

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.



STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE

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

PROGETTO:
POTENZIAMENTO ATTIVITÀ DI RECUPERO E TRATTAMENTO RIFIUTI
SINTESI NON TECNICA

Nome file	IPPC - Poletto Noventa - feb14 SIA Sintesi non Tecnica.docx		
Committente	Poletto Aldo S.r.l.	Data emissione	Febbraio 2014
Località	Noventa di Piave (VE)	Revisione	00

SOMMARIO

1. PREMESSA	4
2. PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA	5
3. ASSOGGETTABILITÀ ALLA PROCEDURA DI VIA	6
4. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO.....	7
4.1 COLLOCAZIONE IMPIANTO.....	7
4.2 STRUMENTI DI PIANIFICAZIONE REGIONALE, PROVINCIALE, COMUNALE	9
4.2.1 PIANO TERRITORIALE REGIONALE DI COORDINAMENTO (P.T.R.C.).....	9
4.2.2 PIANO TERRITORIALE DI COORDINAMENTO PROVINCIALE (P.T.C.P.).....	14
4.2.3 PIANO DI ASSETTO DEL TERRITORIO COMUNALE (P.A.T.)	18
5. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE	20
5.1 ASSETTO AZIENDALE ESISTENTE	20
5.1.1 DESCRIZIONE DEI REATTORI	24
5.1.2 DESCRIZIONE DEI DISPOSITIVI AUSILIARI	26
5.1.3 TIPOLOGIA DI LAVORAZIONI ESEGUITE.....	27
5.1.4 AUTORIZZAZIONE AL RECUPERO E TRATTAMENTO DI RIFIUTI.....	34
5.1.5 GESTIONE DEI RIFIUTI DA LAVORARE IN AZIENDA	35
5.2 CARATTERISTICHE DEL PROGETTO	37
5.2.1 POTENZIAMENTO ATTIVITÀ DI RECUPERO E TRATTAMENTO RIFIUTI.....	37
5.2.2 POTENZIAMENTO DEL TRATTAMENTO DI DECANTAZIONE DEI RIFIUTI LIQUIDI .	39
5.2.3. INSTALLAZIONE DI NUOVE ATTREZZATURE IMPIANTISTICHE	40
5.2.4 MODIFICA DELLE AREE DI STOCCAGGIO MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI	40
6. QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE.....	41
6.1 ANALISI DELLE COMPONENTI AMBIENTALI	41

6.1.1. RISORSE IDRICHE	41
6.1.2. SUOLO E SOTTOSUOLO.....	42
6.1.3. ARIA ED EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	42
6.1.4. VEGETAZIONE E FAUNA.....	43
6.1.5. ECOSISTEMI.....	43
6.1.6. RISORSE ENERGETICHE	43
6.1.7. PRODUZIONE DI RIFIUTI	44
6.1.8. IMPATTO ACUSTICO	44
6.1.9. IMPATTO ODORIGENO	45
6.1.10. RADIAZIONI IONIZZANTI E NON IONIZZANTI.....	45
7. SICUREZZA DEL SITO PRODUTTIVO.....	46
8. SISTEMI DI GESTIONE.....	48
9. CONCLUSIONI	49
10. BIBLIOGRAFIA	50

1. PREMESSA

L'azienda Poletto Aldo Srl ha programmato il potenziamento di una parte del processo produttivo riguardante il recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi di ditte terze per la produzione di composti chimici utilizzati nei settori industriale e agricolo.

La modifica comporta il superamento delle soglie massime di recupero e trattamento di rifiuti attualmente autorizzate dalla Provincia di Venezia rendendo quindi necessaria la 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.

Il progetto è soggetto a Valutazione di Impatto Ambientale come definito all'interno del Titolo III alla Parte II del d.lgs. 152/06 che prevede la redazione di uno Studio di Impatto Ambientale per la quantificazione degli impatti che il progetto può generare sull'ambiente circostante.

Di seguito vengono quindi prese in considerazione le interazioni tra il progetto di modifica dell'attività produttiva e le varie matrici ambientali per l'analisi degli eventuali impatti su quest'ultime.

Il presente documento è redatto secondo le indicazioni contenute nella D.G.R. 1624 del 11 maggio 1999 *"Modalità e criteri di attuazione della procedura di VIA - specifiche tecniche e primi sussidi operativi all'elaborazione degli studi di impatto ambientale"*.

2. PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

La Società Poletto Aldo S.r.l. è un'azienda chimica sita all'interno di una zona industriale del comune di Noventa di Piave, in via Pacinotti 6, la cui attività consiste principalmente nella produzione di sali inorganici e/o soluzioni acquose degli stessi, utilizzati in ambito agricolo (fertilizzanti) e industriale.

I prodotti possono essere ottenuti mediante:

- Reazione o miscelazione di materie prime liquide e solide (reagenti);
- Reazione o miscelazione di rifiuti solidi o liquidi
- Reazione o miscelazione di rifiuti e materie prime

I reagenti, siano essi materie prime, rifiuti o entrambi, sono introdotti all'interno di reattori cilindrici ad asse verticale nei quali sono condotte le fasi del processo produttivo definite in:

- Reazione/miscelazione
- Concentrazione
- Cristallizzazione
- Centrifugazione
- Essiccazione
- Confezionamento

Non tutte le fasi sono necessariamente eseguite ad ogni ciclo produttivo. Esse sono svolte a seconda della tipologia di prodotto finito che si desidera ottenere.

I prodotti finiti sono confezionati in sacchi, se allo stato solido, oppure, nella maggioranza dei casi, in apposite cisterne (bulk) se allo stato liquido.

Parallelamente alla produzione e vendita dei prodotti chimici l'azienda commercializza prodotti tal quali acquistati da ditte fornitrici e direttamente rivenduti alla clientela senza effettuare su di essi operazioni di trasformazione.

La quasi totalità del volume di prodotti chimici venduti dall'azienda deriva dalla trasformazione di materie prime e dalla commercializzazione tal quale degli stessi. La frazione rimanente, ottenuta dal recupero e trattamento dei rifiuti, si quantifica in circa il 3%.

3. ASSOGGETTABILITÀ ALLA PROCEDURA DI VIA

L'attività aziendale oggetto di modifica è soggetta a procedura di VIA secondo:

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

E contestuale rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale secondo:

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

L'azienda attualmente è autorizzata dalla Provincia di Venezia ad eseguire il recupero e trattamento di rifiuti pericolosi secondo le operazioni di cui all'Allegato C alla Parte IV del d.lgs. 152/06. Il 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.

4. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

La finalità del Quadro di Riferimento Programmatico, all'interno dello Studio di Impatto Ambientale, è quella di inquadrare l'opera progettata nel contesto complessivo delle previsioni programmatiche e della pianificazione territoriale alle diverse scale di riferimento.

L'analisi degli strumenti pianificatori viene effettuata allo scopo di determinare le principali opzioni di sviluppo, trasformazione e salvaguardia previste dalle autorità competenti per il territorio nell'ambito del quale si andrà a inserire l'intervento.

In tal senso il Quadro di Riferimento Programmatico è mirato a verificare la compatibilità dell'intervento con le linee di pianificazione e programmazione del territorio espresse dai disposti amministrativi diversamente competenti e ordinati.

4.1 COLLOCAZIONE IMPIANTO

L'attività produttiva della ditta Poletto Aldo Srl è eseguita presso lo stabilimento ubicato in via Pacinotti n. 6, nel comune di Noventa di Piave, in Provincia di Venezia.

