

## IDENTIFICAZIONE COMPLESSO IPPC

Ragione sociale	Poletto Aldo S.r.l.
Indirizzo Sede Produttiva	Via Pacinotti, 6 – 30020 – Noventa di Piave (VE)
Indirizzo Sede Legale	Via D. Minzoni, 13 – 30027 – San Donà di Piave (VE)
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi del D.lgs. n. 59/2005
Codice e attività IPPC	5.1 Impianti per l'eliminazione o il ricupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, par. 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.



## VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

(D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152)

# PROGETTO: POTENZIAMENTO ATTIVITÀ DI RECUPERO E TRATTAMENTO RIFIUTI

Nome file	IPPC - Poletto Noventa - feb14 Progetto di modifica.doc		
Committente	Poletto Aldo S.r.l.	Data emissione	Febbraio 2014
Località	Noventa di Piave (VE)	Revisione	00

## SOMMARIO

1. PREMESSA .....	3
2. NORMATIVA VIGENTE.....	3
3. ASSETTO AZIENDALE ATTUALE.....	5
4. PROGETTO DI MODIFICA DELL'ASSETTO PRODUTTIVO.....	15
4.1 Interventi di modifica sull'attività produttiva .....	15
4.1.1 Potenziamento attività di recupero e trattamento rifiuti.....	15
4.1.2 Potenziamento del trattamento di decantazione dei rifiuti liquidi.....	17
4.1.3 Installazione di nuove attrezzature impiantistiche.....	19
4.2 Modifica delle aree di stoccaggio materie prime e prodotti finiti .....	20
5. IMPATTO DELLE MODIFICHE IMPIANTISTICHE SULLE MATRICI AMBIENTALI.....	24
5.1 Consumo di materie prime.....	24
5.2 Consumo di risorse idriche .....	24
5.3 Consumo di energia elettrica .....	25
5.4 Emissioni in atmosfera .....	25
5.5 Produzione di rifiuti.....	25
5.6 Impatto acustico .....	26

## ALLEGATI

1. Planimetria dello stabilimento post-modifiche
2. Planimetria dello stabilimento attuale
3. Diagramma P&I esemplificativo dei reattori (R7)

## 1. PREMESSA

Il presente documento descrive il progetto di modifica dell'assetto produttivo della ditta Poletto Aldo Srl rispetto all'attuale configurazione riportata all'interno dell'Allegato B18 della contestuale domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale.

Gli interventi proposti hanno come scopo il potenziamento di una parte dell'attività attualmente svolta dall'azienda riguardate la produzione di composti chimici liquidi e solidi dal recupero e successiva lavorazione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi ritirati da ditte terze, altrimenti conferiti in apposite discariche.

In Allegato 1 al presente documento viene riportata la planimetria dell'azienda con identificazione delle modifiche impiantistiche di seguito descritte (in arancio).

## 2. NORMATIVA VIGENTE

L'attività aziendale oggetto di modifica è soggetta a procedura di Valutazione di Impatto Ambientale secondo:

**D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152 - Parte II - Titolo III**

Allegato IV punto 8, lettera t

*"Modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato III o all'allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'allegato III)".*

E contestuale rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale secondo:

**D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152 - Parte II - Titolo III bis**

Allegato VIII punto 5.1

*"Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1, R5, R6, R8, R9) della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE del 16 giugno 1975 del Consiglio, concernente l'eliminazione di oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno".*

In aggiunta, in merito alla Variante Parziale alle Norme Tecniche di Attuazione del P.R.G. (prot. 16759 del 04/12/2012) approvata con Deliberazione del Consiglio Comunale n. 7 del 21/02/2013, all'art. 35 comma 6, riguardante le specifiche tecniche per le zone del territorio classificate "D1", è stabilito quanto segue:

*"Sono vietati i nuovi insediamenti la cui attività sia assoggettata alla procedura di V.I.A. di cui alle tabelle A1, A2, C3 bis della L.R. 10/99. Le modifiche degli insediamenti produttivi esistenti, già assoggettabili a procedura di V.I.A. alla data di entrata in vigore della presente variante del P.R.G., che comportino Valutazione di Impatto Ambientale di cui alla L.R. 10/99 e s.m.i. potranno essere autorizzate con deliberazione di assenso del Consiglio Comunale, previa convocazione di una Conferenza di Servizi con la partecipazione degli Enti e/o organismi competenti ad emettere il giudizio di compatibilità ambientale."*

In riferimento al suddetto atto l'azienda è da considerarsi attività esistente già assoggettabile a procedura di V.I.A. prima dell'entrata in vigore del suddetto atto comunale. Ciò significa che le modifiche dell'insediamento produttivo in programma dall'Azienda, le quali sono soggette a procedura di V.I.A., sono compatibili con quanto stabilito dalla Variante in oggetto e potranno essere autorizzate con deliberazione di assenso del Consiglio Comunale, previa convocazione della Conferenza di Servizi a cui parteciperanno gli Enti e/o organismi competenti in materia.

Per quanto riguarda la gestione di rifiuti, l'azienda è attualmente autorizzata dalla Provincia di Venezia ad eseguirne il recupero e il trattamento secondo le operazioni di cui all'Allegato C alla Parte IV del d.lgs. 152/06.

Il presente progetto di modifica prevede il potenziamento di tale attività che richiede, visti i volumi in gioco, l'abbandono dell'autorizzazione vigente a favore dell'ottenimento di Autorizzazione Integrata Ambientale.

