L'impianto si trova nell'immobile 61 e occupa i piani che vanno dal I alla terrazza del VII piano dello stesso immobile dove sono ubicati i filtri relativi all'impianto.

La funzione dell'impianto Watusso è quella di trasformare una miscela di materie prime in polvere e liquidi, in trucioli che diventano componenti di formulazioni per detergenti che per la loro particolare forma fisica (pellets) ne aumentano le performances.

La miscelazione dei componenti avviene in discontinuo: il dosaggio della polvere (TAED) avviene mediante la bilancia S-08, mentre il liquido (non infiammabile) viene dosato mediante pompa.

Una volta effettuata la miscelazione in base alla formula ed ai parametri stabiliti da Ricerca & Sviluppo, il batch di prodotto viene trasferito al miscelatore RP-01 che ha il compito di alimentare in modo costante l'elevatore a tazze EL-01, che alimenta a sua volta la tramoggia ST-02 posta al IV piano, dalla quale poi prelevano le macchine che produrranno i pellet. Queste macchine denominate UMT o Paladin sono poste al III piano dell'impianto e consistono in trafilie dove il prodotto è costretto a passare per una rete che determina lo spessore dei pellet.

In uscita dall'UMT, il prodotto viene raccolto in un nastro che convoglia il tutto in un macinatore MSC-02 denominato schortner che ha il compito di tagliare i filetti in uscita dagli UMT che possono avere lunghezze



variabili anche di 3÷4 cm e portarli alla lunghezza di 1 mm che sono le dimensioni ottimali per un'ottima disgregazione.

All'uscita del schortner il prodotto viene caricato su una tramoggia di corsa che, mediante nastro trasportatore, alimenta il forno: la velocità di alimentazione è regolata manualmente in funzione della temperatura del forno.

Il forno in oggetto è a fiamma continua ed è alimentato a metano (consumo ca 6 m<sup>3</sup>/h): la temperatura di esercizio è costante a 135°C massimo e riscalda un flusso di aria proveniente da un ventilatore che pesca dall'interno dell'ambiente e invia nella zona di essiccazione del letto fluido della capacità di ca 1000 Kg/h.

Il letto fluido dispone di una serie di sonde di temperatura con controllo in continuo e registrazione dei dati e con allarme riportato in sala controllo. Le sonde misurano la temperatura della camera di essiccazione, dell'aria esausta in uscita, dell'aria in ingresso e della zona di raffreddamento del letto fluido stesso.

Il TAED pellettizzato, essiccato e raffreddato alla temperatura di 35°C ca mediante ventilatore d'aria Cooler, viene scaricato su un ulteriore elevatore a tazze che lo porta fino al VI piano da dove scarica in carrelli.

Tali carrelli vengono pesati e codificati manualmente e utilizzati poi nelle tramogge di post addition della torre 1 nelle percentuali previste da ricetta.

### **Produzione tensioattivi – LAS (Impianti Chemithons 30 I e 30 II)**

L'impianto si trova nell'immobile 68 e occupa il secondo piano.

La funzione degli impianti Chemithons è quella di produrre LAS che poi verrà stoccato in serbatoi di reparto ed utilizzato per la produzione di detersivi in polvere.

L'impianto viene esercito alla temperatura compresa tra 63 e 67°C, mentre la pressione è pari a 3÷5 barg.

Il processo si svolge in maniera continua. Le materie prime utilizzate (acido solfonico e soda caustica in soluzione) sono stoccate in serbatoi situati in bacini di contenimento e alimentate in impianto mediante pompe comandate dalla sala quadro.

Ogni impianto si compone di una sola sezione denominata neutralizzazione dove avviene la reazione chimica: l'acido solfonico viene neutralizzato con soda caustica liquida e il tutto viene diluito con acqua per ottenere un impasto al 56% di sostanza attiva.

Può essere usata acqua di rete industriale oppure acqua di recupero scarichi pompe.

La reazione di neutralizzazione avviene in una pompa centrifuga (prima pompa di neutralizzazione) dove i reagenti (la cui portata viene regolata tramite flussimetri e valvole di regolazione) vengono alimentati entro tubi concentrici all'ogiva della pompa.

La reazione viene completata in una pompa a lobi rotanti (pompa Lederle): in questo caso si tratta di una pompa volumetrica, la quale essendo la viscosità dell'impasto elevata, ha lo scopo di spingere a pressione l'impasto ottenuto attraverso due scambiatori di calore a fascio tubiero, aventi come liquido refrigerante acqua.

Una parte di impasto miscelato con acqua passa in un miscelatore dove avviene il controllo del pH in continuo.

L'impasto lascia l'impianto tramite una valvola di regolazione di pressione comandata dalla pressione in aspirazione della prima pompa di neutralizzazione e viene stoccato in serbatoi di reparto in acciaio.

### ***DETERSIVI LIQUIDI (IMMOBILE SW1)***

La preparazione dei detersivi sintetici liquidi presso il reparto liquidi può avvenire su mescolatori per produzioni a batch oppure su pompe dosatrici "Bran Luebbe" per produzioni in continuo, alla temperatura variabile tra 10 e 60°C e pressione atmosferica.

Nelle produzioni a batch le materie prime liquide stoccate in serbatoi o in fusti/cisternette possono essere alimentate direttamente ai mescolatori posti su bilancia oppure ai serbatoi di corsa del reparto. Le materie prime solide in sacchi o big bag possono essere caricate direttamente da boccaporto ai mescolatori oppure ai premix e da questi ai serbatoi di corsa oppure ai dissolutori. Il dosaggio dei vari componenti previsti dalla ricetta all'interno dei mescolatori, avviene secondo una specifica sequenza, definita dalla ricetta stessa e memorizzata nel PLC che gestisce il processo produttivo.

Per le produzioni in continuo, i vari componenti previsti dalla ricetta vengono caricati in serbatoi di corsa e da qui dosati in continuo per mezzo di una serie di pompe volumetriche dosatrici alla "Bran Luebbe". Nel caso specifico i serbatoi di corsa possono contenere la materia prima tal quale proveniente dai serbatoi di stoccaggio o delle miscele di materie prime liquide e solide preparate in premix e delle materie prime solide disciolte in serbatoi.

Alcune materie prime non vengono utilizzate tal quali, ma subiscono una prima formulazione per la preparazione di premiscele, come esplicitato di seguito.

- Diluizione di prodotti concentrati: si possono presentare due diverse situazioni. In un primo caso la materia prima liquida stoccata in serbatoi, viene diluita mediante una pompa dosatrice Bran Luebbe posta in area stoccaggio; il prodotto diluito viene stoccato in un altro serbatoio in attesa di essere inviato ai mescolatori o ai serbatoi di corsa e da qui alla Bran Luebbe di reparto. In un secondo caso la materia prima arriva in autobotte concentrata (es. Dowanol), ma viene

scaricata in un serbatoio contenente un quantitativo prefissato di acqua e quindi miscelata mediante pompa di ricircolo.

- Preparazione di coloranti: si possono presentare due diverse situazioni. In un primo caso sacchetti di polvere prepesati sono caricati in premix e disciolti in acqua oppure la soluzione di colorante viene preparata in serbatoietti posti in testa al mescolatore e da qui caricati direttamente all'interno dell'apparecchio.
- Miscelazione di profumi: i fusti di profumo sono posizionati a piano terra dell'immobile SW1 e mediante pompa, il liquido viene trasferito ai premix posti al primo piano e dopo aggiunta di altri additivi la miscela viene trasferita ai serbatoi di corsa.
- Miscelazione di sbiancanti ottici con tensioattivi e addensanti: nei premix posti al primo piano vengono caricati, mediante tramoggia, le materie prime in polvere e disciolte in acqua e altri additivi liquidi. Al termine della miscelazione il liquido viene trasferito ai serbatoi di corsa e da qui o al mescolatore o alla Bran Luebbe.

Nella maggior parte dei casi, le materie prime vengono alimentate direttamente ai mescolatori:

- i fusti di BTC 888 vengono portati in reparto, in prossimità del mescolatore MS3 e da qui caricati mediante pompa nell'apparecchio;
- gli enzimi vengono caricati mediante contaltri ai mescolatori;
- alcuni profumi e additivi vengono caricati ai mescolatori dalla stazione di pompaggio;
- materie prime in polvere sono caricate mediante tramoggia installata sui mescolatori: si tratta di sacchi da 25 kg oppure big bag prepesati da 350÷1000 kg a seconda della produzione;
- materie prime liquide in serbatoi di stoccaggio vengono alimentate direttamente ai mescolatori posti su celle di carico: il quantitativo movimentato è compreso tra 250 e 5000 kg variabile a seconda della sostanza e della produzione.