Il sito si trova all'interno di una zona industriale denominata "località produttiva di via Calnova" collocata nella parte est del Comune di Noventa di Piave.

Il territorio circostante è pressoché rurale caratterizzato da appezzamenti agricoli e piccoli insediamenti civili. Ad ovest dell'azienda, a circa 1,5 km, è presente un piccolo polo commerciale mentre a 2,5 km nella stessa direzione, il centro abitato di Noventa di Piave.

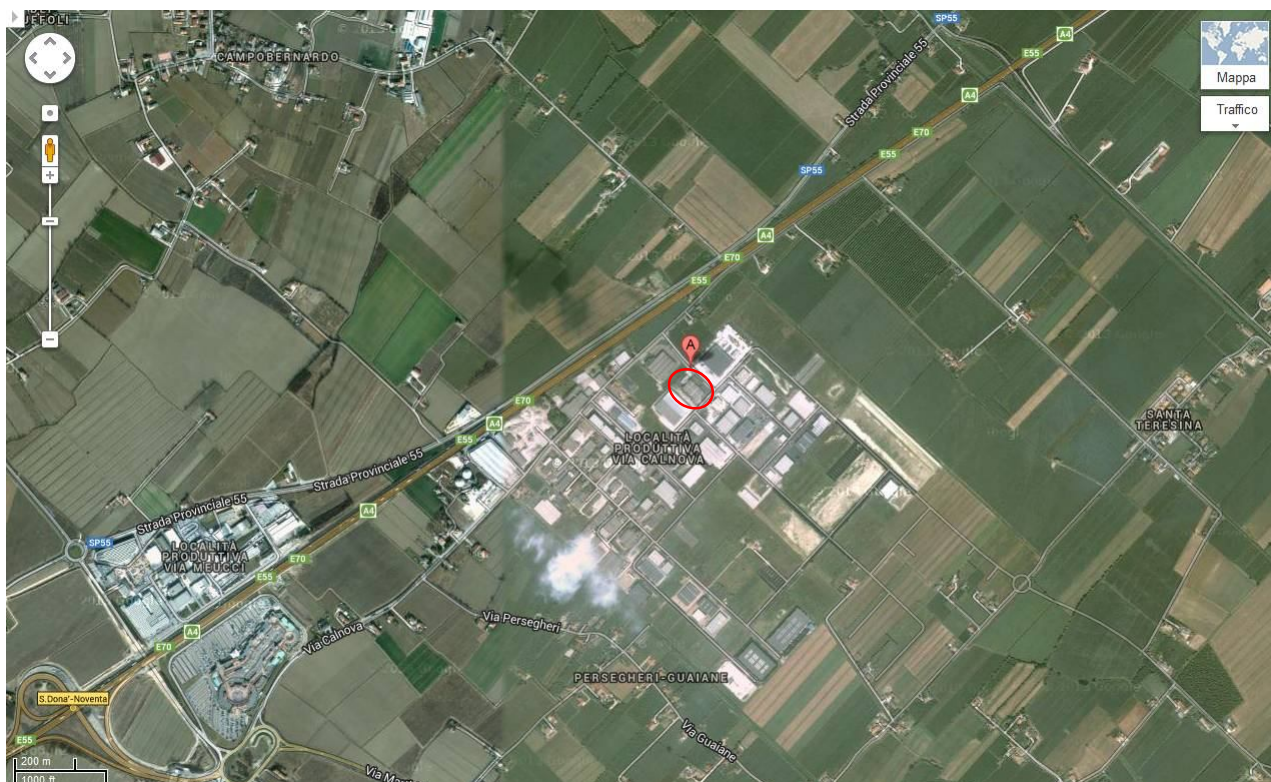
Sempre nelle vicinanze dell'azienda è presente il casello autostradale di Noventa di Piave/San Donà di Piave dell'autostrada A4 Venezia-Trieste, la quale scorre a circa 250 metri in direzione nord rispetto all'azienda stessa.



Zona industriale con identificazione dell'azienda (fonte: TuttoCittà)



Azienda e territorio circostante (fonte: Google Earth)



Ai sensi del PRG comunale vigente, l'Azienda è sita all'interno di una zona a carattere industriale (D1), ovvero area destinata parzialmente o interamente a insediamenti produttivi

4.2 STRUMENTI DI PIANIFICAZIONE REGIONALE, PROVINCIALE, COMUNALE

Nel presente paragrafo si analizzano gli strumenti di pianificazione locale, in relazione all'intervento di progetto.

4.2.1 PIANO TERRITORIALE REGIONALE DI COORDINAMENTO (P.T.R.C.)

La pianificazione territoriale regionale si esplica nel Piano Territoriale Regionale di Coordinamento (PTRC), che costituisce il quadro di riferimento per la pianificazione locale, in conformità con le indicazioni della programmazione socio-economica (Piano Regionale di Sviluppo). Esso è finalizzato a delineare gli obiettivi e le linee principali di organizzazione del territorio regionale, nonché le strategie e le azioni volte alla loro realizzazione.

Attualmente la Regione Veneto è dotata di un Piano approvato nel 1992 e di un Piano adottato nel 2009, in fase di autorizzazione.

P.T.R.C. VIGENTE

Il PTRC vigente è stato approvato nel 1992, risponde all'obbligo di salvaguardare le zone di particolare interesse ambientale, attraverso l'individuazione, il rilevamento e la tutela di un'ampia gamma di categorie di beni culturali ed ambientali.

Il Piano Territoriale Regionale di Coordinamento (P.T.R.C.) è costituito dai seguenti elaborati:

1. Relazione che illustra, per ciascuno dei sistemi e delle aree, gli obiettivi dell'azione pubblica e privata per la tutela, la trasformazione e l'uso del territorio; definisce le aree da sottoporre a particolare disciplina o da assoggettare a Piani Territoriali per cui fornire particolari direttive.
2. Elaborati grafici di progetto che riportano le scelte e le politiche attinenti le diverse parti del territorio, in riferimento alla Relazione ed in stretta connessione con le Norme e Direttive del P.T.R.C.

Tali elaborati sono:

Tav. 1. Difesa del suolo e degli insediamenti;

Tav. 2. Ambiti naturalistico-ambientali e paesaggistici di livello regionale;

Tav. 3. Integrità del territorio agricolo;

Tav. 4. Sistema insediativo ed infrastrutture storico e archeologico;

Tav. 5. Ambiti per la istituzione di parchi e riserve naturali ed archeologiche e di aree di tutela paesaggistica;

Tav. 6. Schema della viabilità primaria - itinerari regionali ed interregionali (1:250.000);

Tav. 7. Sistema insediativo;

Tav. 8. Articolazione del piano;

Tav. 9. Ambito per la istituzione di parchi e riserve naturali ed archeologiche e di aree di tutela paesaggistica;

Tav. 10. Valenze storico, culturali e paesaggistiche ambientali;

Dall'analisi del PTRC vigente non emergono indicazioni contrarie o vincoli particolari per l'esecuzione delle attività aziendali e la realizzazione del progetto, pertanto si può ritenere che gli stessi siano compatibili con la programmazione del piano.