### 3. ASSETTO AZIENDALE ATTUALE

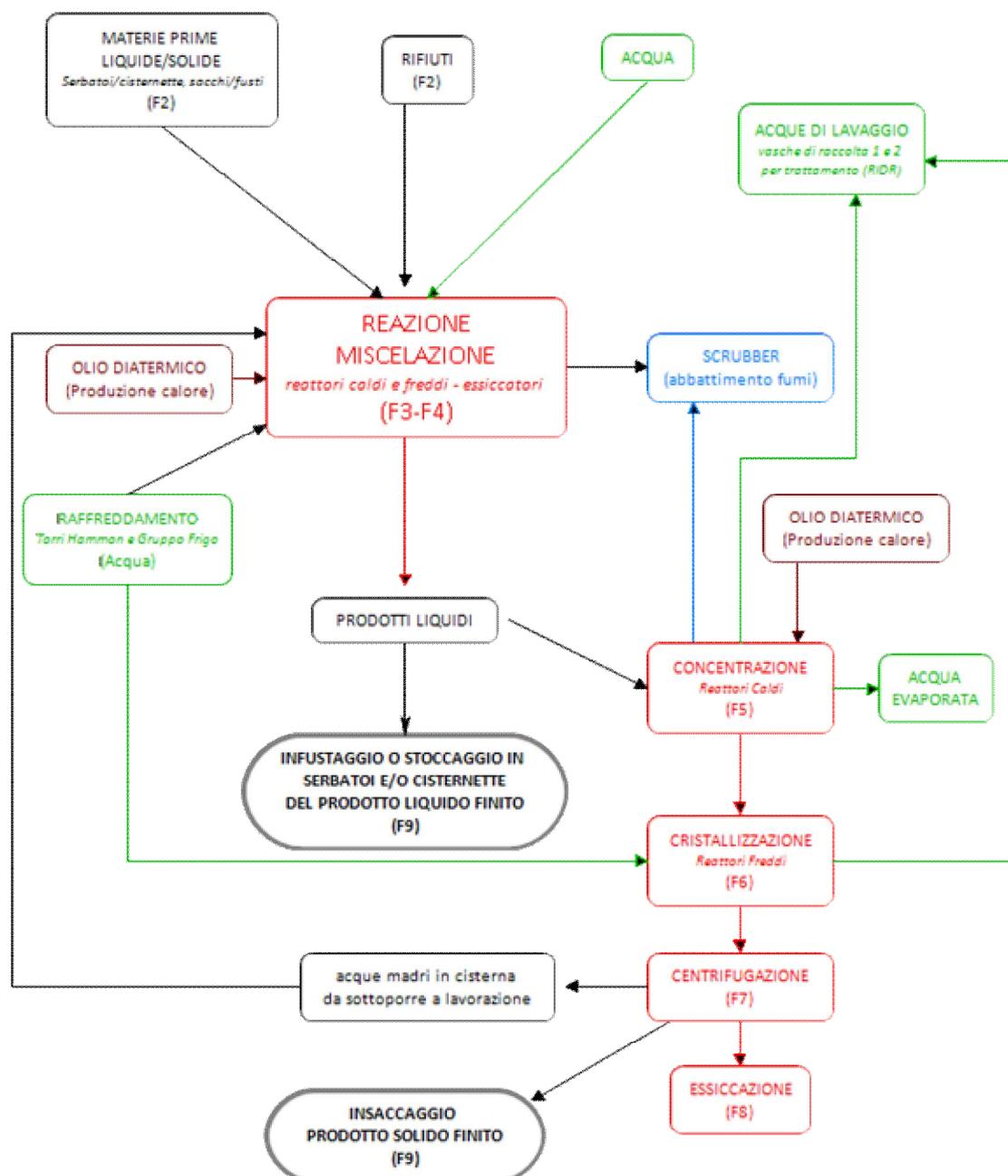
L'azienda Poletto Aldo Srl è sita all'interno di una zona industriale nel Comune di Noventa di Piave (VE) e si compone di un fabbricato suddiviso in due unità comunicanti tra loro; nella prima trovano sede i reparti amministrativi/commerciali mentre nella seconda il reparto produttivo. Di seguito si riporta un'immagine esplicativa.



Reparto amministrativo	<b>Uffici</b>	mq. 221	Piano terra - Palazzina
	<b>Laboratori</b>	mq. 221	Piano primo – Palazzina
Reparto produttivo	<b>Impianti di lavorazione</b>	mq. 1346	Piano terra: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Reattori (e relativo bacino di contenimento)</li> <li>• Centrifughe</li> <li>• Serbatoi di contenimento (S0-S17)</li> </ul> Piano primo (soppalco): <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sommità dei reattori (R1-R7)</li> <li>• Combustore catalitico</li> <li>• Essiccatore</li> </ul>
	<b>Deposito materie prime e rifiuti</b>	mq. 691	Piano terra Stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Solidi (scatole, sacconi, fusti)</li> <li>• Liquidi (cisterne)</li> </ul>
	<b>Deposito prodotti finiti</b>	mq. 648	Piano terra Stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Solidi (scatole, sacconi, fusti)</li> </ul> Liquidi (cisterne, fusti, fustini)

L'attività svolta all'interno dello stabilimento consiste nella produzione di sali inorganici e loro soluzioni acquose, destinati all'utilizzo nei settori industriale e agricolo (fertilizzanti). I prodotti commercializzati sono ottenuti o dalla reazione/miscelazione di materie prime o dal trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi ritirati da ditte terze. Alcuni prodotti sono anche acquistati e rivenduti tal quali senza eseguire alcuna reazione o miscelazione. Eventualmente possono essere sottoposti a travaso, riconfezionamento ed etichettatura.

Il processo produttivo aziendale si può riassumere come di seguito riportato:



Con riferimento alla planimetria generale di stabilimento in [Allegato 2](#) al presente documento e al diagramma P&I (Piping & Instrumentation) esemplificativo in [Allegato 3](#), si riporta di seguito la descrizione delle varie fasi del processo industriale.

Il ciclo produttivo inizia con l'accettazione della merce in entrata (materie prime o rifiuto) e lo stoccaggio della stessa nelle rispettive aree di stoccaggio. Quest'ultime sono caratterizzate da superficie pavimentata e coperta in cui sono presenti canalette di raccolta di eventuali spanti recapitanti all'interno di una vasca presente all'esterno dello stabilimento nella quale confluiscono tutti i reflui idrici prodotti dalle lavorazioni eseguite nell'area produttiva dello stabilimento (si riporta una descrizione dettagliata nella sezione adibita alla gestione delle emissioni).

Lo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti destinati al trattamento avviene in aree separate contrassegnate da opportuna cartellonistica.

All'occorrenza la merce viene prelevata, mediante carrello elevatore, e portata all'interno del locale di lavorazione per l'inizio del trattamento chimico.

L'operatore, mediante l'ausilio del carrello elevatore, trasporta i recipienti (bulk o sacchi) di materia prima o rifiuto nelle vicinanze del soppalco dove sono posizionati i reattori R1, R2, R3 R4, R5, R6, e R7. Il carico viene sollevato e posizionato sul soppalco, nelle vicinanze del boccaporto principale del reattore, dove un secondo operatore esegue il carico dei reagenti manualmente.

A seconda del tipo di lavorazioni che si devono eseguire e dello stato fisico del prodotto finito (solido o liquido), vengono utilizzati in modo diverso i vari reattori.

