

Spett.le:
Città Metropolitana
di Venezia
 Area Ambiente
 Unità Operativa
 Valutazione
 Impatto
 Ambientale

eurofibre



OGGETTO: Approfondimento relativo alle emissioni odorigene

In riferimento alla pratica Prot. N° 48678 relativa alla richiesta di integrazioni atti da voi formalizzata in data 25/08/2022 e relativa alla procedura di verifica di assoggettabilità a Valutazione d'Impatto Ambientale presentata da Eurofibre S.p.A. (Prat n. 02878960232-21062022-1604 del 22.06.2022), siamo qui a rispondere a quanto riportato in oggetto.

L'insediamento produttivo di EUROFIBRE S.p.A. è posizionato all'estremità Sud- Est del territorio comunale di Marcon, in prossimità del confine con il comune di Venezia e in adiacenza alla tangenziale di Mestre (A57). L'accesso a tale infrastruttura autostradale dista circa 1 km. L'intero stabilimento EUROFIBRE S.p.a. è composto dall'area produttiva identificata dai fabbricati M1 e M2 localizzati in via Venier n. 41, e dai magazzini di spedizione, fabbricati M3, M4 e M5 localizzati in via Venier n. 52 e 54.

Le aree più prossime allo stabilimento presentano tutte medesime caratteristiche urbanistiche, sono infatti destinate ad attività produttive, servizi o aree commerciali. A breve distanza si ritrovano infatti alcune strutture logistiche (IN'S Mercato, Amazon DVN5) e commerciali (centro commerciale Valecenter, zona commerciale Porta Est).



+39 041 4568900
(8 linee r.a.)



via Venier 52 - 30020
Marcon (VE)- Italy



eurofibre@eurofibre.it



www.eurofibre.it



EUROFIBRE S.p.A.

SEDE LEGALE: Via Giuseppe Verdi 67 - 37046 Minerbe (VR)

Indirizzo PEC ufficio.amministrazione@pec.eurofibre.it

Cod. Fiscale - P. IVA 02878960232 - numero REA VR 291718 - Codice SDI 4514001

Capitale Sociale € 900.000,00 interamente versato - VENEZIA PAOLO il 04/11/2022 09:23:44

MASSARO DAVID il 04/11/2022 09:53:04

ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

PROTOCOLLO GENERALE 2022 / 64504 / 11/07/11/2022

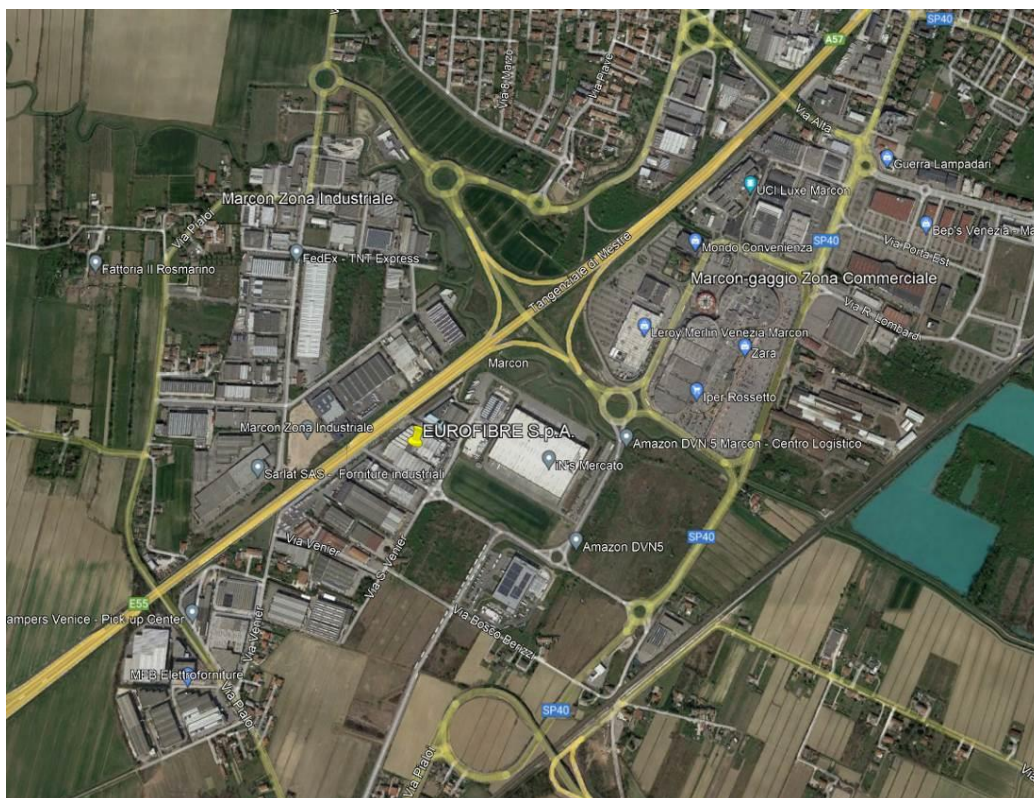


Figura 1: Immagine estratta da Google Earth dello stabilimento Eurofibre S.p.A. e della zona circostante