P.T.R.C. ADOTTATO

Con deliberazione di Giunta Regionale n. 372 del 17/02/09 è stato adottato un nuovo Piano Territoriale Regionale di Coordinamento ai sensi della legge regionale 23 aprile 2004, n. 11 (art. 25 e 4). Esso si compone di:

1. Relazione tecnica illustrativa
2. Riflessioni dei Proto per il piano
3. Elaborati grafici
 - Tavola PTRC 1992 - Ricognizione
 - Tavola 1a - Uso del suolo (terra)
 - Tavola 1b - Uso del suolo (acqua)
 - Tavola 2 - Biodiversità
 - Tavola 3 - Energia e Ambiente
 - Tavola 4 - Mobilità
 - Tavola 5a - Sviluppo economico produttivo
 - Tavola 5b - Sviluppo economico turistico
 - Tavola 6 - Crescita culturale e sociale
 - Tavola 7 - Montagna del Veneto
 - Tavola 8 - Città, motore di futuro

- Tavola 9 - Sistema del territorio rurale e della rete ecologia (suddivisa nelle per aree significative del Veneto)
 - Tavola 10 - PTRC - Sistema degli obiettivi di progetto
4. Rapporto Ambientale
 5. Ambiti di paesaggio - atlante ricognitivo
 6. Norme tecniche

Ambiti di Paesaggio - Atlante Ricognitivo

Il PTRC ha individuato degli obiettivi di qualità paesaggistica per i paesaggi del Veneto.

Il territorio regionale è stato suddiviso in 39 ambiti paesaggistici, per ciascuno dei quali il Piano ha individuato specifici obiettivi e indirizzi di qualità paesaggistica di diversa priorità.

Il Comune di Noventa di Piave, nel quale è insediata l'azienda, ricade nell'ambito paesaggistico n. 26 "Pianure del Sandonatese e Portogruarese".

L'ambito è delimitato a nord-est dal confine regionale e a nord-ovest dalla fascia delle risorgive, segue a ovest la rete idrografica superficiale tra il fiume Sile e il territorio di Roncade, mentre a sud si appoggia sull'ambito delle bonifiche più recenti e sull'area perilagunare settentrionale.

L'ambito si distingue per un'area -a nord- il Portogruarese, maggiormente caratterizzata da un paesaggio agrario abbastanza integro dove sono ancora presenti i tradizionali sistemi rurali costituiti da campi chiusi delimitati con fossati e filari di siepi campestri e dove si rileva la presenza di vigneti; e da un'area -a sud- il Sandonatese, maggiormente interessata dallo sviluppo insediativo, sia residenziale che produttivo, e da un paesaggio agrario per lo più caratterizzato da appezzamenti agricoli di grandi estensioni a carattere intensivo.

Inquadramento Normativo

Sull'ambito ricadono, come da PTRC 1992: gli ambiti di valore naturalistico-ambientale del Medio Corso del Piave (ambito 41), dell'Ambito Fluviale del Livenza (ambito 42), del Bosco di Cavalier (ambito 59), del Bosco di Cessalto (ambito 60) e del Bosco di Lison (ambito 61).

Nell'ambito ricade una limitata porzione di territorio del Parco Naturale Regionale del Fiume Sile, istituito con L.R. 28.1.1998.

La parte ovest dell'ambito è disciplinata dal Piano di Area della Laguna e dell'Area Veneziana (comune di Musile di Piave), approvato dalla regione Veneto nel novembre 1995, e dal Piano di Area del Sandonatese (comuni di Fossalta di Piave, Musile di Piave, Noventa di Piave, San Donà di Piave), che, adottato con DGR n. 2807 del 19 ottobre 2001, non esercita più ad oggi alcuna efficacia.

La provincia di Venezia ha istituito con D.C.P. del 20.03.2003 n. 2003/56/00001, nei territori comunali di Cinto Caomaggiore, Gruaro e Portogruaro, il Parco Fluviale del Lèmene e del Réghena, in attuazione dell'area di tutela paesaggistica di interesse regionale soggetta a competenza provinciale dell'Ambito Fluviale del Réghena e Lèmene individuata dal PTRC 1992.

L'ambito è interessato dalle seguenti aree appartenenti alla Rete Natura 2000: SIC e ZPS IT3240008 Bosco di Cessalto; SIC e ZPS IT3240017 Bosco di Cavalier; SIC e ZPS IT3250006 Bosco di Lison; SIC e ZPS IT3250022 Bosco Zacchi; ZPS IT3240013 Ambito Fluviale del Livenza; ZPS IT3250012 Ambiti Fluviali del Reghena e del Lèmene – Cave di Cinto Caomaggiore; SIC IT3240029 Ambito Fluviale del Livenza e Corso Inferiore del Monticano; SIC IT3240033 Fiumi Meolo e Vallio; SIC IT3250044 Fiumi Réghena e Lèmene – Canale Taglio e Rogge Limitrofe – Cave di Cinto Maggiore.

Obiettivi di Qualità Paesaggistica

Il territorio dell'ambito risulta caratterizzato da due aree distinte, per le quali risultano diverse le priorità di intervento: il Potogruarese a nord e il Sandonatese a sud. Il Portogruarese è qualificato da un paesaggio agrario abbastanza integro, dove sono ancora presenti i tradizionali sistemi rurali costituiti da campi chiusi delimitati con fossati e lari di siepi campestri: tale zona è da salvaguardare, soprattutto dall'introduzione di pratiche agricole a carattere intensivo, tra cui vigneti. Il Sandonatese, comprendente Noventa di Piave, sito di insediamento dell'azienda, è invece maggiormente interessato dallo sviluppo insediativo, da contenere e riqualificare, ed è caratterizzato da un paesaggio agrario per lo più rappresentato da appezzamenti agricoli di grandi estensioni, per il quale risulta opportuno operare con interventi di diversa azione ecologica del paesaggio.

CONCLUSIONI

Dall'analisi del Piano Territoriale Regionale di Coordinamento, sia vigente che adottato, si rileva che l'area interessata dall'impianto di progetto non interessa zone sottoposte a vincoli di tipo ambientale e paesaggistico particolari se non per la salvaguardia delle risorse idriche.

L'azienda, l'attività da essa svolta e il progetto in programma risultano essere collocati in area conforme al Piano Territoriale Regionale e precisamente di destinazione d'uso del territorio.

In considerazione di quanto analizzato il progetto si pone comunque obiettivi e strategie di gestione in linea con le Norme Tecniche del PTRC, al fine di produrre il minor impatto possibile.

4.2.2 PIANO TERRITORIALE DI COORDINAMENTO PROVINCIALE (P.T.C.P.)

I Piani Territoriali di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.), previsti dalla L.R. 11/2004, sono gli strumenti di pianificazione che delineano gli obiettivi e gli elementi fondamentali dell'assetto del territorio provinciale in coerenza con gli indirizzi per lo sviluppo socio-economico provinciale, con riguardo alle prevalenti vocazioni, alle sue caratteristiche geologiche, geomorfologiche, idrogeologiche, paesaggistiche ed ambientali.

Con Deliberazione della Giunta Regionale n. 3359 del 30 dicembre 2010 è stato approvato il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.) di Venezia ai sensi dall'art. 23 della Legge Regionale 23 aprile 2004 n. 11.