Per le produzioni a batch, le miscele preparate nei premix vengono trasferite o direttamente nel mescolatore posizionato su celle di carico o nel serbatoio di corsa e da questo per caduta al mescolatore unitamente alle altre materie prime previste dalle varie ricette e nel rispetto di sequenze di carico specifiche. Le quantità dei liquidi caricati in reattore sono controllate dalle celle di carico, che al raggiungimento dell'aliquota definita dalla ricetta, procede alla chiusura delle valvole di ingresso in reattore. Presso il reparto sono installati sei mescolatori della capacità utile di 25÷30 m<sup>3</sup> ciascuno.

Il mescolatore MS3 in AISI316 con superficie interna passivata, è attualmente impiegato anche per la produzione di detersivi liquidi contenenti acqua ossigenata in concentrazione compresa tra il 10 ed il 15%. Nel caso specifico la procedura di sintesi di questo prodotto prevede il carico di un piede d'acqua (19,5 t) e



dopo avvio dell'agitatore, si caricano alcune decine di kg di additivo e 3,5 t di acqua ossigenata al 49,5%. La produzione del prodotto viene completata dopo l'aggiunta di colorante, nonionico, profumo e dopo controllo ed eventuale correzione del pH, si procede all'invio del prodotto finito in serbatoi di stoccaggio.

Per quanto riguarda l'acqua ossigenata, la sequenza gestita da PLC prevede:

- l'apertura della valvola VD213 di invio a reparto;
- la chiusura della valvola VD214 di drenaggio della linea;
- l'avvio della pompa P22/37.

Raggiunto il peso definito in ricetta, si ferma la pompa P22/37 e passano 120" prima che la valvola VD213 si chiuda in modo tale che tutta la linea si svuoti.

Per le produzioni in continuo le miscele preparate nei premix vengono trasferite in serbatoi di corsa e da questo, mediante pompa dosatrice, alla Bran Luebbe.

La gestione del processo di produzione è affidata ad un sistema computerizzato il quale effettua i dosaggi delle singole materie prime secondo la sequenza richiesta. I mescolatori poggiano su celle gravimetriche.

Una volta preparato, con processo continuo o discontinuo, il prodotto viene analizzato quindi trasferito verso i serbatoi di stoccaggio (60÷200 m<sup>3</sup>) dei bacini 22/26. Da questi successivamente in base al programma di produzione, il prodotto viene trasferito alle linee di imbottigliamento presenti in reparto che si differenziano per dimensione di flacone e per tipologia di etichettatura e imballaggio.

### **Progetto MICRO B**

La società Reckitt Benckiser Italia intende apportare delle modifiche impiantistiche all'impianto di produzione detersivi liquidi rivolte all'ampliamento del reparto formulazioni che andrà ad occupare una parte dell'area destinata ora come magazzino dei contenitori vuoti e materiali per l'imballaggio, oltre alla riorganizzazione dei lay-out di distribuzione delle apparecchiature utilizzate nella formulazione.

Lo scopo di tale intervento consiste nel rendere più sicuro l'impianto dal punto di vista microbiologico, per tale motivo è prevista:

- la sostituzione di tutti i premix esistenti con altri di pari dimensioni ma igienicamente adeguati;
- la predisposizione di nuove stazioni di pompaggio di liquidi combustibili e infiammabili in fusti e/o cisternette;
- il rifacimento della pavimentazione con altra facilmente lavabile;
- la limitazione degli accessi con ingresso degli operatori dal secondo piano;
- la predisposizione di aree filtro da impiegare per il trasferimento di fusti/cisternette in reparto.

Il tutto è proteso a ridurre la possibilità di contatto delle materie prime utilizzate in reparto con l'ambiente circostante. Per esempio, aumentando il carico delle materie prime da fusto/cisternetta direttamente in mescolatore, è possibile eliminare il passaggio intermedio al serbatoio di corsa.

Le modifiche che l'azienda intende apportare al reparto liquidi non comporteranno variazioni dei processi produttivi, ma consentiranno di ridurre il numero di serbatoi di corsa da utilizzare per le produzioni a batch poiché l'alimentazione delle materie prime agli apparecchi di processo avverrà direttamente dai fusti e/o cisternette.

Le materie prime che rientrano nel campo di applicazione del D.Lgs. 334/99 e s.m.i. e che sono interessate dalla presente modifica sono i profumi classificati R10 e/o N. Attualmente tali sostanze in fusti/cisternette sono portate in reparto in caso di necessità e caricate negli apparecchi di processo. In futuro saranno predisposte delle postazioni fisse di pompaggio specifiche per materia prima alle quali saranno collegati i fusti/cisternette fino a che i contenitori non vengono completamente svuotati.

I profumi R10 sono forniti allo stabilimento in fusti da 200 L e al massimo presso il locale pompaggio potranno essere presenti contemporaneamente 4 fusti metallici.

Il locale pompaggio prodotti liquidi infiammabili e combustibili sarà realizzato presso l'attuale magazzino infiammabili posto a nord dell'immobile SW1 avente una superficie di 82 m<sup>2</sup>. I fusti di profumi infiammabili (R10) saranno stoccati presso il bacino 14 che già è utilizzato per lo stoccaggio di BTC 888, senza comunque superare i 60 m<sup>3</sup> complessivi autorizzati di infiammabili da stoccare presso tale bacino.

Il locale sopra citato è dotato di accesso diretto solamente dall'esterno, saranno installate delle pompe pneumatiche. Apparecchiature e tubazioni saranno collegate alla rete di terra e durante il pompaggio, prima dell'apertura dei contenitori, sarà garantito il collegamento cavo-pinza antistatica.

Il trasferimento dei profumi infiammabili (saranno presenti 4 postazioni ognuna delle quali ospiterà un fusto da 200 L) agli apparecchi di reparto avverrà attraverso tubazioni fisse in acciaio AISI316 non flangiate DN25. Terminata la campagna produttiva le tubazioni saranno completamente svuotate mediante valvole deviatrici posizionate presso la stazione di pompaggio con trasferimento del liquido del contenitore di origine.

I profumi R10 saranno caricati in:

- mescolatore MS3 previa pesatura mediante la bilancia VIC13: in questo caso il liquido pompato viene direttamente disperso nella miscela del detergente in fabbricazione;
- serbatoi di corsa SC43, SC45 e SC104 che hanno lo scopo di garantire, durante la formulazione, il livello costante del liquido in alimentazione alla Bran Luebbe.

Le altre materie prime non infiammabili saranno trasferite al reparto formulazione mediante tubazioni fisse in AISI316 non flangiate. Anche in questo caso il liquido sarà immesso direttamente nei mescolatori previa pesatura in bilance.

Il locale in oggetto è dotato di sistema di rilevazione di calore e di fumo e nel caso in cui entrambi siano attivi, viene azionato automaticamente l'impianto di spegnimento a schiuma che può essere azionato anche manualmente da comando posto esternamente al locale.

Il locale pompaggio prodotti liquidi combustibili conterrà le postazioni di pompaggio di enzimi ed additivi vari che sono classificati combustibili. Il locale sarà composto da tre stanze comunicanti tra loro che avranno le seguenti destinazioni d'uso:

- locale 1: stazioni pompaggio materie prime a temperatura ambiente (46 m<sup>2</sup>);
- locale 2: stazioni pompaggio materie prime mantenute a temperatura di 35÷40°C; all'interno della stanza è presente un impianto di climatizzazione ad acqua calda (54 m<sup>2</sup>);
- locale 3: stazioni pompaggio materie prime a temperatura ambiente (47 m<sup>2</sup>).

Le materie prime saranno detenute in cisternette metalliche da 1000 L. Il pompaggio dei liquidi al reparto formulazione avverrà mediante tubazioni fisse in AISI316 non flangiate e impiego di pompe pneumatiche.

Il locale sarà dotato di impianto di rilevazione incendi e di spegnimento ad acqua (sprinkler) ad attivazione automatica.