Le reazioni in fase liquido/liquido o liquido/solido necessarie alla produzione delle soluzioni/sali hanno luogo in **reattori caldi** (R2-R4-R5-R7). La temperatura del processo è controllata mediante due fasci tubieri. Di questi, il primo è alimentato con acqua raffreddata da un gruppo condensatore; il secondo mediante olio diatermico riscaldato da una caldaia dedicata. Il prodotto ottenuto in tal modo può già considerarsi finito. Al termine del processo, viene quindi scaricato dal reattore e infustato o stoccato in serbatoi/cisterne.

Qualora la finalità sia ottenere un prodotto cristallino/polverulento, la massa liquida è sottoposta ad un ulteriore processo di saturazione all'interno degli stessi reattori (R2-R4-R5), in questo caso aventi funzione di **concentratori**. La reazione avviene per riscaldamento della

soluzione mediante le serpentine attraversate da olio diatermico mantenuto in temperatura da apposita caldaia. In questo modo, si ottiene l'estrazione di acqua per evaporazione.

La soluzione sovrasatura ottenuta nei concentratori è quindi inviata ai **reattori freddi** (R1-R3-R6) per la **crystallizzazione**. La reazione avviene per abbassamento della temperatura mediante utilizzo dell'acqua di raffreddamento attraversante i fasci tubieri.

Successivamente, la massa viene trasferita in **idroestrattore** (C1, C2) per la **centrifugazione** che permette la separazione delle acque madri, che sono raccolte in cisternette ed in seguito riutilizzate per l'estrazione di ulteriore materiale cristallino. Il prodotto cristallizzato così ottenuto può essere insaccato per la vendita oppure, a seconda delle richieste di mercato, ulteriormente lavorato all'interno di un **essiccatore** rotante (E1) per l'eliminazione della frazione rimanente di umidità.

Tutte le reazioni condotte all'interno dei reattori dello stabilimento avvengono a pressione atmosferica. In tali condizioni, la resa termodinamica è in funzione della temperatura. In particolare, le reazioni endotermiche (che richiedono l'innalzamento della temperatura) sono indotte mediante l'afflusso nei fasci tubieri dei reattori di olio diatermico riscaldato, mentre quelle esotermiche (che richiedono l'abbassamento della temperatura) sono controllate mediante l'afflusso di liquido refrigerato dal gruppo condensatore.

L'eventuale trasferimento delle soluzioni da reattore a reattore viene eseguito attraverso elettropompe e tubazioni spiralate mobili. In [Allegato 3](#) si riporta un diagramma P&I esemplificativo dei reattori (R7).

Tutti i reattori caldi sono forniti di idonei sistemi per l'aspirazione ed abbattimento dei reflui gassosi generatisi durante le lavorazioni, i quali vengono successivamente convogliati in atmosfera. Si veda il capitolo inerente alla gestione delle emissioni per una descrizione dettagliata dei punti di emissione e dei sistemi di abbattimento.

I prodotti ottenuti dalle lavorazioni vengono in parte confezionati, etichettati e stoccati all'interno delle aree di deposito interne allo stabilimento ed in parte trasferiti nei serbatoi esterni di stoccaggio per i successivi prelievo e commercializzazione mediante autobotti.

### **Confezionamento in sacchi (Fase F9 - F10)**

Viene eseguito all'interno della stessa area di produzione, nelle vicinanze dei reattori.

L'attività è successiva al processo di centrifugazione eseguito all'interno degli idroestrattori. Il materiale centrifugato viene scaricato automaticamente dal fondo dell'idroestrattore (nel caso del dispositivo C2) o manualmente con l'aiuto di una sessola (nel caso del dispositivo C1) all'interno di una tramoggia, che nel primo caso è posizionata sotto l'idroestrattore mentre nel secondo caso nelle immediate vicinanze dello stesso. Una coclea trasporta il prodotto direttamente all'interno del sacco posizionato sopra ad una bilancia. Raggiunto il peso desiderato l'operatore sposta il sacco mediante dei rulli in direzione di un collega che li chiude con cucitrice a filo e li posiziona su bancale.

### **Confezionamento in bulk/fusti (Fase F9 - F10)**

Le soluzioni, diversamente dai prodotti solidi, vengono confezionate in bulk del volume di 1000 litri o fusti. Il riempimento dei bulk avviene direttamente da sotto la valvola di fondo dei reattori in modo manuale.

Il prodotto confezionato viene etichettato e stoccato nell'apposita area all'interno del capannone adibita allo stoccaggio dei prodotti finiti.

### **Stoccaggio in serbatoi (Fase F10)**

Alcune soluzioni invece di essere confezionate vengono trasferire, mediante elettropompe e tubazioni fisse, ai serbatoi di stoccaggio presenti all'esterno o all'interno del capannone sul lato est. Il collegamento viene eseguito direttamente dalla valvola di fondo del reattore.

Ogni serbatoio di stoccaggio è utilizzato per il deposito di più prodotti diversi nell'arco dell'anno. Non sono destinati al contenimento di una sola sostanza per motivi logistici e di processo essendo la produzione aziendale molto variabile nel tempo sia di quantità che di tipologie di prodotti finiti. L'azienda pertanto ha la necessità di poter inviare la soluzione nel serbatoio disponibile in quel momento a seconda della produzione.

Il prodotto nel serbatoio sarà poi prelevato da autobotte e consegnato al cliente.

### **Travaso e riconfezionamento (Fase F11)**

Alcuni prodotti acquistati dall'azienda non entrano nel ciclo produttivo vero e proprio. Essi vengono riconfezionati in contenitori di capacità minore, etichettati e rivenduti a ditte terze o addirittura commercializzati tal quali senza eseguire nessuna operazione. Questi prodotti sono stati identificati all'interno della Scheda B1.1 e B1.2 (colonna *Fase di utilizzo*) attraverso la sigla F11, la quale a sua volta fa riferimento alle fasi del processo produttivo elencate in Scheda A3.