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale diventa lo strumento di pianificazione che delinea gli obiettivi e gli elementi fondamentali dell'assetto del territorio provinciale, ed in particolare:

- a. acquisisce, previa verifica, i dati e le informazioni necessarie alla costituzione del quadro conoscitivo territoriale provinciale;
- b. recepisce i siti interessati da habitat naturali e da specie floristiche e faunistiche di interesse comunitario e le relative tutele;
- c. definisce gli aspetti relativi alla difesa del suolo e alla sicurezza degli insediamenti determinando, con particolare riferimento al rischio geologico, idraulico e idrogeologico e alla salvaguardia delle risorse del territorio, le condizioni di fragilità ambientale;

- d. indica gli obiettivi generali, la strategia di tutela e di valorizzazione del patrimonio agro-forestale e dell'agricoltura specializzata in coerenza con gli strumenti di programmazione del settore agricolo e forestale;
- e. detta le norme finalizzate alla prevenzione e difesa dall'inquinamento prescrivendo gli usi espressamente vietati in quanto incompatibili con le esigenze di tutela;
- f. riporta le aree a rischio di incidente rilevante di cui al decreto legislativo 17 agosto 1999, n. 334 "Attuazione della direttiva 96/82/CE relative al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose", così come individuate e perimetrate dalla Regione ai sensi dell'articolo 75 della legge regionale 13 aprile 2001, n. 11 e successive modificazioni e concorre all'implementazione del Piano regionale per il coordinamento delle emergenze di protezione civile;
- g. riporta i vincoli territoriali previsti da disposizioni di legge;
- h. individua e precisa gli ambiti di tutela per la formazione di parchi e riserve naturali di competenza provinciale nonché le zone umide, i biotopi e le altre aree relitte naturali, le principali aree di risorgiva, da destinare a particolare disciplina ai fini della tutela delle risorse naturali e della salvaguardia del paesaggio;
- i. individua e disciplina i corridoi ecologici al fine di costruire una rete di connessione tra le aree protette, i biotopi e le aree relitte naturali, i fiumi e le risorgive;
- j. perimetra i centri storici, individua le ville venete e i complessi e gli edifici di pregio architettonico, le relative pertinenze e i contesti figurativi;
- k. indica gli obiettivi e gli elementi fondamentali dell'assetto del territorio, i sistemi delle infrastrutture, le attrezzature, gli impianti e gli interventi di interesse pubblico di rilevanza provinciale;
- l. formula i criteri per la valorizzazione dei distretti produttivi di cui alla legge regionale 4 aprile 2003, n. 8 "Disciplina dei distretti produttivi ed interventi di politica industriale locale";

- m. individua, sulla base dei criteri di cui all'articolo 24, comma 1, lettera g), gli ambiti per la pianificazione dei nuovi insediamenti industriali, artigianali, turistico-ricettivi e delle grandi strutture di vendita;
- n. individua gli eventuali ambiti per la pianificazione coordinata tra più comuni ai sensi dell'articolo 16 della LR 11/2004;
- o. individua i comuni con popolazione inferiore ai 5.000 abitanti i cui PAT possono essere redatti in forma semplificata, secondo i criteri indicati dal provvedimento di cui all'articolo 46, comma 2, lettera g della LR11/2004.

Il P.T.C.P è formato dai seguenti elaborati:

- Relazione Illustrativa
- Relazione Tecnica costituita da:
 - Tavola di Sintesi degli Elementi progettuali;
 - Rapporto sulla Partecipazione;
 - Relazione Tavole Progettuali;
 - Relazione introduttiva alle NTA;
 - Relazione Tecnica a corredo del Quadro Conoscitivo;
- Rapporto Ambientale
- Elaborati cartografici progettuali
 - Tavola 1: *Carta dei vincoli e della pianificazione territoriale,*
 - Tavola 2: *Carta delle fragilità,*
 - Tavola 3: *Sistema ambientale,*
 - Tavola 4: *Sistema insediativo - infrastrutturale,*
 - Tavola 5: *Sistema del paesaggio*
 - *Tavole elementi progettuali*
- Quadro conoscitivo di cui all'articolo 10 della LR 11/2004 con le allegate tavole significative
- Norme Tecniche di Attuazione (NTA) contenenti
 - le disposizioni generali del piano, riguardanti in particolare gli obiettivi da perseguire, gli elementi costitutivi e la loro efficacia nei confronti degli altri

- strumenti di governo del territorio e di tutela dell'ambiente e del paesaggio, le forme delle determinazioni del piano, il ruolo e le modalità della valutazione;
- le disposizioni relative all'organizzazione complessiva del territorio, degli insediamenti residenziali, produttivi e turistici e delle reti infrastrutturali,
 - le disposizioni relative alla tutela delle risorse primarie e delle diverse componenti naturali, paesistiche e culturali, alla prevenzione e alla gestione dei rischi ambientali, alla realizzazione delle reti ecologiche e a quant'altro previsto dall'art.22 della LR 11/2004.

In relazione alle attività produttive svolte dall'azienda e al progetto di modifica sono stati esaminati gli allegati cartografici del Piano e formulate le considerazioni di compatibilità con gli stessi come di seguito riportato.

Tavola 1 - carta dei vincoli e della pianificazione territoriale

Tavola 2: Carta delle fragilità

Tavola 3: Sistema ambientale

Tavola 4: Sistema insediativo - infrastrutturale

Tavola 5: Sistema del paesaggio

CONCLUSIONI

Dall'analisi del PTCP si riscontra che il sito produttivo aziendale ricade in zona del territorio conforme alla tipologia di attività svolta ed in accordo con le strategie di pianificazione adottate. Non si riscontrano particolari criticità paesaggistiche o vincoli nel sito di insediamento se non l'esteso rischio idraulico caratterizzante gran parte del territorio.

4.2.3 PIANO DI ASSETTO DEL TERRITORIO COMUNALE (P.A.T.)

Il Piano di Assetto del Territorio (PAT), in applicazione della Legge Regionale n. 11 del 23 aprile 2004, riporta le disposizioni strutturali della pianificazione urbanistica comunale e indirizza i contenuti del Piano degli Interventi (PI), individuando le relative misure di tutela e di salvaguardia.

Il Piano di Assetto del Territorio è stato adottato dal Comune di Noventa di Piave mediante delibera del Consiglio Comunale n. 2 del 17 gennaio 2012. Esso è costituito dei seguenti elaborati:

Quadro conoscitivo

- a. Banca dati alfa-numerica e vettoriale;
- b. Elaborati di analisi:
 - Carta geomorfologica;
 - Carta litologica;
 - Carta idrogeologica;
 - Relazione geologica;
 - Relazione agronomica.

Progetto

- c. Relazione di progetto;
- d. Relazione sintetica;
- e. Norme di Attuazione;
- f. Verifica del Dimensionamento;
- g. VAS -Rapporto Ambientale;
- h. VAS – Sintesi non tecnica;
- i. Studio di Compatibilità Idraulica;
- j. Valutazione di Incidenza Ambientale;
- k. Elaborati grafici di progetto;

- Tav. 0 - Carta dei contenuti strategici;
- Tav. 1 - Carta dei vincoli e della pianificazione territoriale;
- Tav. 2 - Carta delle invariati;
- Tav. 3 - Carta delle fragilità;
- Tav. 4 - Carta della trasformabilità: azioni strategiche, valori e tutele.

CONCLUSIONI

Dall'analisi del PAT si riscontra che il sito produttivo aziendale ricade in zona del territorio conforme alla tipologia di attività svolta ed in accordo con le strategie di pianificazione territoriale adottate. Non si riscontrano, in aggiunta, particolari criticità paesaggistiche o vincoli nel sito di insediamento se non l'esteso rischio idraulico caratterizzante gran parte del territorio.