## ***CICLI PRODUTTIVI ZEOLITE MIRA S.r.l.***

### **DESCRIZIONE DEI CICLI PRODUTTIVI**

- Nell'insediamento di Zeolite Mira sono presenti i seguenti cicli produttivi:
- Produzione del silicato di sodio
- Produzione della zeolite sintetica
- Produzione del copolimero acrilico-maleico
- Produzione del poliacrilato

#### **1. CICLO PRODUTTIVO DEL SILICATO DI SODIO (SCHEMA A BLOCCHI IN ALLEGATO 1)**

La sabbia silicea, stoccata in sili, viene sciolta in una soluzione di idrossido di sodio a caldo e in pressione in modo da ottenere una soluzione di silicato sodico. Tale soluzione viene successivamente raffreddata, depurata dai solidi residui attraverso filtrazione ed inviata allo stoccaggio.

Principali utilizzi di acqua industriale: flussaggi tenute meccaniche, raffreddamento H<sub>2</sub>O demineralizzata (scambiatore e piastre), raffreddamento silicato brillantato (fascio tubiero).

#### **2. CICLO PRODUTTIVO DELLA ZEOLITE SINTETICA (SCHEMA A BLOCCHI IN ALLEGATO 2)**

L'allumina idrata in polvere viene sciolta in una soluzione di idrossido di sodio in modo da ottenere alluminato sodico (NaAlO<sub>2</sub>). L'alluminato sodico viene fatto reagire con il silicato sodico ottenendo zeolite, la quale è successivamente filtrata, lavata e essiccata in un essiccatore a spruzzo con aria calda in controcorrente.

Principali utilizzi di acqua industriale: flussaggi tenute meccaniche, raffreddamento anello liquido pompe per vuoto (scambiatore a piastre), condensatore impianto concentrazione acque sodate (fascio tubiero).

#### **3. CICLO PRODUTTIVO DEL COPOLIMERO ACRILICO-MALEICO (SCHEMA A BLOCCHI IN ALLEGATO 3)**

L'anidride maleica viene fatta reagire con una soluzione di idrossido di sodio ottenendo del maleato di sodio. Successivamente il maleato di sodio, in presenza di un catalizzatore ottenuto preventivamente solubilizzando il sodio persolfato in polvere nell'acqua ossigenata, viene unito all'acido acrilico in un reattore a temperatura controllata dando origine ad una reazione di polimerizzazione. Il polimero acido così ottenuto viene successivamente raffreddato e neutralizzato in un apposito neutralizzatore con idrossido di sodio, e quindi inviato allo stoccaggio.

Principali utilizzi di acqua industriale: flussaggi tenute meccaniche, condensatori fumi, raffreddamento maleato sodico (fascio tubiero), raffreddamento copolimero (scambiatori a piastre).

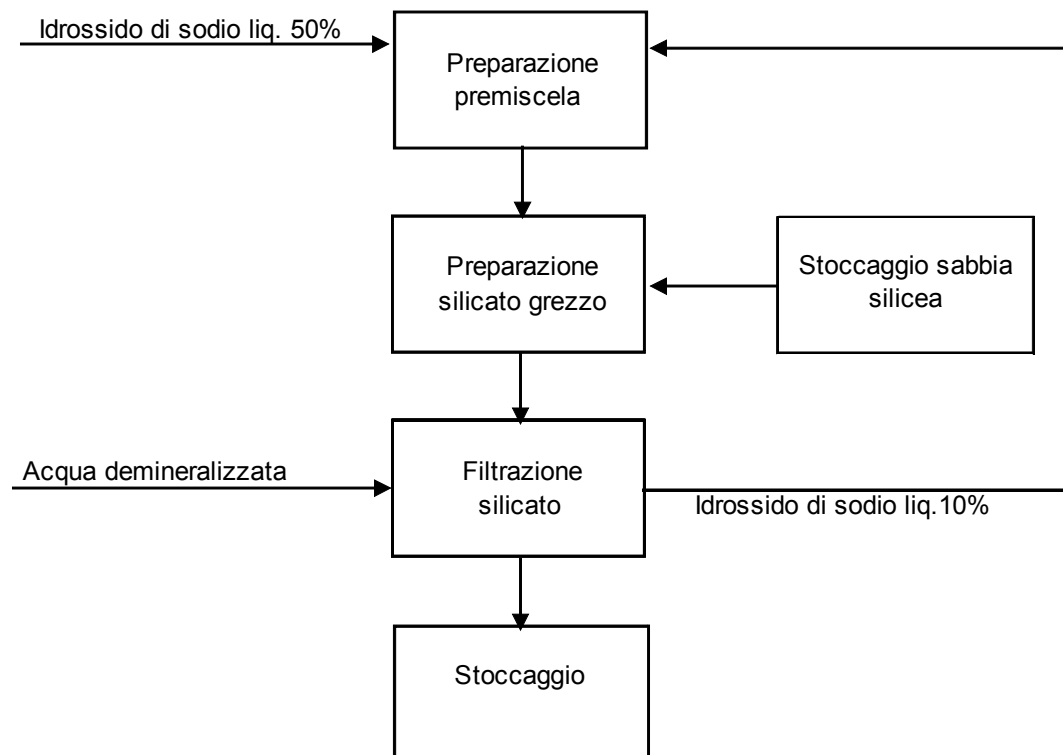
**4. CICLO PRODUTTIVO DEL POLIACRILATO (SCHEMA A BLOCCHI IN ALLEGATO 4)**

Per ottenere la sintesi del poliacrilato vengono dosate in un reattore le seguenti materie prime: acqua demineralizzata, catalizzatore (sodio persolfato in soluzione), sodio bisolfito (in soluzione al 20%) e soda caustica in soluzione al 50%. Al termine della sintesi il poliacrilato acido viene trasferito al neutralizzatore per mezzo di una pompa, neutralizzato con idrossido di sodio ed inviato allo stoccaggio.

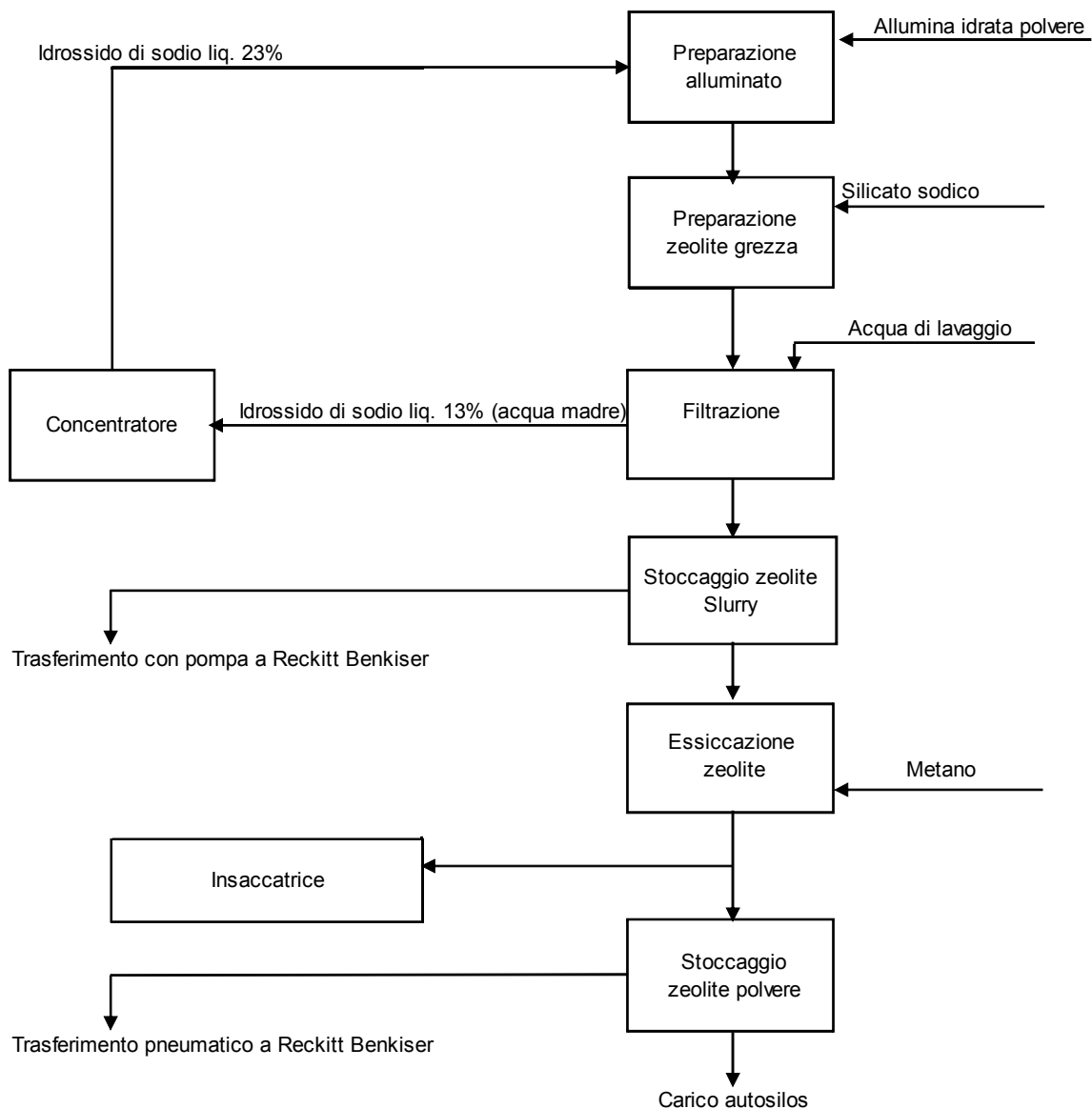
Principali utilizzi di acqua industriale: flussaggi tenute meccaniche, raffreddamento reattore (serpentino), raffreddamento neutralizzatore (serpentino).