## AUTORIZZAZIONE AL RECUPERO E TRATTAMENTO DI RIFIUTI

Attualmente l'azienda è in possesso di autorizzazione per il recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi rilasciata dalla Provincia di Venezia (prot. 73098/09 del 30/11/2009), che specifica quanto segue:

- L'azienda è autorizzata allo svolgimento delle operazioni di recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi come individuate ai punti R4, R5, R8, R13 dell'Allegato C alla Parte IV del d.lgs. 152/06;
- La capacità complessiva di **messa in riserva** dei rifiuti destinati al riutilizzo non supera le **20 tonnellate di rifiuti speciali pericolosi** e le **2 tonnellate di rifiuti speciali non pericolosi**;
- La potenzialità massima di trattamento dei rifiuti è così suddivisa:
  - Operazione R4: 200 tonnellate/anno
  - Operazione R5: 100 tonnellate/anno
  - Operazione R8: 100 tonnellate/anno
- Le tipologie di rifiuti conferibili presso l'impianto e le operazioni consentite sono individuate come di seguito riportato:

CODICE RIFIUTO	DESCRIZIONE	OPERAZIONE			
		R4	R5	R8	R13
09 01 07	Carta e pellicole per fotografia, contenenti argento e composti dell'argento	X			X
10 05 99	Rifiuti non specificati altrimenti	X			X
11 01 05*	Acidi di decapaggio	X			X
11 01 07*	Basi di decapaggio		X		X
11 01 11*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	X			X
11 01 13*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose		X		X
11 02 05*	Rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose	X			X
11 02 06	Rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli di cui alla voce 11 02 05*	X			X
11 02 99	Rifiuti non specificati altrimenti	X			X
11 05 99	Rifiuti non specificati altrimenti	X			X
12 01 04	Polveri e particolati di materiali non ferrosi	X			X
16 08 02*	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione			X	X

CODICE RIFIUTO	DESCRIZIONE	OPERAZIONE			
		R4	R5	R8	R13
	pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi				
16 08 03	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti			X	X
16 08 06*	Liquidi esauriti usati come catalizzatori			X	X

Si veda l'autorizzazione contenuta all'interno dell'[Allegato A21](#) della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale per maggiori dettagli.

L'attività prevede il ritiro di materiale di scarto da altre ditte che, per la tipologia di lavorazioni eseguite, producono rifiuti contenenti sostanze chimiche ed elementi utili all'azienda nella produzione dei composti chimici venduti.

Il rifiuto, una volta ritirato, è stoccato all'interno dello stabilimento in area dedicata e successivamente lavorato all'interno dei reattori mediante reazioni chimiche o miscele con altri reagenti. Di norma esso si presenta sottoforma liquida (soluzioni esauste) o solida polverulenta.

L'azienda non esegue il recupero delle sostanze chimiche da rifiuti solidi ingombranti o articoli/attrezzature esaurite né operazioni di smaltimento.

Nell'anno 2013 sono stati conferiti e trattati in stabilimento i seguenti rifiuti:

CODICE RIFIUTO	DESCRIZIONE	QUANTITÀ (Kg)	P	NP	R
11 01 05*	Acidi di decapaggio	34269	H5	-	R4
11 01 11*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	8902	H6 H7 H8	-	R4
11 05 99	Rifiuti non specificati altrimenti	0	-	X	R4
12 01 04	Polveri e particolati di materiali non ferrosi	308	-	X	R4

P: caratteristiche di pericolo - NP: non pericoloso - R: operazione di recupero

Come si può notare dai dati in tabella, i quantitativi di rifiuti trattati in azienda rispettano le soglie annue stabilite dall'autorizzazione.

L'attività di recupero e trattamento dei rifiuti attualmente risulta essere una parte marginale rispetto alla principale attività svolta dall'azienda, ossia la produzione di prodotti chimici da materie prime acquistate o per conto lavorazione (in questo caso aziende terze forniscono parte delle materie prime per la produzione di prodotti chimici su commissione). La quantità di prodotti ottenuti dal trattamento dei rifiuti, infatti, si quantifica in circa il 3% del totale prodotto.

### **PROCESSO DI DECANTAZIONE DI RIFIUTO LIQUIDO**

L'attività svolta consiste nel recupero di un rifiuto speciale pericoloso allo stato liquido prodotto da aziende di produzione e trattamento di profilati in alluminio. Esso consiste in una soluzione di decapaggio esausta (principalmente costituita di alluminato di sodio) derivante dal processo di pulitura superficiale dei manufatti metallici in vasca a cui è stato assegnato il codice CER 11 01 07\*. Il trattamento di tale rifiuto appartiene alla categoria di operazioni di recupero R5 (*Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche*).

Il rifiuto è sottoposto ad un processo di **decantazione** all'interno di un serbatoio in acciaio. La sedimentazione della parte "solida", che si trova in sospensione nella fase liquida, avviene per semplice effetto della gravità permettendo di ottenere una soluzione limpida da restituire come materia prima al cliente. L'intero processo si sviluppa come di seguito presentato.

Il rifiuto è caricato all'interno di un'autobotte presso l'azienda cliente e trasferito direttamente alla ditta Poletto Aldo S.r.l. dove viene stoccato all'interno di un serbatoio in acciaio (S17) in attesa dell'inizio del trattamento di decantazione (Fase 1).

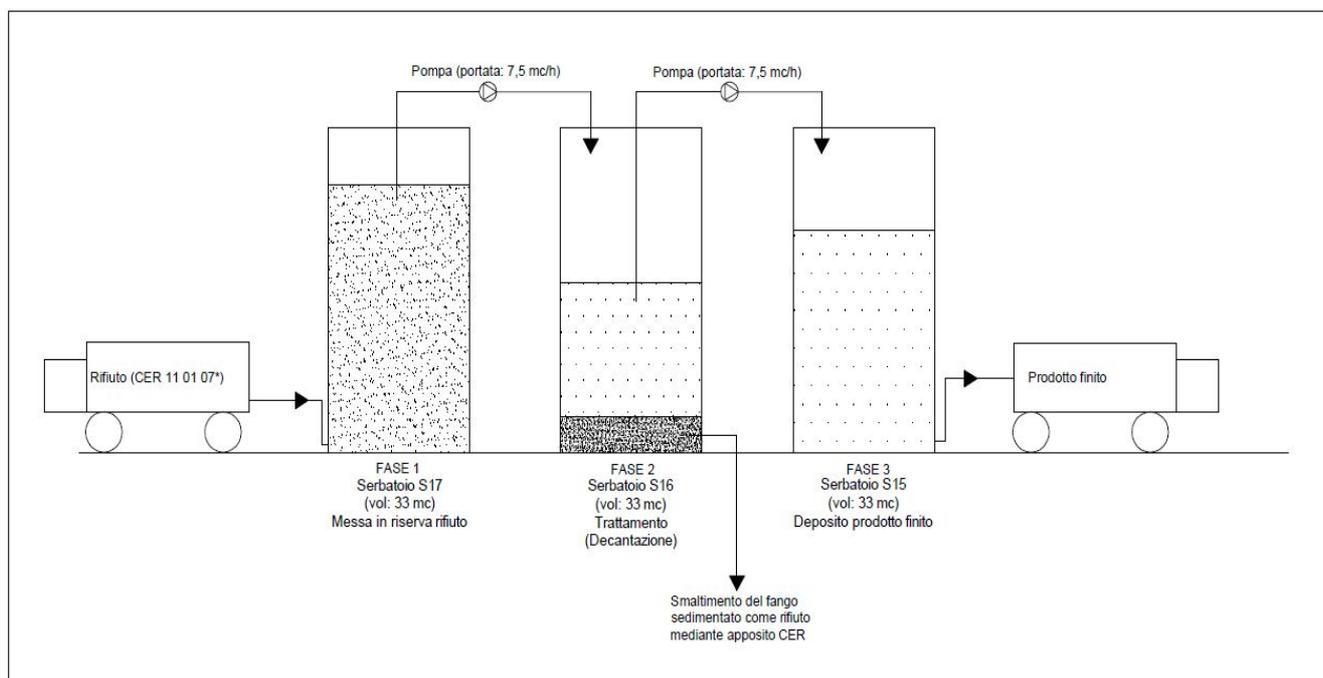
Una volta stoccato il rifiuto all'interno del serbatoio S17, lo stesso è trasferito mediante pompa e tubazione flessibile, 9 tonnellate alla volta, all'interno di un altro serbatoio in acciaio (S16) nel quale avviene il trattamento vero e proprio di sedimentazione della parte "solida" in sospensione. Questa fase dura all'incirca 72 ore (Fase 2).