In riferimento alla Variante Parziale alle Norme Tecniche di Attuazione del P.R.G adottata dal Comune di Noventa di Piave, l'azienda si colloca nella condizione di 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.

5. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

5.1 ASSETTO AZIENDALE ESISTENTE

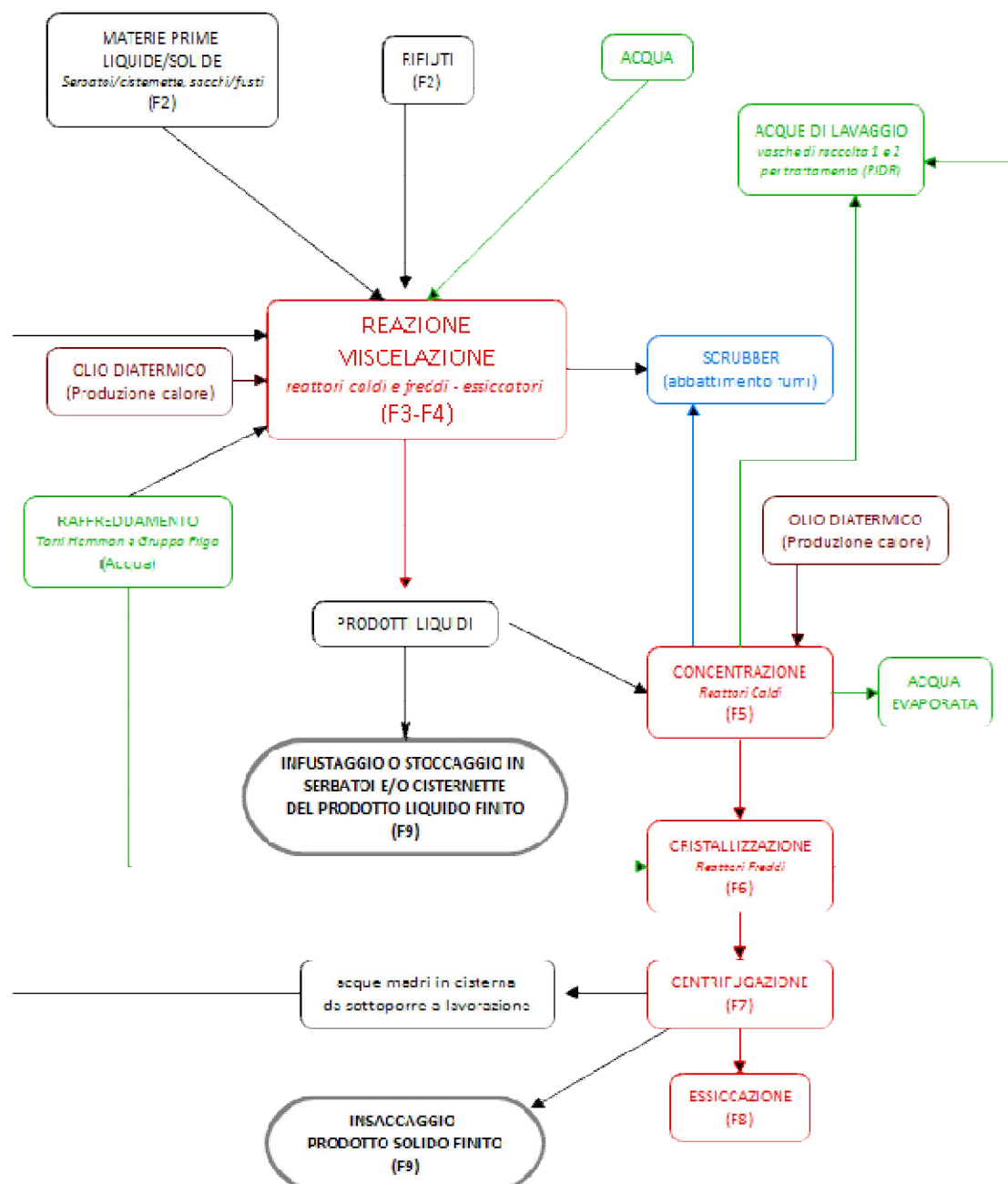
L'azienda Poletto Aldo Srl è sita all'interno di una zona industriale nel Comune di Noventa di Piave (VE) e si compone di un fabbricato suddiviso in due unità comunicanti tra loro; nella prima trovano sede i reparti amministrativi/commerciali mentre nella seconda il reparto produttivo. Di seguito si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



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



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.

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.

5.1.1 DESCRIZIONE DEI REATTORI

I reattori sono presenti all'interno dell'area produttiva principale aziendale, posizionati verticalmente con la valvola di fondo sospesa a circa 1,2 metri dal pavimento. All'altezza di circa 3,7 metri, tutto attorno ai reattori, è presente un soppalco calpestabile in ferro zincato sopra al quale gli operatori eseguono le operazioni di carico dei reagenti attraverso i boccaporti principali e il monitoraggio dei parametri di processo (temperatura, velocità di agitazione della miscela, aspirazione dei fumi, riscaldamento/raffreddamento delle soluzioni, pompe, ecc).

Tutti i reattori hanno medesime caratteristiche tecniche-costruttive eccezion fatta per il reattore R7 installato nel 2011 per il quale si riporta in seguito una descrizione separata.

REATTORI CALDI (R2-R4-R5) E FREDDI (R1-R3-R6)

Di forma cilindrica con fondo emisferico, hanno volume di 5 m³ e sono costruiti in acciaio AISI 316L con parete spessa 5 mm. Presentano boccaporto di carico sulla sommità e valvola di scarico sul fondo e sono muniti di agitatore a pale per la miscelazione dei reagenti. I reattori caldi sono inoltre rivestiti di uno strato di materiale coibentante ricoperto da una lamina metallica.

L'intero corpo dei reattori è attraversato, lungo la circonferenza, da due fasci tubieri all'interno dei quali scorrono dei liquidi per il controllo della temperatura. In particolare:

- Nei reattori caldi, un fascio tubiero è attraversato da olio diatermico riscaldato da una centrale termica mentre l'altro da acqua raffreddata mediante torri evaporative (Torri Hammon). L'olio diatermico permette l'innalzamento della temperatura per l'attivazione delle reazioni endotermiche mentre l'acqua raffreddata il mantenimento della stessa ad un valore costante per la loro conduzione;
- Nei reattori freddi, un fascio tubiero è attraversato da acqua raffreddata dal gruppo frigo mentre l'altro da acqua raffreddata dalle Torri Hammon. Entrambi hanno lo scopo di abbassare la temperatura delle soluzioni contenute all'interno del reattore al fine di permettere l'esecuzione delle reazioni esotermiche (che sviluppano calore) e della fase di cristallizzazione.

Tutti i reattori "caldi" sono muniti di sistema di aspirazione delle emissioni gassose che convoglia i reflui, prima all'interno di uno scambiatore di calore a fascio tubiero per il loro raffreddamento, e poi alle torri di abbattimento ad umido (scrubber) per il successivo rilascio in atmosfera.

I reattori R2, R4, R5 e R6 sono muniti inoltre di celle di carico per il controllo in tempo reale della quantità di materiale in essi contenuto.