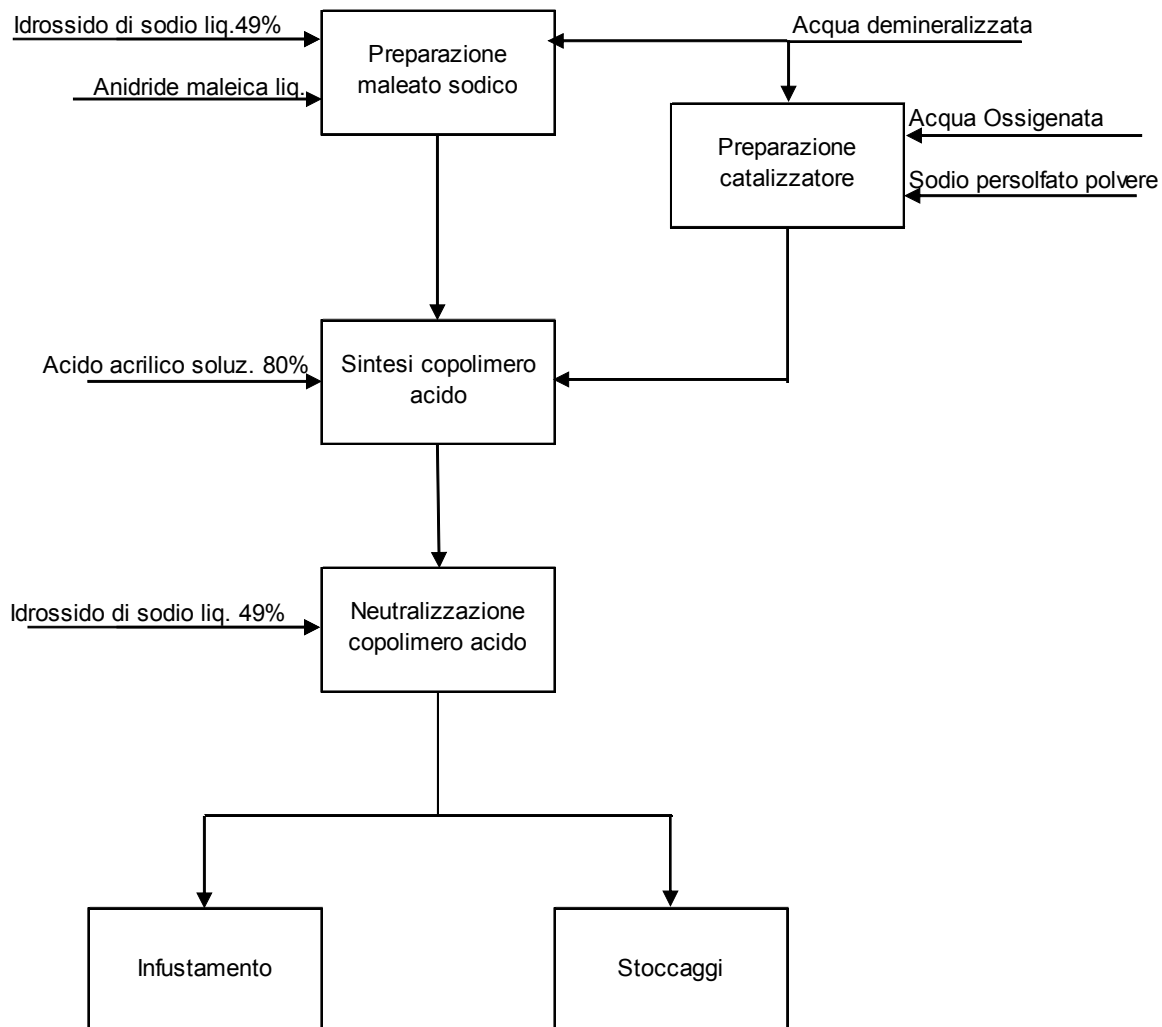
**ALLEGATO 1 - SCHEMA A BLOCCHI PRODUZIONE SILICATO**



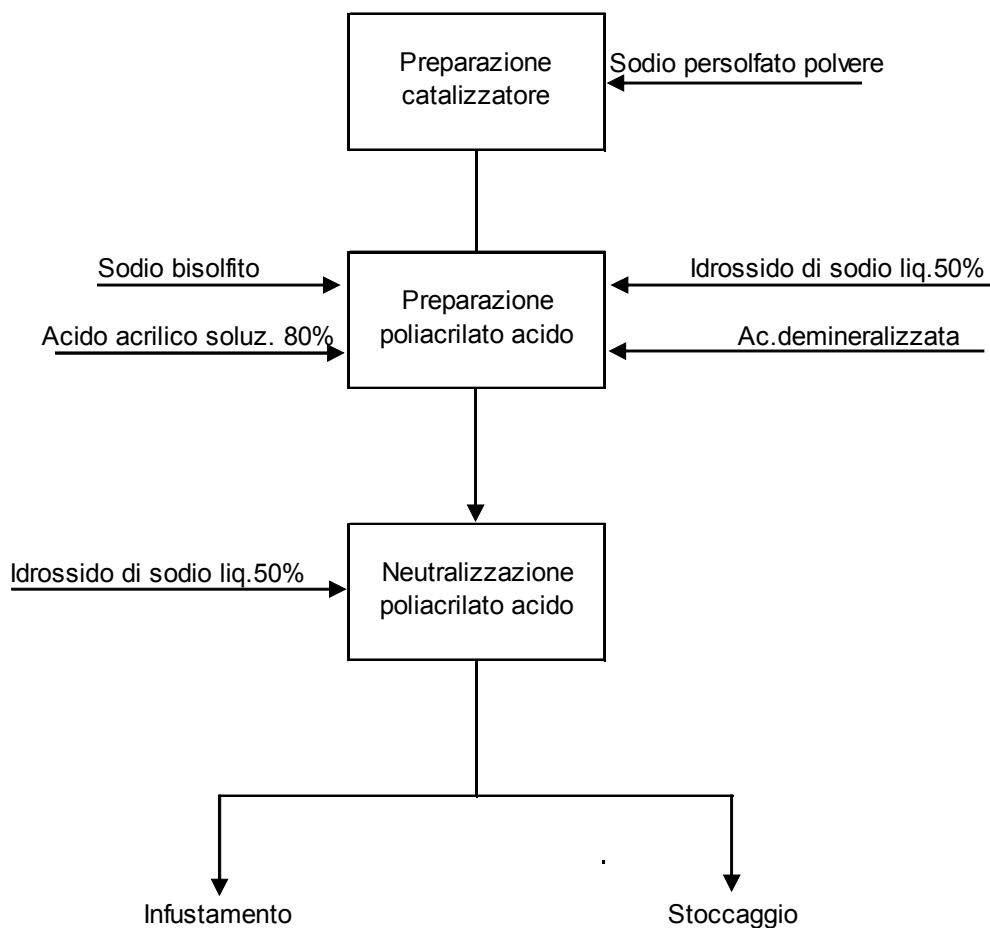
**ALLEGATO 2 - SCHEMA A BLOCCHI PRODUZIONE ZEOLITE**



**ALLEGATO 3 - SCHEMA A BLOCCHI PRODUZIONE COPOLIMERO**



**ALLEGATO 4 - SCHEMA A BLOCCHI PRODUZIONE POLIACRILATO**



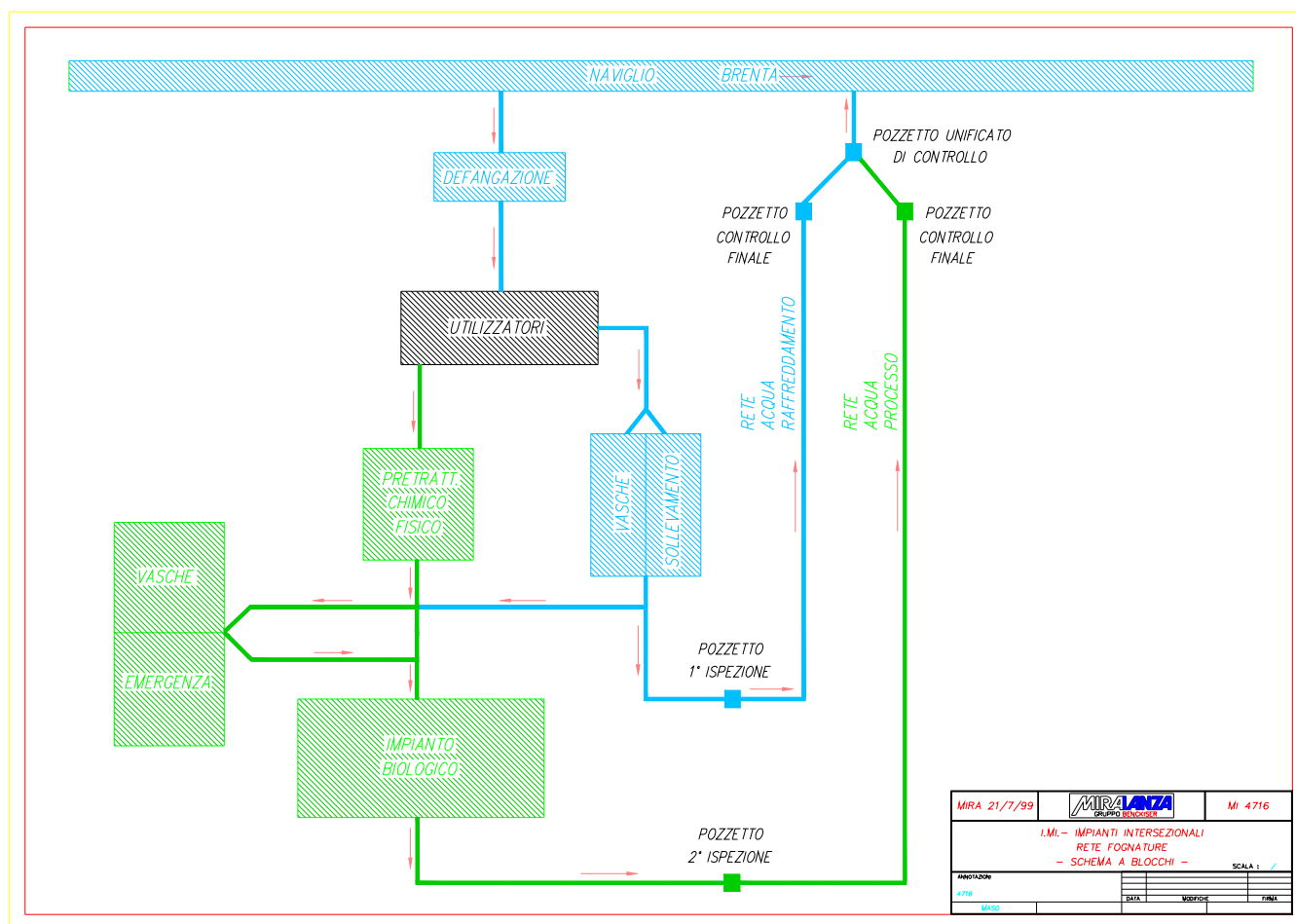


## **CICLI PRODUTTIVI E.ON PRODUZIONE SPA**

La Società E.ON Produzione Spa riceve acqua industriale dalla rete di approvvigionamento di Stabilimento che fa capo a Reckitt Benckiser concessionaria del punto di presa. A sua