Ottenuta la perfetta separazione della fase liquida dalla fase solida, la prima è trasferita, sempre mediante pompa e tubazione flessibile, al serbatoio in acciaio S15 adibito allo stoccaggio del prodotto finito (Fase 3), la seconda rimane stoccata all'interno del serbatoio S16.

Il ciclo di sedimentazione e stoccaggio della soluzione ottenuta (Fase 2 e 3) è ripetuto più volte fino a trattare tutto il rifiuto in modo tale da stoccare l'intero prodotto finito nel serbatoio S15 per la successiva restituzione o vendita a terzi dello stesso.

Il processo avviene nel rispetto dei quantitativi massimi trattabili stabiliti dall'autorizzazione in possesso.

Di seguito se ne riporta uno schema illustrativo.



## 4. PROGETTO DI MODIFICA DELL'ASSETTO PRODUTTIVO

### 4.1 Interventi di modifica sull'attività produttiva

Gli interventi impiantistici che interesseranno l'attuale assetto produttivo riguardano:

1. Il potenziamento dell'attività di recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi;
2. Il potenziamento del trattamento di decantazione di rifiuti liquidi;
3. L'installazione di nuove attrezzature impiantistiche;

#### 4.1.1 Potenziamento attività di recupero e trattamento rifiuti

Nell'ultimo anno alcuni clienti della Poletto Aldo Srl, unitamente a nuove aziende, hanno avanzato proposte di collaborazione per il ritiro e trattamento di maggiori quantità di rifiuti e di diverse tipologie degli stessi (codici CER). Considerata l'importanza di mantenere i rapporti collaborativi con le suddette aziende nel fornire un servizio esclusivo e valutato il perdurare della recessione economica che ha caratterizzato gli ultimi anni, l'azienda ha deciso di presentare il progetto di potenziamento dell'attività di recupero e trattamento dei rifiuti.

Il progetto prevede l'abbandono dell'attuale autorizzazione al trattamento dei rifiuti a favore della richiesta di rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale per attività di cui al punto 5.1 dell'Allegato VIII alla Parte II del d.lgs. 152/06, ossia per: *"Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1, R5, R6, R8, R9) della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE del 16 giugno 1975 del Consiglio, concernente l'eliminazione di oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno"*.

L'ottenimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale si rende necessaria al fine di continuare l'attività di recupero e trattamento dei rifiuti avendo però capacità di lavorazione superiore a 10 tonnellate giorno, rispetto alle soglie limitanti attualmente imposte, e maggiori categorie di rifiuti (CER) lavorabili.

L'azienda continuerà ad eseguire le medesime lavorazioni sui rifiuti mediante reazione chimica o miscelazione all'interno dei reattori attualmente svolte. Nessuna variazione al ciclo produttivo e modifica strutturale degli impianti esistenti saranno implementate.

Le categorie di rifiuti che saranno oggetto di trattamento presso gli impianti aziendali, così come elencati all'interno dell'Allegato D alla Parte IV del d.lgs. 152/06, sono:

- 01. Rifiuti derivanti da prospezione, estrazione da miniera o cava, nonché dal trattamento fisico o chimico di minerali;
- 04. Rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce, nonché dell'industria tessile;
- 05. Rifiuti della raffinazione del petrolio, purificazione del gas naturale e trattamento pirolitico del carbone;
- 06. Rifiuti dei processi chimici inorganici;
- 07. Rifiuti dei processi chimici organici;
- 09. Rifiuti dell'industria fotografica;
- 10. Rifiuti prodotti da processi termici;
- 11. Rifiuti prodotti dal trattamento chimico superficiale e dal rivestimento di metalli ed altri metalli; idrometallurgia non ferrosa;
- 12. Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico di metalli e plastica;
- 16. Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco;
- 19. Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale;

Grazie all'ottenimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale l'azienda prevede di poter potenziare l'attività fino a raggiungere, secondo attuali stime, circa le 6000 tonnellate/anno di rifiuti recuperati e trattati. La produzione di prodotti chimici ottenuta dal recupero dei rifiuti passerà inoltre da circa il 3% attuale a circa il 35-40%.

#### 4.1.2 Potenziamento del trattamento di decantazione dei rifiuti liquidi

Con l'ottenimento dell'autorizzazione integrata ambientale e la possibilità di recupero e trattamento dei rifiuti con capacità di oltre 10 tonnellate/giorno, l'azienda intende potenziare il processo di decantazione dei rifiuti liquidi apportando delle leggere modifiche rispetto quanto descritto all'interno dell'Allegato B18 della Domanda di Autorizzazione Ambientale.

Il rifiuto sarà caricato all'interno di un'autobotte presso l'azienda cliente e trasferito direttamente alla ditta Poletto Aldo S.r.l.. Il carico corrisponde a circa 28 tonnellate totali di rifiuto e sarà stoccato all'interno del serbatoio S17, nel quale vi rimarrà a riposo per circa 72 ore (Fase 1).

Al termine di questa prima fase, una volta che la parte "solida" sarà decantata sul fondo e la parte liquida sospesa sulla prima, quest'ultima sarà aspirata e travasata nel serbatoio S16 mediante l'utilizzo di elettropompa e tubazione flessibile. A questo punto la frazione liquida nel serbatoio S16 si può considerare prodotto finito e rimarrà stoccato in attesa del prelievo mediante autobotte e riconsegna alla ditta cliente (Fase 2).