I principali processi produttivi di Eurofibre S.p.A. sono schematizzabili come segue:

fase 1: arrivo e stoccaggio materie prime vetrificabili. Le materie prime vetrificabili sono attualmente composte da Sabbia di Vetro, Carbonato di Sodio e Borace Pentaidrato. Le materie prime vetrificabili vengono stoccate in appositi silos dotati di un sistema di abbattimento delle emissioni polverose a filtri a maniche.

fase 2: arrivo e stoccaggio materie prime per appretti. Le principali materie prime per appretti sono Resina PFU/acrilica/inorganica, Urea, Organosilani, Olii Minerali/Siliconi e Lubrificanti per l'agugliatura. Le materie prime per appretti vengono stoccate in serbatoi interrati (Resina PFU), IBC (resina acrilica/inorganica, olii minerali/siliconi, lubrificanti per l'agugliatura) o in Big Bag (Urea solida).

fase 3: arrivo e stoccaggio di colle per rivestimenti. Le colle per rivestimenti vengono stoccate in appositi contenitori (solide).

fase 4: prelievo e preparazione delle miscele vetrificabili. Le emissioni generate dalla fase di pesa e mescolamento delle materie prime nonché del loro trasporto alla coclea infornatrice, vengono convogliate da un apposito sistema di aspirazione e quindi abbattute mediante l'uso di calze a manica (camini C15,C16,C17,C18,C19).



fase 5: prelievo e preparazione degli appretti. La preparazione avviene in appositi serbatoi e cisterne e vengono poi inviate allo spruzzaggio tramite un sistema di pompe.

fase 6: fusione della miscela vetrificabile nel forno. Le emissioni che si generano in questa fase vengono convogliate ad un sistema di abbattimento a filtro a maniche addizionato con bicarbonato di sodio (camino C28).

fase 7: fibraggio del vetro ed applicazione dell'appretto.

fase 8: formatura e polimerizzazione del manufatto. Le emissioni che si generano durante la fase 7 e la fase 8 vengono convogliate al camino C3. In caso di produzione di manufatti con appretto organico, le emissioni provenienti dalla stufa di polimerizzazione sono avviate a un post combustore e trattate a 750°C; il tempo di ritenzione in camera di combustione è superiore a 2 secondi, al fine di permettere l'ottimale combustione dell'effluente in entrata. A sua volta l'effluente in uscita viene avviato al camino C3.

fase 9: finitura, accoppiamento, taglio, imballo prodotto semilavorato e finito. Le emissioni legate al processo di incollaggio dei rivestimenti tramite carriarmati e di finitura e taglio vengono convogliate ed quindi abbattute con un sistema di filtri a maniche (camini C29,C31,C32,C34,C35).

fase 10: linee di seconde lavorazioni, stoccaggio prodotto finito e spedizione. Le emissioni generate dalle seconde lavorazioni vengono convogliate ed quindi abbattute con un sistema di filtri a maniche (camini C30,C36,C37,C38).

I punti di emissioni descritti in precedenza ed i sistemi di abbattimento sono riportati in planimetria allegata [Layout_punti_emissione_Eurofibre].

La descrizione dei tempi di funzionamento dei diversi camini (valutata nelle condizioni più gravose) viene riportata nella seguente tabella.

Tabella 1 Tempi stimati di funzionamento dei camini Eurofibre S.p.A.

Camino (n.)	Reparto	tempo emissione (h/day)	di tempo emissione (day/year)
3	Fibraggio polimerizzazione	24,0000	365,0000



14	Silos materie prime vetrose	1,5000	22,8125
15	Silos materie prime vetrose	1,5000	22,8125
16	Bilance materie prime vetrific.	4,1667	63,3681
17	Trasporto materie prime a carico forno	4,1667	63,3681
18	Trasporto materie prime a carico forno	4,1667	63,3681
19	Miscelazione materie prime	4,1667	63,3681
28	Forno fusorio	24,0000	365,0000
29	Finitura e taglio linea 1	20,4000	310,2500
30	Impianto Eurofloc	24,0000	365,0000
31	Carrarmato linea agugliato	2,2440	34,1275
32	Pressa fustellatrice 1, fustellatrice manuale aspirazione DILO, 3 imballatrici a spinta, imbustato linea 4	5,7143	86,6667
34	Nastro pressore riscaldato linea 1	5,7143	310,2500
35	Nastro pressore riscaldato linea 1	5,7143	86,6667
36	Sega manuale, polveri forno sfridi	24,0000	365,0000
37	Impianto Italcos	24,0000	365,0000
38	Forno pretrattamento di	24,0000	365,0000



--	--	--	--

eurofibre



La caratterizzazione chimica e olfattometrica delle sorgenti emmissive è stata eseguita da LOD S.r.l. ed è riportata alla relazione DOC. N° LOD-RT-689/22 del 25/10/2022 allegata [LOD-RT-68922_signed].

Come suggerito dalle conclusioni dello studio sopracitato sarà cura di Eurofibre eseguire uno studio modellistico della dispersione di odore, al fine di visualizzare le isoplete di dispersione e quantificare il potenziale impatto olfattivo associato alle emissioni considerate.

/