volta E.ON produce Vapore, Energia Elettrica ed Acqua Demineralizzata che verranno utilizzati da Reckitt Benckiser Italia e Zeolite Mira Spa per i processi produttivi sopra descritti.

### **IL CICLO DELL'ACQUA**

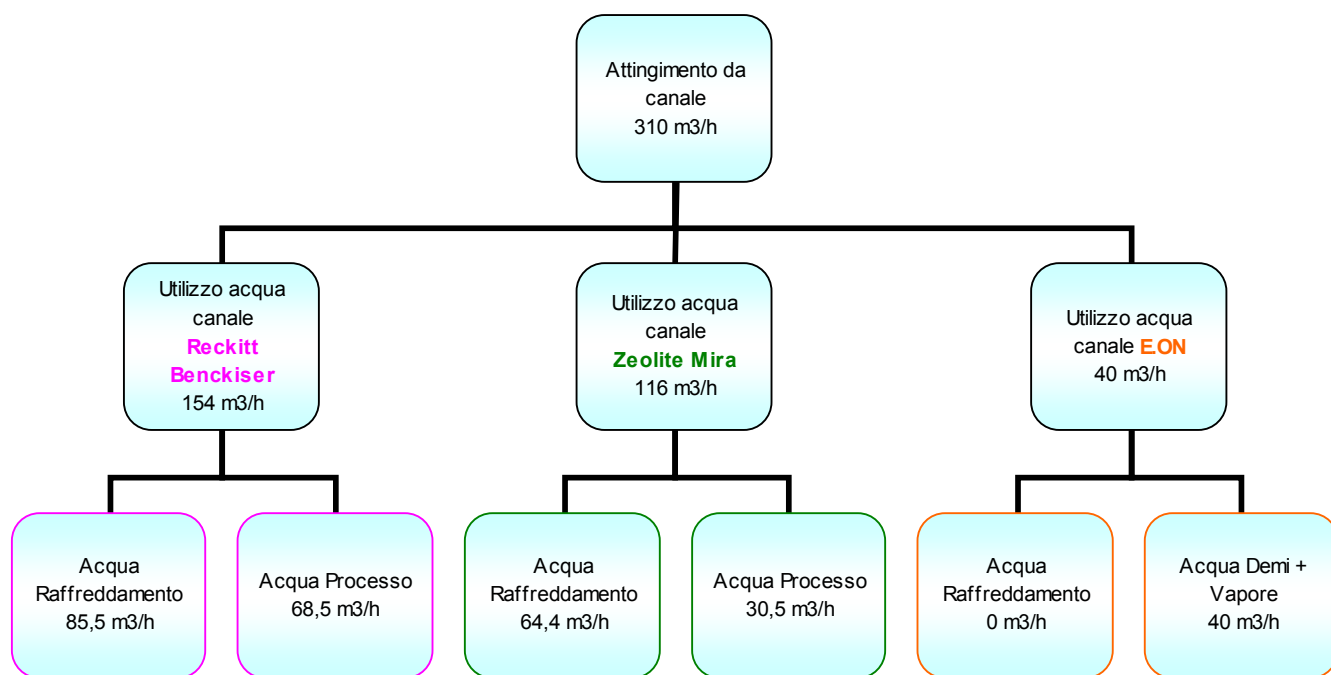
L'acqua una volta captata da Naviglio Brenta viene sollevata per essere filtrata su filtri a quarzite (DEFANGAZIONE). Dal comparto di filtrazione passa alla Torre Piezometrica (un invaso di 600 m<sup>3</sup> a 59 mt di altezza) che garantisce una pressione di 6 bar a tutta la rete di approvvigionamento acqua industriale.