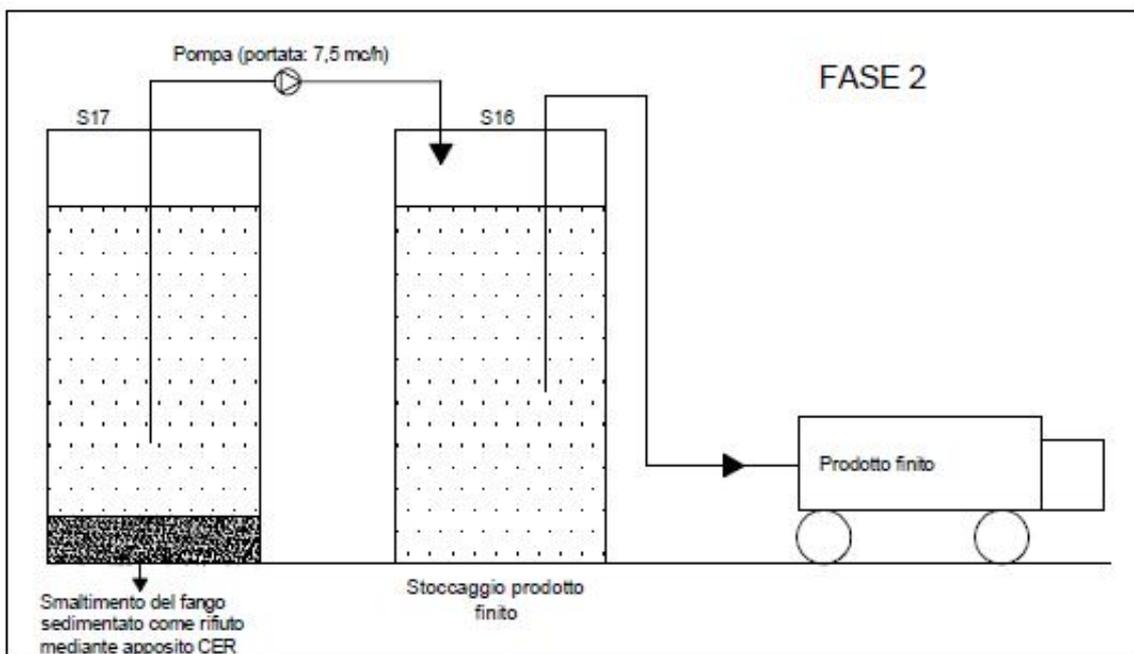
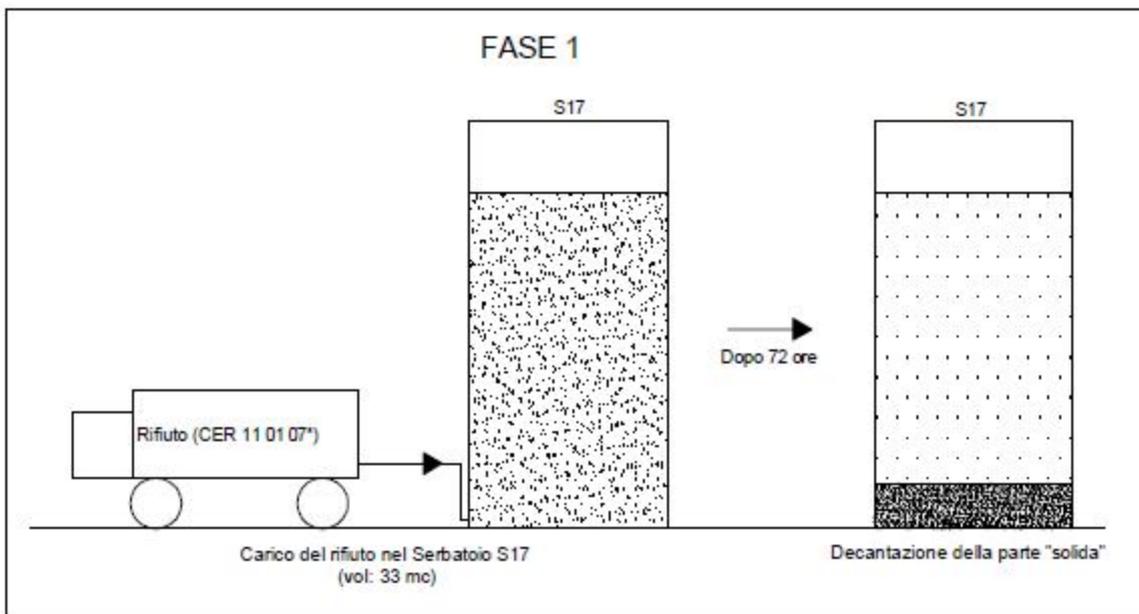
La parte solida depositata sul fondo del serbatoio, invece, sarà prelevata da ditta specializzata direttamente dal serbatoio e smaltita come rifiuto con specifico codice CER come avviene già attualmente.

Mediante tale modifica quindi l'azienda utilizzerà 2 serbatoi per l'intero trattamento (S17 e S16) potendo destinare il serbatoio S15 allo stoccaggio di materie prime o di prodotti finiti.

Per quanto riguarda le quantità in gioco, l'azienda stima di riuscire a trattare circa 2 carichi la settimana di rifiuto (circa 56 tonnellate) per un totale annuo di circa 2500 tonnellate. Non è possibile invece quantificare con precisione la quantità di rifiuto (fanghi) prodotto dal trattamento di decantazione e nemmeno il numero di smaltimenti dello stesso e la loro frequenza in quanto questi valori dipenderanno, ovviamente, dalle caratteristiche qualitative del rifiuto di volta in volta ritirato (in particolare dalla quantità di materiale "solido" sospeso in soluzione quale fattore discriminante della quantità di "fango" di scarto generato).

Si consideri comunque che, se non fosse eseguito il trattamento di decantazione, la soluzione esausta di decapaggio sarebbe interamente inviata in apposita discarica per lo smaltimento, con un impatto ambientale sicuramente maggiore viste le quantità in gioco.

Di seguito si riporta uno schema illustrativo del procedimento di lavorazione sopra descritto.



#### 4.1.3 Installazione di nuove attrezzature impiantistiche

Congiuntamente agli interventi sopra descritti l'azienda prevede di installare, nel momento ritenuto più opportuno in base all'andamento della produzione nell'arco dell'anno e alle necessità di stoccaggio dei prodotti, nuovi serbatoi e un ulteriore idroestrattore.