REATTORE R7 (REATTORE CALDO)

A differenza degli altri reattori, il numero 7 ha struttura diversa. È di forma cilindrica con fondo emisferico, ha capacità di circa 4 m³ ed è costruito in ferro smaltato con parete esterna spessa 12 mm e parete interna 20 mm.

La superficie interna è inoltre rivestita di uno strato vetrificato per resistere all'azione corrosiva degli acidi, che ha la funzione di preservare l'integrità del reattore ed evitare la contaminazione del prodotto in lavorazione.

Nell'intercapedine esistente tra le due pareti scorre acqua raffreddata dalle Torri Hammon che permette di controllare la temperatura durante le reazioni esotermiche. Il monitoraggio della temperatura è garantito da apposita sonda installata all'interno del reattore.

In caso di necessità il reattore viene blandamente riscaldato facendo innalzare la temperatura dell'acqua presente nell'intercapedine mediante il calore emanato dal fascio tubiero contenente l'olio diatermico caldo. È utilizzato un processo ad induzione di calore, piuttosto che riscaldamento diretto con olio diatermico come per gli altri reattori, al fine di evitare innalzamenti repentini di temperatura che potrebbero lesionare lo strato vetrificato interno del reattore.

Il reattore è munito inoltre di un gruppo di agitazione interno, bocchettone di carico nella parte superiore e valvola di scarico sul fondo.

I fumi ed i vapori derivanti dalle reazioni sono raffreddati per mezzo dello scambiatore di calore a fascio tubiero già a servizio del reattore R4 e successivamente inviati alle relative torri di abbattimento degli inquinanti. I reflui gassosi sono convogliati in atmosfera mediante il camino numero 2.

5.1.2 DESCRIZIONE DEI DISPOSITIVI AUSILIARI

A servizio dei reattori sono presenti i seguenti dispositivi:

Torri Hammon

È una torre di raffreddamento nella quale avviene lo scambio di energia tra una fase liquida (acqua) e una fase gassosa (aria) per la riduzione di temperatura della prima.

Il principio di funzionamento è semplice: l'acqua riscaldata all'interno dei fasci tubieri dei reattori, durante la conduzione delle reazioni esotermiche, è inviata in testa alle torri ed irrorata all'interno delle stesse. Cadendo lungo la torre, essa viene investita da un flusso di aria contrario generato da un ventilatore posizionato nella sommità delle torri. Il contatto tra le gocce d'acqua e l'aria permette il trasferimento del calore dalla fase liquida alla fase gassosa. Il liquido così raffreddato viene raccolto alla base delle torri e inviato nuovamente ai fasci tubieri chiudendo il ciclo di raffreddamento mentre il calore esce dalla torre sotto forma di vapore acqueo. La parte di acqua persa per evaporazione viene reintegrata nel circuito mediante acquedotto.

Gruppo frigo

Il gruppo frigo è utilizzato principalmente per l'abbassamento della temperatura delle soluzioni all'interno dei reattori freddi durante il processo di cristallizzazione.

Il funzionamento è quello di un normale frigorifero a compressione di vapore utilizzando un gas refrigerante. L'acqua riscaldata nei fasci tubieri dei reattori attraversa il gruppo frigo, viene raffreddata mediante l'azione del gas refrigerante e raggiunge nuovamente i reattori chiudendo il ciclo.

Essiccatore rotante

L'essiccatore è composto da un serbatoio in acciaio ed un corpo macchina con motore per imprimere l'effetto rotatorio. Il materiale solido ottenuto dal processo di centrifugazione negli idroestrattori, solitamente in cristalli, è inserito all'interno del serbatoio e fatto roteare a temperatura di circa 50 °C e sottovuoto per l'ottenimento di un prodotto secco.

Il carico del materiale avviene manualmente ed il calore è generato da due resistenze elettriche. L'essiccatore viene inoltre utilizzato per la formulazione di miscele solide a partire da reagenti allo stato polverulento e quindi in questo caso funge da "miscelatore". Il processo avviene a temperatura ambiente e a pressione atmosferica.

Idroestrattori (C1 e C2)

L'idroestrattore è nient'altro che una centrifuga in cui il materiale, inserito all'interno di un cesto, viene fatto roteare ad alta velocità per permettere l'eliminazione della parte liquida grazie alla forza centrifuga. Il prodotto centrifugato è confezionato in sacchi dal peso determinato da una bilancia; la frazione liquida è travasata all'interno di una cisterna (bulk) del volume di 1000 litri, stoccata in azienda ed utilizzata nelle successive lavorazioni all'interno dei reattori per l'ottenimento di nuovi cristalli.

5.1.3 TIPOLOGIA DI LAVORAZIONI ESEGUITE

Di seguito si descrivono i processi di lavorazione eseguiti dall'azienda (tra parentesi il riferimento alla Scheda A) per l'ottenimento dei prodotti finiti sottoforma di sostanze solide o soluzioni. Il prodotto finito può essere ottenuto dalla reazione/miscelazione di reagenti acquistati da ditte fornitrici o dal trattamento di rifiuti.

L'azienda è in possesso di regolare autorizzazione al recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi come riportato all'interno dell'[Allegato A21](#) della contestuale Domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale.

REAZIONI CHIMICHE

Per la produzione di composti chimici da reazione chimica l'azienda utilizza materie prime acquistate dai fornitori o rifiuti ritirati da aziende terze. La quantità di prodotti finiti derivante da quest'ultima attività, però, risulta di minima entità rispetto alla prima. Solo circa il 3% dei prodotti finiti infatti viene prodotto dal trattamento dei rifiuti.

Le reazioni chimiche eseguite presso gli impianti aziendali sono del tipo acido-base od ossidoriduzioni e sono eseguite nei reattori caldi. Sono quasi tutte reazioni esotermiche, ossia reazioni che sprigionano calore e per le quali è necessario mantenere la temperatura costante attraverso il raffreddamento dei reattori, permesso dal sistema refrigerante a fasci tubieri. Non viene comunque mai superata la temperatura massima di 110 °C.

Tutte le reazioni avvengono a pressione atmosferica e con sistemi di aspirazione delle emissioni gassose accesi.

Le reazioni chimiche possono durare da qualche ora a un intero giorno a seconda del tipo di reazione e delle modalità di gestione delle stesse. Durante la loro conduzione, gli impianti devono essere necessariamente presidiati da personale in quanto sono necessari, talvolta, l'accensione o spegnimento di alcuni dispositivi, la modifica di parametri di processo o test di laboratorio ai fini della qualità. La supervisione del personale permette quindi anche il tempestivo intervento in caso di anomalia per una maggiore sicurezza in stabilimento.

Le reazioni chimiche che necessitano di più giorni lavorativi perché composte di più fasi vengono sospese al termine del turno lavorativo e riprese il giorno seguente. Nessuna reazione è eseguita senza supervisione del personale o nelle ore notturne.

MISCELAZIONE

Nella produzione di prodotti chimici mediante miscelazione l'azienda utilizza reagenti acquistati da ditte fornitrici o inviate da altre aziende se riguardanti produzioni per conto terzi. La miscelazione può avvenire tra composti chimici o tra un composto chimico e acqua.

Le miscelazioni tra un reagente liquido e uno solido vengono eseguite all'interno dei reattori (caldi o freddi), mentre per quelle tra solidi si utilizza l'essiccatore rotante che in questo caso funge da miscelatore.