Attraverso una ramificata e complessa rete di tubazioni l'acqua industriale arriva ai vari utilizzatori che, in base all'utilizzo, rilasciano due tipi di flussi d'acqua (collettati separatamente nelle reti fognarie a loro dedicate):

- **acque di processo** (linea verde) contaminate prevalentemente da tensioattivi anionici e non ionici;
- **acque di raffreddamento** (linea azzurra) non contaminate.

In allegato schema generale del consumo di acqua in m<sup>3</sup>/h (media ricavata dai consumi medi storici):



Gli scarichi sono monitorati e controllati 24 ore al giorno da personale esperto ed opportunamente formato al fine di garantire il rispetto dei parametri chimico fisici allo scarico secondo quanto stabilito dalla **Tabella A** del **Decreto Legislativo 30 Luglio 1999**.

Eventuali anomalie riscontrate nella qualità dell'acqua in uscita verso il corpo idrico ricettore sono gestite subitaneamente dal personale presente in impianto deviando i flussi interessati verso due vasche di emergenza della capienza di 16.000 m<sup>3</sup> ciascuna.

Le acque di processo devono essere depurate prima del rilascio nel corpo idrico superficiale ricettore (Naviglio Brenta – [vedi specifica al punto 5 e 6]). Tali reflui sono quindi pre-trattati attraverso processi chimico fisici per poi essere depurati mediante trattamento biologico a fanghi attivi.

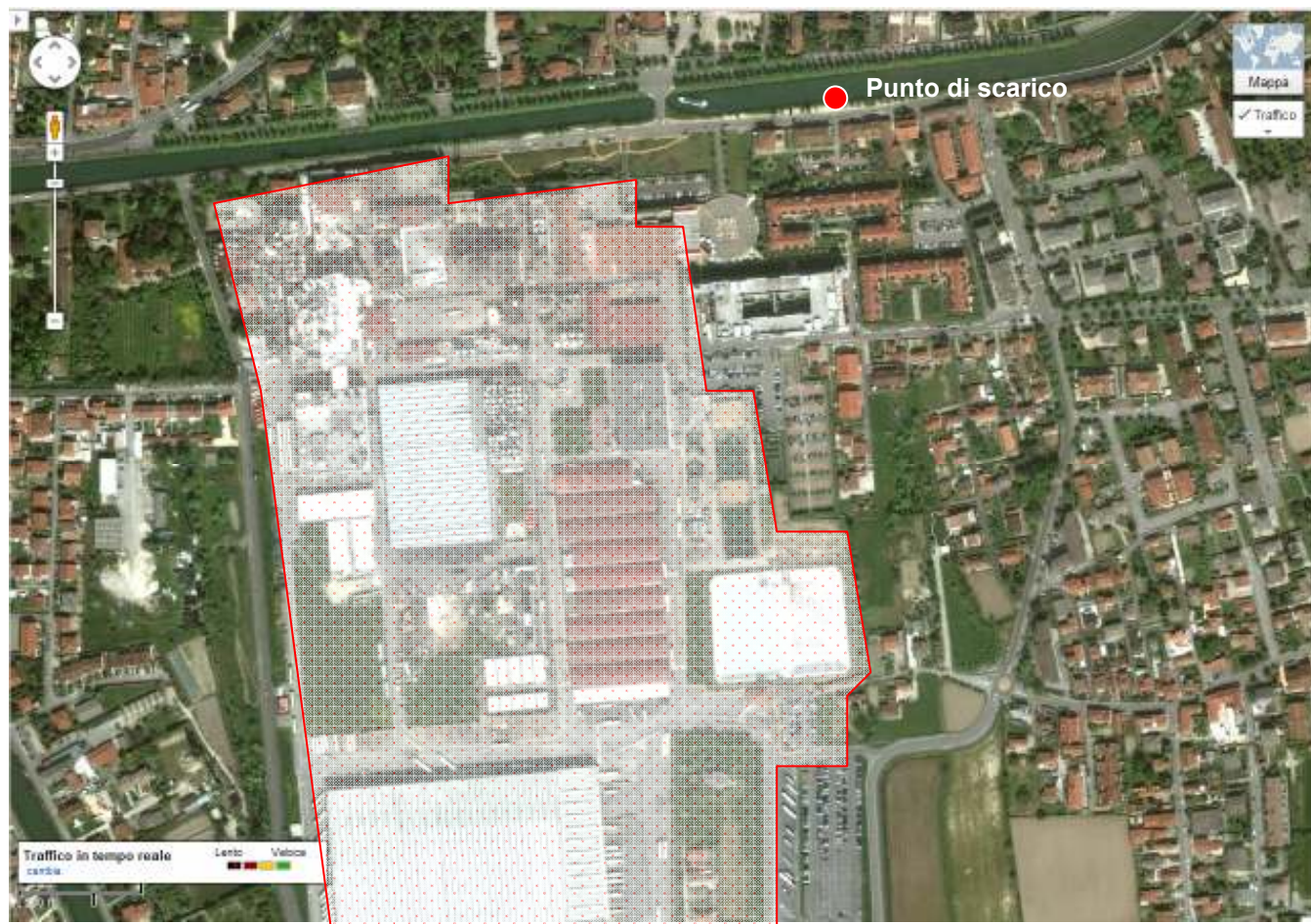


### **Impianto biologico per trattamento acque di processo (35.000 AEq)**

Le acque di raffreddamento sono normalmente pulite (tali acque derivano da processi di raffreddamento e non vengono in contatto con prodotti chimici utilizzati nel processo produttivo) invece vengono raccolte in due vasche prima del sollevamento verso lo scarico a canale (vedi specifica al punto 5 e 6).

## 5. LOCALIZZAZIONE DEL PUNTO DI SCARICO

Lo scarico in oggetto si trova sull'argine destro del Naviglio Brenta a n. 130 metri circa dal ponte girevole



**Veduta panoramica stabilimento Reckitt Benckiser Mira e Naviglio Brenta**





### **Dettaglio dello Scarico - Stabilimento Reckitt Benckiser Mira e Naviglio Brenta**

Localizzazione geografica (Gradi Decimali): **45.434114, 12.13408**

**Reckitt Benckiser Italia Spa** dichiara che lo scarico di cui nella presente missiva è attualmente l'unico scarico idrico attivo utilizzato dalla scrivente.

Il corpo idrico ricettore è il **Naviglio Brenta**: un ramo minore (27,37 km) del fiume Brenta che parte da Stra e sfocia in laguna presso Fusina (in comune di Venezia), attraversando i comuni di Fiesse d'Artico, Dolo e Mira. Il corpo idrico ricettore si trova all'interno del Bacino Scolante della Laguna di Venezia.