##### **NUOVI SERBATOI**

Saranno installati:

- a. 10 serbatoi in acciaio AISI 314 della capacità di 10 m<sup>3</sup> cadauno presso l'area di deposito D3 identificati dalle sigle da S19 a S28. Saranno adibiti allo stoccaggio di prodotti finiti acidi (S19-S23) e basici (S24-S28) allo stato liquido;
- b. 5 serbatoi in acciaio AISI 314 della capacità di 10 m<sup>3</sup> cadauno e identificati dalle sigle da S29 a S33 adibiti allo stoccaggio dei rifiuti liquidi ritirati dall'azienda all'interno dell'area di deposito R5, appositamente creata sul lato sud del fabbricato.
- c. 1 serbatoio in acciaio AISI 314 della capacità di 33 m<sup>3</sup> all'interno del bacino di contenimento presente affianco al serbatoio S17 in area D6. Porterà la sigla S18 e sarà adibito allo stoccaggio di materie prime o prodotti finiti.

I serbatoi non presenteranno sistemi di riscaldamento o raffreddamento in quanto saranno semplicemente adibiti a stoccaggio di soluzioni.

Il carico/scarico dei prodotti avverrà tramite elettropompe per il trasferimento dei liquidi e tubazione flessibile che collegherà i serbatoi ai reattori.

Per quanto riguarda i serbatoi S19 - S28, al fine di evitare il passaggio di tubazioni tramite i portoni di comunicazione tra i locali del fabbricato, verrà installata una tubazione fissa trapassante la parete interna disposta longitudinalmente al centro del fabbricato. In questo modo il collegamento dei reattori ai serbatoi avverrà secondo il seguente schema:

Rettore → raccordo fisso (trapassante la parete al centro del fabbricato) → serbatoio.

Questa soluzione è stata studiata per garantire inoltre la chiusura delle porte REI 120 di comunicazione tra i vari locali in caso di incendio, come disposto dal Piano di Emergenza Interno.

Le aree di stoccaggio sono munite di canalette di raccolta spanti che convogliano gli stessi all'intero della vasca di raccolta 1, nell'area di adibita alla depurazione dei reflui idrici.

Saranno inoltre predisposti appositi bacini di contenimento come descritto al paragrafo successivo.

### **IDROESTRATTORE (C3)**

Per quanto riguarda il nuovo idroestrattore, sarà posizionato in reparto produttivo nelle vicinanze degli altri idroestrattori e assegnata la sigla C3. Il dispositivo avrà caratteristiche tecniche e funzionamento analoghi ai dispositivi già presenti. Sarà utilizzato anch'esso per la centrifugazione delle soluzioni ottenute dal processo di cristallizzazione allo scopo di separare i cristalli dalla frazione liquida.

Anche in questo caso si ricorda che tutta l'area di lavoro è munita di canalette di raccolta spanti convogliante gli stessi presso la medesima vasca di raccolta sopra menzionata.

## **4.2 Modifica delle aree di stoccaggio materie prime e prodotti finiti**

In seguito all'installazione dei nuovi serbatoi per lo stoccaggio di materie prime e prodotti finiti, le aree di deposito subiranno leggere modifiche.

Rispetto a quanto riportato nella relazione in [Allegato B18](#) della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale saranno apportate le seguenti modifiche:

- D3: l'area non ospiterà più cisterne, taniche, fusti, fustini e sacconi di prodotti finiti bensì i 10 serbatoi precedentemente descritti. Sarà predisposto un bacino di contenimento in calcestruzzo dell'altezza di 50 cm in grado di contenere almeno un terzo del volume di tutti i serbatoi, avente setto separatore nel mezzo per la separazione degli eventuali spanti acidi dai basici;
- D7: nuova area di deposito ospitante cisterne, taniche, fusti, fustini e sacconi di materie prime in attesa di lavorazione, posizionati a terra o su bancale. E' presente canaletta di raccolta

spanti che convogliano gli stessi all'interno delle vasche di raccolta della sezione di depurazione dei reflui industriali.

- D8: nuova area di deposito antistante l'area D5 destinata al deposito di cisterne, taniche, fusti, fustini e sacconi di materie prime in attesa di lavorazione, posizionati a terra o su bancale. E' presente canaletta di raccolta spanti che convogliano gli stessi all'interno delle vasche di raccolta della sezione di depurazione dei reflui industriali.

Si riporta quindi di seguito una tabella riepilogativa delle aree di stoccaggio di materie prime che saranno presenti in azienda.

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
		m <sup>3</sup>	m <sup>2</sup>	Modalità	Capacità	Materiale stoccato
1	D1	340	260	Cisternette	1000 l	Materie prime destinate alla produzione
				Fusti	250 kg	
				Fustini/Sacchi	25 kg	
				Taniche	5-25 kg	
				Sacconi	1000 kg	
2	D2	75	60	Cisternette	1000 l	Materie prime destinate alla produzione
				Fusti	250 kg	
				Fustini/Sacchi	25 kg	
				Taniche	5-25 kg	
				Sacconi	1000 kg	
3	D3	100	70	Serbatoi (S19-S28)	10 m <sup>3</sup>	Prodotti finiti (liquidi)
4	D4	440	325	Cisternette	1000 l	Materie prime destinate alla produzione
				Fusti	250 kg	
				Fustini/Sacchi	25 kg	
				Taniche	5-25 kg	
				Sacconi	1000 kg	
5	D5	102	60	Serbatoi (S0 - S8)	8 x 10 m <sup>3</sup> 1 x 22 m <sup>3</sup>	Materie prime destinate alla produzione e prodotto finito
6	D6	300	162	Serbatoi (S9 - S13, S14-S16, S18)	33 m <sup>3</sup>	Materia prima/prodotto finito

7	D7	80	50	Cisternette	1000 l	Materie prime destinate alla produzione
				Fusti	250 kg	
				Fustini/Sacchi	25 kg	
				Taniche	5-25 kg	
				Sacconi	1000 kg	
8	D8	40	30	Cisternette	1000 l	Stoccaggio provvisorio in attesa di lavorazione
				Fusti	250 kg	
				Fustini/Sacchi	25 kg	
				Taniche	5-25 kg	
				Sacconi	1000 kg	

Per quanto riguarda i rifiuti saranno eseguite le seguenti modifiche:

- L'area di stoccaggio R4 sarà ingrandita e si estenderà per tutta la lunghezza del reparto in cui attualmente si trova, sempre a ridosso della parete ovest del fabbricato. Ospiterà gli stessi materiali attualmente stoccati;
- Sarà implementata la nuova area di stoccaggio R5 a ridosso della parete sul lato sud dello stabilimento ospitante 5 serbatoi della capienza di 10 m<sup>3</sup> cadauno come descritto al precedente paragrafo 4.1.3, lettera b. Sarà predisposto un bacino di contenimento in calcestruzzo, diviso in 5 sezioni, dell'altezza di 1 metro e capacità pari a contenere l'intero volume di ogni serbatoio al fine di evitare eventuali commistioni tra spanti di rifiuti di diversa composizione chimica.