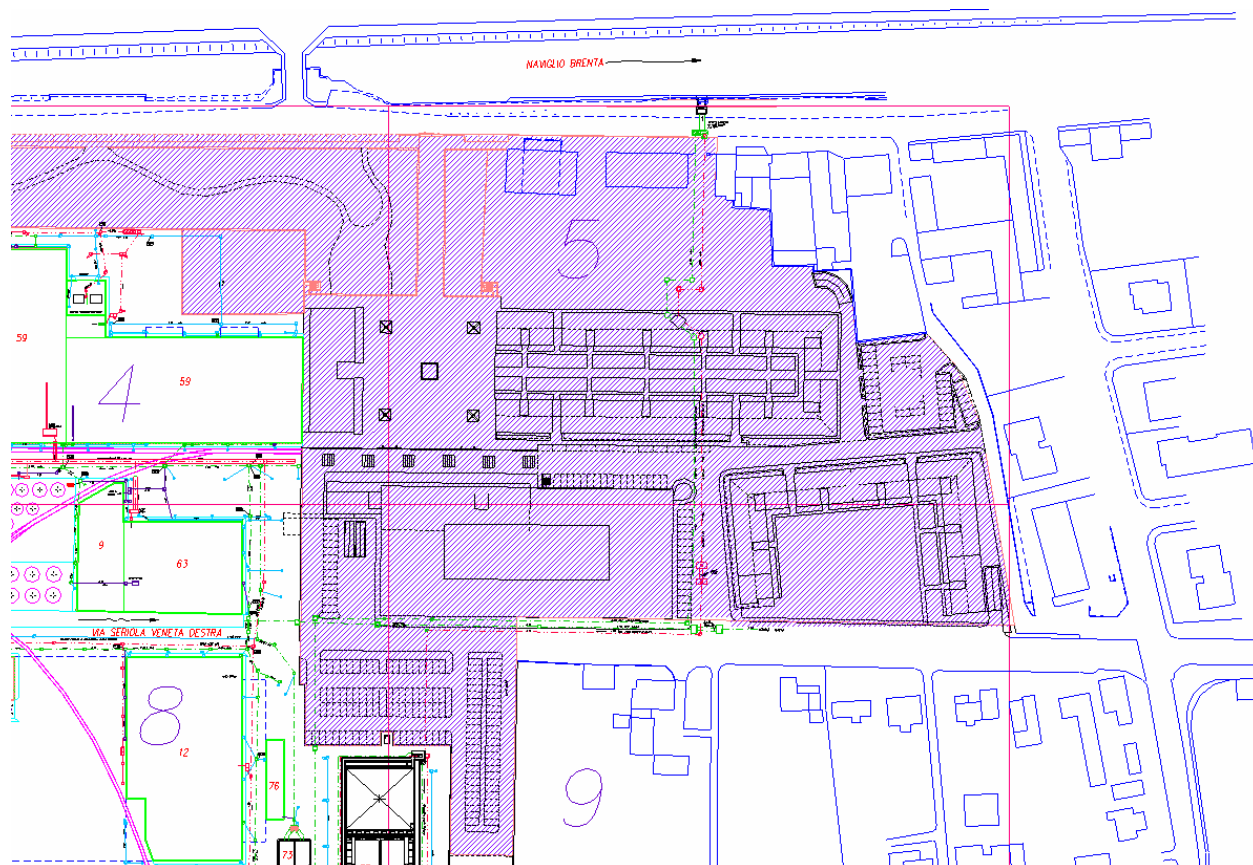


**Fotografia dello Scarico - Stabilimento Reckitt Benckiser Mira in Naviglio Brenta**



## 6. SPECIFICHE DEL PUNTO DI SCARICO

Di seguito viene riportato il tracciato dell'opera idraulica che permette allo Stabilimento di scaricare le proprie acque nel corpo idrico superficiale del Naviglio Brenta:



### LEGENDA

<span style="color: blue;">—</span>	ACQUE DI RAFFREDDAMENTO
<span style="color: cyan;">—</span>	ACQUE METEORICHE
<span style="color: green;">- - -</span>	ACQUE MISTE (RAFFREDD. E METEOR.)
<span style="color: red;">- - -</span>	ACQUE DI PROCESSO
<span style="color: red;">—</span>	ACQUE NERE
<span style="color: green;">□</span>	TOMBINI
<span style="color: red;">□</span>	TOMBINI ACIDI
<span style="color: blue;">▢</span>	CADITOIE
<span style="background-color: #cccccc; border: 1px solid black; display: inline-block; width: 20px; height: 10px;"></span>	AREA ZEOLITE MIRA
<span style="background-color: #ccccff; border: 1px solid black; display: inline-block; width: 20px; height: 10px;"></span>	AREA NUOVA EDILIZIA

Lo scarico idrico in oggetto conferisce in acque superficiali i seguenti flussi:

- acque di processo depurate tramite impianto biologico a fanghi attivi di Stabilimento (vedi punto 4 per autorizzazione all'esercizio) **tratto di colore rosso;**
- acque di raffreddamento captate da Naviglio Brenta (a monte dello scarico) **tratto di colore verde;**
- acque piovane secondo quanto definito da Piano Tutela delle Acque del Veneto (B.U.R. n. 100 del 08.12.2009) **tratto di colore verde.**

Le tubazioni dello scarico idrico in oggetto, si trovano per la quasi totalità all'esterno dello Stabilimento in aree non afferenti a Reckitt Benckiser Italia Spa.

Il tratto di linea sopra evidenziato ha le seguenti caratteristiche:

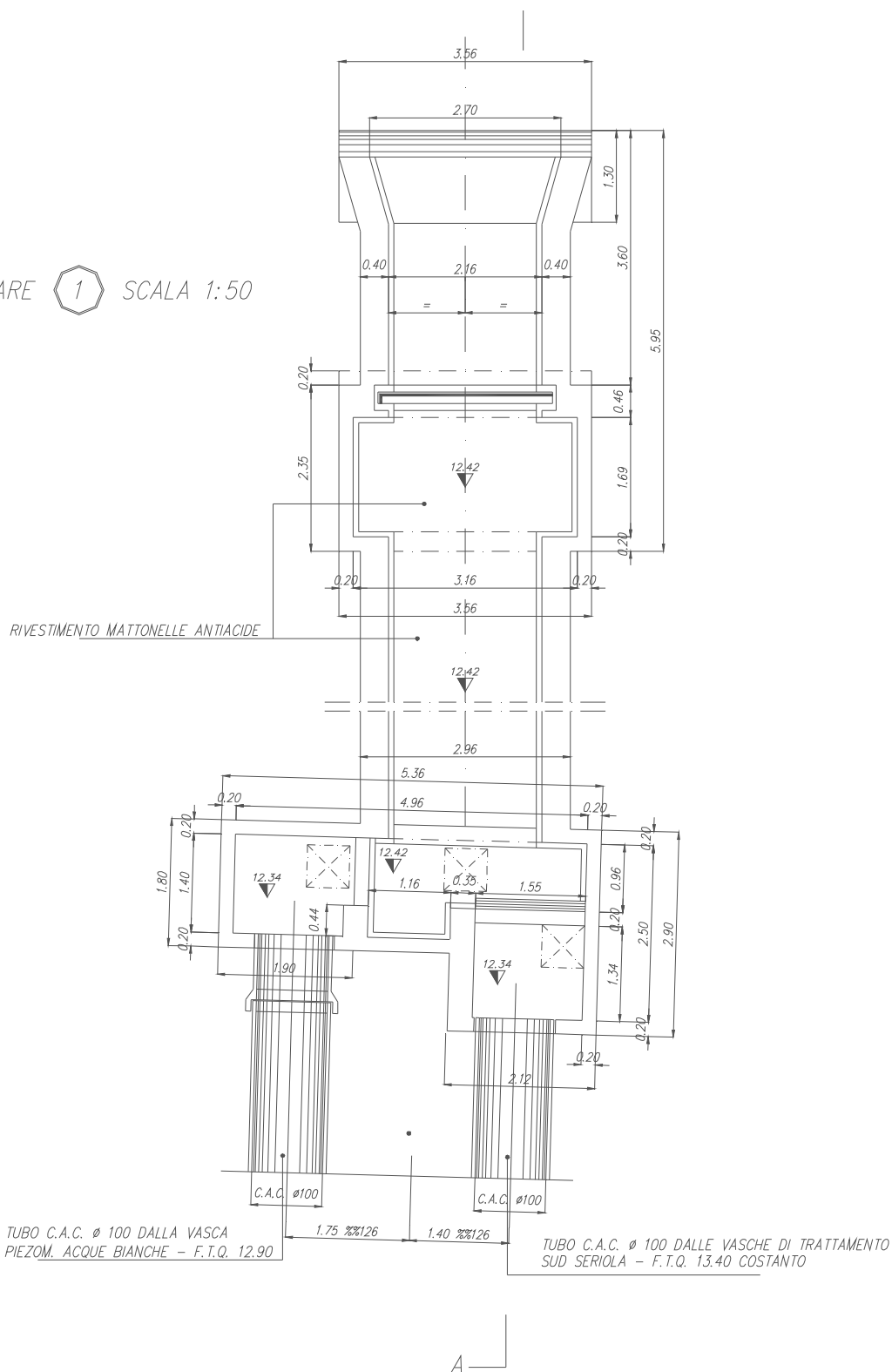
- **diametro:** 100 Ø;
- **materiale:** calcestruzzo anti-corrosione.

Si allega per maggior dettaglio piantina dell'opera idraulica di connessione tra l'impianto di trattamento e lo scarico a canale **n. 4783-1 del 06.11.1999** e si dichiara inoltre che la situazione risulta ad oggi invariata.