Di seguito si riporta una tabella riepilogativa delle aree di stoccaggio di rifiuti che saranno presenti in azienda.

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio m <sup>3</sup>	Superficie m <sup>2</sup>	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
<b>Rifiuti prodotti dall'azienda</b>					
1	R1	20	28	Big Bag	CER 06 05 03
2	R2	10	28	Cisternette, balle, bidoni	CER 15 01 10*
				Fusti, fustini, cisternette	Prodotti fuori specifica <sup>1</sup>
<b>Rifiuti ritirati dall'azienda per essere trattati</b>					
3	R3	33	18	Serbatoio S17	CER 11 01 07*
4	R4	180	100	Fusti, fustini, cisternette, sacchi e sacconi	Rifiuti liquidi e solidi ritirati dall'azienda per il trattamento
5	R5	50	50	Serbatoi S29 - S33	Rifiuti liquidi ritirati dall'azienda per il trattamento

<sup>1</sup> Prodotti di scarto derivanti da difetti di produzione ai quali viene assegnato di volta in volta il codice CER appropriato in base alla composizione chimica.

Le aree sopra elencate sono presenti all'intero dei fabbricati, in area pavimentata, caratterizzata dalla presenza di canalette per la raccolta di eventuali spanti che sarebbero convogliati all'intero della vasca di raccolta 1 ed, in caso di necessità, anche nella vasca 2.

## 5. IMPATTO DELLE MODIFICHE IMPIANTISTICHE SULLE MATRICI AMBIENTALI

Di seguito vengono analizzati gli eventuali impatti sulle varie matrici ambientali che si possono registrare a seguito degli interventi programmati dall'azienda. Si rammenta che gli stessi non prevedono la modifica strutturale degli impianti produttivi esistenti, del ciclo produttivo e degli immobili.

Si rimanda allo Studio di Impatto Ambientale per maggiori dettagli.

### 5.1 Consumo di materie prime

Relativamente al progetto di potenziamento dell'attività di recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi, il consumo di materie prime tal quali acquistate dai fornitori potrebbe subire una lieve variazione in ribasso determinata dal maggior ricavo di composti chimici utili alle reazioni e miscele appunte dalle materie di scarto. L'azienda stima di poter aumentare la produzione di composti chimici dai rifiuti di circa il 35-40 %.

Nell'eventualità che si verificasse un aumento di consumo di sostanze chimiche, comunque, non si potrebbe imputare lo stesso ad una bassa efficienza di recupero dei rifiuti ma eventualmente alla necessità di acquisto dei prodotti commerciali in quanto non tutti recuperabili dalle materie di scarto.

### 5.2 Consumo di risorse idriche

Il progetto in programma non prevede la modifica degli impianti produttivi o della gestione della risorsa idrica rispetto a quanto già presente in azienda. Si ritiene che i consumi annui di acqua utilizzata rimarranno invariati o altrimenti soggetti a naturali oscillazioni riconducibili alla maggiore o minore attività produttiva che potrebbe verificarsi.

Si ricorda che l'azienda non esegue scarico di acque reflue industriali in quanto queste vengono dapprima trattate in apposite vasche, recuperate e il rifiuto prodotto smaltito mediante ditta specializzata.

### 5.3 Consumo di energia elettrica

Si ritiene che i consumi energetici del sito produttivo rimarranno pressoché invariati o altrimenti soggetti a naturali oscillazioni riconducibili alla maggiore o minore attività produttiva che potrebbe verificarsi.

Non sono previsti interventi impiantistici tali da comportare una variazione significativa dell'assorbimento energetico attualmente registrato.

### 5.4 Emissioni in atmosfera

Il progetto in programma dall'azienda si ritiene non possa generare alterazione dello stato quali-quantitativo dei reflui gassosi emessi non essendo previste modifiche agli impianti di aspirazione e di abbattimento. L'azienda continuerà a monitorare periodicamente la concentrazione degli inquinanti nelle emissioni ricercando eventualmente le nuove specie chimiche in base alle lavorazioni svolte e alle materie prime utilizzate.

### 5.5 Produzione di rifiuti

Le tipologie di rifiuti prodotte dal sito produttivo nell'ultimo anno sono le seguenti.

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua prodotta Kg
06 03 14	Sali e loro soluzioni diversi da quelli di cui alle voci 060311* e 060313*	Liquido	346.520
06 05 03	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli affluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02*	Liquido	18.640
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	9.965

I rifiuti sono smaltiti mediante ditta specializzata e principalmente sono acque reflue derivante dal trattamento dei reflui idrici generati nelle operazioni di pulizia degli impianti.

Dal punto di vista della produzione di rifiuti non si ritiene possa esserci un impatto dovuto all'aumento delle loro quantità nemmeno in caso di un eventuale incremento dell'attività

produttiva complessiva. La gestione dei rifiuti avviene nel rispetto della normativa vigente e i processi produttivi condotti nell'ottica di limitarne il più possibile la generazione.

Al contrario si ritiene che l'attività di recupero dei rifiuti possa generare un indiretto beneficio all'ambiente in merito allo smaltimento delle materie di scarto. L'azienda recuperando e trattando i rifiuti prodotti da altri siti produttivi di altri settori, contribuisce, seppur in lieve entità, a diminuire l'afflusso degli stessi nelle discariche contribuendo alla diminuzione dell'impatto complessivo generato da tali attività. Nel contempo vengono generati prodotti da rimettere in commercio da materie di scarto.

## 5.6 Impatto acustico

Il progetto in programma dall'azienda non prevede l'installazione di nuova strumentazione che possa comportare una evoluzione del clima acustico e di conseguenza un impatto sulle aree circostanti rispetto a quanto attualmente presente.

Un maggior impatto, seppur lieve, potrebbe essere generato dall'aumento del traffico veicolare risultante dal potenziamento dell'attività di recupero di rifiuti. L'aumento dei mezzi in transito però è un fattore per il quale l'azienda non può applicare misure dirette di mitigazione.

Si tenga comunque in considerazione che l'azienda è sita in una zona industriale e che nelle vicinanze è presente il casello autostradale e l'autostrada A4, ambienti caratterizzati da un flusso veicolare sostenuto. L'apporto dell'azienda in tal senso si può ritenere quindi pressoché nullo.