L'opera idraulica permette ai due flussi in uscita di unirsi prima dello scarico effettivo nel corpo idrico superficiale ricettore, così come bel visibile dal particolare a pagina seguente.

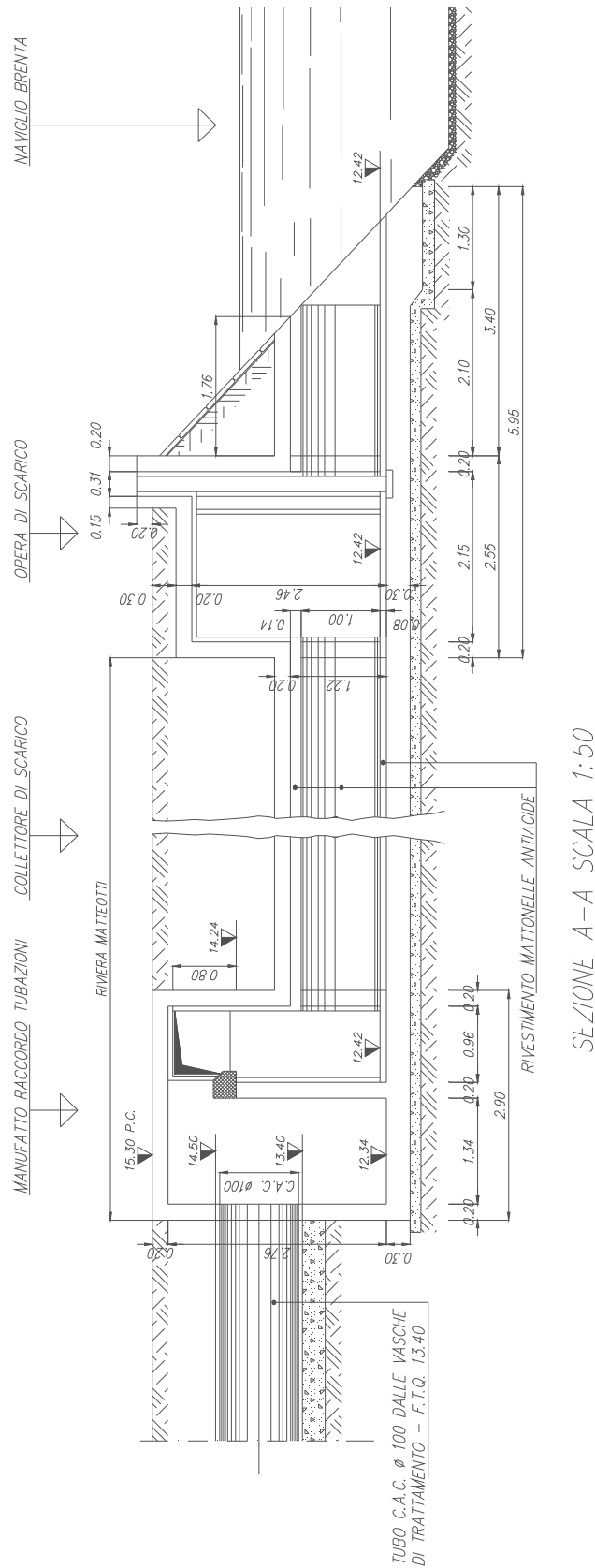
Si allega per maggior dettaglio piantina dell'opera idraulica **n. 4661 del 24.06.1998** e si dichiara inoltre che la situazione risulta ad oggi invariata.

PARTICOLARE 1 SCALA 1:50



**Scarico idrico Reckitt Benckiser Italia Spa – vista dall'alto**





**Scarico idrico Reckitt Benckiser Italia Spa – sezione laterale**

## 7. AUTORIZZAZIONI

La scrivente è in possesso **dell'Autorizzazione Integrata Ambientale Provvisoria n. 150** del 30/10/2007 che recepisce l'autorizzazione allo scarico rilasciata dalla Provincia di Venezia.

L'Autorizzazione Integrata Ambientale Provvisoria ha quindi recepito **l'Autorizzazione all'esercizio dell'impianto di depurazione e al relativo scarico**, con protocollo n. **75954/04** del 12/11/2004.

**Montin, Davide**

---

**Da:** Montin, Davide  
**Inviato:** sabato 24 maggio 2014 11:50  
**A:** 'flavio.vianello@regione.veneto.it'  
**Cc:** Vinetti, Oriano  
**Oggetto:** CONCESSIONI DA GENIO CIVILE ==>> RECKITT BENCKISER ITALIA SPA

**Priorità:** Alta

**Allegati:** RELAZIONE TECNICA RINNOVO CONCESSIONE ATTINGIMENTO.pdf; RELAZIONE TECNICA RINNOVO CONCESSIONE ALLO SCARICO.pdf

Egregio Ing. Vianello,

Le scrivo in quanto ho cercato ripetutamente di mettermi in contatto con Lei la scorsa settimana senza però riuscirci.

La motivazione che mi spinge a contattarLa deriva dal fatto che vorremmo chiudere quanto prima l'iter burocratico per il rilascio della concessione/disciplinare relativamente alle seguenti pratiche:

- Grande Derivazione n. 74 (Pratica GD\_00074)

Pratica per la quale abbiamo regolarizzato tutto quanto dovuto fino al 2013 e per la quale abbiamo inviato tutta la documentazione da Voi richiesta in data 18/07/2012 (allego come promemoria relazione tecnica inviata)



RELAZIONE  
IICA RINNOVO CC

- Scarico DN 100 su argine DX Naviglio Brenta (Pratica W\_2404)

Pratica per la quale abbiamo regolarizzato tutto quanto dovuto fino al 2013 e per la quale abbiamo inviato tutta la documentazione da Voi richiesta in data 03/04/2012 (allego come promemoria relazione tecnica inviata)



RELAZIONE  
IICA RINNOVO CC

- Ponte Ferroviario su muro di sponda Seriola Venta (Pratica W43\_389)

Pratica per la quale abbiamo regolarizzato tutto quanto dovuto fino al 2013 .

Rimango in attesa di suo gentile riscontro porgendo cordiali saluti.

*Dott. Davide Montin*  
*Resp. Trattamento Acque Industriali*  
*Reckitt Benckiser Italia Spa*  
*Cell. 340 9898403*  
*Tel 041 5629125*

Da "posta-certificata@pec.aruba.it" <posta-certificata@pec.aruba.it>

A "rb.ambiente@pec.it" <rb.ambiente@pec.it>

Data lunedì 27 agosto 2018 - 14:10

**CONSEGNA: Verifica dello stato dell'iter della richiesta di rinnovo delle concessioni idrauliche di derivazione dal Naviglio Brenta**

---

**Ricevuta di avvenuta consegna**

---

Il giorno 27/08/2018 alle ore 14:10:40 (+0200) il messaggio

"Verifica dello stato dell'iter della richiesta di rinnovo delle concessioni idrauliche di derivazione dal Naviglio Brenta"  
proveniente da "rb.ambiente@pec.it"

ed indirizzato a "operativa@pec.regione.veneto.it"

è stato consegnato nella casella di destinazione.

Identificativo messaggio: opec288.20180827141038.31321.465.1.62@pec.aruba.it

---

**Allegato(i)**

daticert.xml (958 bytes)

postacert.eml (1459 Kb)

smime.p7s (7 Kb)

Da "posta-certificata@pec.aruba.it" <posta-certificata@pec.aruba.it>

A "rb.ambiente@pec.it" <rb.ambiente@pec.it>

Data lunedì 27 agosto 2018 - 14:10

**ACCETTAZIONE: Verifica dello stato dell'iter della richiesta di rinnovo delle concessioni idrauliche di derivazione dal Naviglio Brenta**

---

**Ricevuta di accettazione**

---

Il giorno 27/08/2018 alle ore 14:10:38 (+0200) il messaggio

"Verifica dello stato dell'iter della richiesta di rinnovo delle concessioni idrauliche di derivazione dal Naviglio Brenta"

proveniente da "rb.ambiente@pec.it"

ed indirizzato a:

operativa@pec.regione.veneto.it ("posta certificata")

Il messaggio è stato accettato dal sistema ed inoltrato.

Identificativo messaggio: opec288.20180827141038.31321.465.1.62@pec.aruba.it

---

**Allegato(i)**

daticert.xml (855 bytes)

smime.p7s (7 Kb)