Di norma le miscelazioni, che siano esse condotte nei reattori o nell'essiccatore, avvengono a temperatura ambiente; solo in pochi casi è necessario il controllo della temperatura mediante raffreddamento. In entrambi i casi avvengono invece a pressione atmosferica.

Le miscele possono durare da qualche ora fino ad una giornata lavorativa per quelle condotte nei reattori e dalle 5 ore alle 24 ore consecutive in quelle condotte nell'essiccatore.

Le miscele, al contrario delle reazioni, possono essere eseguite senza la supervisione dell'operatore in quanto, viste le caratteristiche chimiche dei reagenti, non sussiste il rischio di interazione tra essi tale da comportare situazioni di pericolo (reazioni indesiderate o elevate innalzamento della temperatura). In questo caso, quindi, le problematiche che si potrebbero riscontrare riguarderebbero solamente l'aspetto qualitativo del prodotto finito.

CONCENTRAZIONE

La fase di concentrazione è eseguita all'interno dei reattori caldi (R2, R4, R5) e ha lo scopo di concentrare il prodotto ottenuto dopo la reazione chimica attraverso l'eliminazione di acqua per evaporazione. Il processo avviene a pressione atmosferica e la temperatura non supera mai i 110 °C.

Questa fase può durare dalle 8 ore alle 48 ore consecutive a seconda della miscela presente all'interno del reattore.

La fase di concentrazione può essere condotta anche senza supervisione del personale aziendale non essendo implicate reazioni chimiche. Anche in questo caso le eventuali anomalie che potrebbero verificarsi riguardano solamente lo stato qualitativo del prodotto finito provocato da un'eccessiva o da una ridotta evaporazione di acqua per eventuali malfunzionamenti della caldaia o per allungamenti dei tempi di trattamento.

CRISTALLIZZAZIONE

La fase di cristallizzazione, di norma successiva alla concentrazione ma in alcuni casi anche alla reazione chimica, è eseguita all'interno dei reattori freddi (R1, R3, R6) e ha come scopo la creazione di cristalli che resteranno in sospensione all'interno del liquido. La loro formazione avviene portando la temperatura della miscela, in modo lento e progressivo, a valori di circa 10-15 °C mediante l'utilizzo dell'acqua gelida attraversante i fasci tubieri. Anche questa fase avviene a pressione atmosferica.

La durata del processo varia da 24 a 48 ore continuative.

La cristallizzazione è una fase che può essere eseguita anche senza supervisione del personale aziendale in quanto, anche in questo caso, le problematiche che si riscontrerebbero sarebbero solamente di tipo tecnico (miscela troppo cristallizzata e densa) o qualitativo e non di sicurezza.

CENTRIFUGAZIONE

La centrifugazione è un trattamento che viene eseguito sulle miscele dopo la cristallizzazione con lo scopo di separare i cristalli dalla soluzione in cui sono sospesi. Essa avviene per mezzo di idroestrattori (C1 e C2) a temperatura ambiente e pressione atmosferica.

La miscela viene inserita nell'idroestrattore che, per effetto della forza centrifuga, separa i cristalli dalle acque definite "madri". I primi possono venire direttamente insaccati o essere sottoposti a trattamento di essiccazione nell'essiccatore rotante mentre le seconde vengono stoccate in azienda all'interno di bulk. Esse infatti, a quella temperatura, risultano sature degli stessi cristalli separati e saranno utili nel medesimo processo per ottenere ulteriori cristalli. L'azienda continuerà quindi a riutilizzare le acque madri fintantoché la soluzione stessa non perderà le sue caratteristiche chimiche e non sarà più possibile ricavarne prodotto (il riutilizzo può durare anche per molti anni). A quel punto il "residuo" inutilizzabile sarà smaltito come rifiuto.

Il processo dura da 1 a 2 giornate lavorative e in questo caso viene condotto da operatori.

ESSICCAZIONE

Alcuni prodotti, dopo la centrifugazione, vengono sottoposti ad essiccazione o disidratazione per l'eliminazione della restante parte di umidità in essi presente. Il trattamento viene eseguito alla temperatura di 50 °C, sottovuoto e per un periodo di circa 8-24 ore consecutive. Ogni carico dell'essiccatore permette di trattare circa 300-350 kg di materiale.

Questa fase può essere condotta senza la supervisione di un operatore. Al termine del trattamento l'essiccatore si ferma e il materiale resta al suo interno fino all'intervento dell'addetto.

Successivamente alla formulazione dei preparati all'interno dei reattori vengono eseguite le seguenti operazioni:

Confezionamento in sacchi

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 C1) o manualmente con l'aiuto di una sessola (nel caso del dispositivo C2) 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

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

Alcune soluzioni invece di essere confezionate vengono trasferire, mediante elettropompe e tubazioni fisse, ai serbatoi di stoccaggio presenti all'esterno 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

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.

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.

5.1.4 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 (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
- La potenzialità massima di trattamento dei rifiuti 400 t/anno
- Le tipologie di rifiuti conferibili presso l'impianto e le operazioni consentite sono individuate come di seguito riportato:

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

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 delle stesse.

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

CODICE RIFIUTO	DESCRIZIONE
11 01 05*	Acidi di decapaggio
11 01 11*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose
11 05 99	Rifiuti non specificati altrimenti
12 01 04	Polveri e particolati di materiali non ferrosi

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.

5.1.5 GESTIONE DEI RIFIUTI DA LAVORARE IN AZIENDA

STOCCAGGIO

I rifiuti ritirati direttamente dal produttore giungono in azienda all'interno di autobotti o autotreni a seconda del loro confezionamento. Lo stoccaggio avviene in area interna dello stabilimento in cisterne del volume di 1000 litri, fusti o sacchi ad eccezione del rifiuti liquido trattato per decantazione che viene stoccato nel serbatoio S17.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti sono chiaramente contrassegnate da cartellonistica e presentano sistemi di contenimento di eventuali spanti. Il serbatoio S17 è munito di bacino di

contenimento dedicato in calcestruzzo mentre l'area di stoccaggio delle cisterne e dei rifiuti solidi presenta canalette di raccolta spanti per il convogliamento degli stessi all'interno di vasche di raccolta dove l'azienda esegue il trattamento dei reflui idrici industriali.

MOVIMENTAZIONE

Per quanto riguarda i rifiuti liquidi stoccati in cisterne il carico viene eseguito sollevando le stesse con muletto e appoggiandole sul soppalco nelle immediate vicinanze del reattore. Un operatore utilizza la pompa autoadescante per il travaso inserendo l'estremità aspirante nella cisternetta e l'altra all'interno del boccaporto del reattore.

I rifiuti solidi vengono sollevati con muletto e posizionati nelle vicinanze del reattore come per i rifiuti liquidi in cisterna. In questo caso il carico avviene manualmente.

Tutte le operazioni di carico avvengono con il sistema di aspirazione delle emissioni in funzione per la captazione di eventuali vapori o polveri pericolose.

5.2 CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

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. Modifica delle aree di stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti;

5.2.1 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 ricupero 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%.

5.2.2 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).

5.2.3. 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.

Per quanto riguarda l'idroestrattore C3, 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.

5.2.4 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 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;
- 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.
- 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.

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 m³. 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.

6. QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

6.1 ANALISI DELLE COMPONENTI AMBIENTALI

6.1.1. RISORSE IDRICHE

La rete idrografica che interessa il comune di Noventa di Piave rientra all'interno del Bacino della Pianura tra Piave e Livenza; l'Autorità competente è quindi quella dell'Autorità di Bacino del Sile e della Pianura tra Piave e Livenza. In quanto al corso del Piave, esso rientra all'interno dell'Autorità di Bacino dei fiumi Isonzo, Tagliamento, Piave, Brenta-Bacchiglione.

POSSIBILI IMPATTI

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, in parte recuperate e il rifiuto prodotto smaltito mediante ditta specializzata. Non sussistono pertanto le condizioni per un eventuale impatto legato allo scarico di acque non conformi a quanto previsto dalle leggi vigenti.

6.1.2. SUOLO E SOTTOSUOLO

Il territorio di Noventa di Piave rientra all'interno del dominio del Piave, che ha depositato alluvioni costituite prevalentemente di sedimenti sabbiosi, limosi e argillosi.

POSSIBILI IMPATTI

Per quanto riguarda l'azienda, nessuna delle attività svolte presso il sito produttivo ha interazione diretta o indiretta con suolo e sottosuolo. Nessun intervento programmato comporterà la modifica dell'assetto del suolo o del sottosuolo.

Le attività di carico e scarico di sostanze chimiche liquide o solide vengono eseguite di norma all'interno dei locali produttivi ad eccezione dei serbatoi esterni presenti sulla porzione est del piazzale esterno. Il carico/scarico è eseguito comunque in aree equipaggiate di caditoie per la raccolta di eventuali spanti ed il loro convogliamento all'interno della sezione di trattamento delle acque reflue industriali.

Si ritiene che questa matrice ambientale non possa subire alterazioni in riferimento alle attività produttive aziendali e alle modifiche impiantistiche programmate.

6.1.3. ARIA ED EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per definire la qualità della componente aria nel comune di Noventa di Piave è stato preso in esame il Piano Regionale di Tutela e Risanamento dell'Atmosfera (PRTRA). Gli inquinanti principali presi in esame sono i seguenti: PM₁₀, biossido di azoto (NO₂), IPA (idrocarburi policiclici aromatici), ozono (O₃), benzene (C₆H₆), biossido di zolfo (SO₂) e monossido di carbonio (CO).

POSSIBILI IMPATTI

L'azienda attualmente è autorizzata a convogliare in atmosfera le emissioni generate dal sito produttivo attraverso dei camini previo abbattimento degli inquinanti in esse presenti. L'azienda a tale scopo è munita di torri di abbattimento ad umido (scrubber), due per ogni camino, all'interno delle quali viene eseguito l'abbattimento degli inquinanti mediante acqua. Il reflu gassoso in uscita dagli impianti di produzione, spinto dalla base, risale la torre nella quale viene irrorata una soluzione di acqua e soda dall'alto. Il gas attraversa del materiale di contenimento

necessario ad aumentare la superficie di scambio tra esso e l'acqua; si permette così la dissoluzione dei contaminanti gassosi nel liquido, che si raccoglie alla base della torre mentre il gas così depurato viene liberato in atmosfera.

L'azienda esegue periodiche analisi delle emissioni generate per l'accertamento dell'efficienza di abbattimento degli inquinanti e del rispetto dei limiti di legge vigenti.

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, come previsto dalle autorizzazioni in possesso, in relazione alla tipologia di lavorazioni svolte.

6.1.4. VEGETAZIONE E FAUNA

Il territorio del comune di Noventa di Piave rientra all'interno di un'area della pianura veneta caratterizzata incisivamente dallo sviluppo insediativo, sia residenziale sia produttivo, e da un paesaggio agrario caratterizzato da appezzamenti agricoli di ampie dimensioni, a carattere intensivo. Lo stesso è caratterizzato perciò da una modesta diversità di habitat e quindi di specie flogistiche.

POSSIBILI IMPATTI

Non si riscontrano interazioni tra le attività aziendali svolte o il progetto in programma ed il sistema floro-faunistico del territorio, tali da comportarne degli impatti.

6.1.5. ECOSISTEMI

Non si riscontrano interferenze con l'attività industriale o con le modifiche in programma tali da comportare un impatto.

6.1.6. RISORSE ENERGETICHE

POSSIBILI IMPATTI

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. È ragionevole ritenere che tali oscillazioni non possano comportare un'alterazione dello stato dell'ambiente circostante o un impatto sulla disponibilità di tali risorse sul territorio circostante.

6.1.7. PRODUZIONE DI RIFIUTI

POSSIBILI IMPATTI

La quantità di rifiuti prodotti nel corso dell'anno subirà un incremento come conseguenza del potenziamento dell'attività di recupero degli stessi. Come specificato in precedenza l'azienda stima di poter trattare circa 2500 tonnellate all'anno di rifiuto 11 01 07* contro le 100 tonnellate massime attualmente autorizzate che comporteranno un naturale incremento dello scarto ottenuto dal processo di lavorazione ("fango" identificato anch'esso dal codice CER 11 01 07*). Attualmente risulta difficile quantificare la quantità di "fango" risultante dal suddetto trattamento in quanto dipendente dalle caratteristiche qualitative del rifiuto liquido di volta in volta ritirato.

Si consideri però che lo scarto prodotto risulta essere una minima frazione rispetto all'intero volume di rifiuto trattato, il quale si trasformerà in materia prima nuovamente utilizzabile dalle aziende clienti.

È importante quindi sottolineare come 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, aiuta seppur in lieve entità, a limitare l'afflusso degli stessi nelle discariche contribuendo alla diminuzione dell'impatto complessivo generato da tali attività. Nel contempo vengono generati prodotti da reimmettere in commercio da materie di scarto.

6.1.8. IMPATTO ACUSTICO

POSSIBILI IMPATTI

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.

6.1.9. IMPATTO ODORIGENO

Le attività svolte dall'azienda non producono odori sgradevoli tali da comportare un impatto negativo sulle aree circostanti.

6.1.10. RADIAZIONI IONIZZANTI E NON IONIZZANTI

Per quel che riguarda le radiazioni ionizzanti e non ionizzanti, all'interno del rapporto Ambientale del Comune di Noventa di Piave, è stato preso in considerazione l'inquinamento elettromagnetico determinato da una linea elettrica di 132 kV, che corre attraverso il paese nella sua propaggine più ad est, in zona agricola, senza interferire con elementi sensibili di alcuna natura.

POSSIBILI IMPATTI

L'azienda non effettua attività lavorative o è in possesso di macchinari che comportano l'emissione di radiazioni ionizzanti e non ionizzanti. Di conseguenza non si possono definire interferenze della ditta con l'ecosistema circostante in merito a questa particolare tipologia di inquinamento.

7. SICUREZZA DEL SITO PRODUTTIVO

Per tipologia di attività svolta e sostanze chimiche pericolose detenute, l'azienda è soggetta agli obblighi del d.lgs. 334/99 (Legge Seveso) riguardante i siti produttivi a rischio di incidente rilevante.

Gli stabilimenti a rischio di incidente rilevante sono stabilimenti che a causa della presenza di sostanze pericolose in determinate quantità e delle attività svolte hanno la possibilità, seppur bassa, di generare un incidente di grave entità che può comportare danni alle persone, o alle cose e all'ambiente circostanti il sito.

Con le modifiche in progetto e l'aumento dei quantitativi stoccabili di materia prima e prodotti finiti, l'azienda sarà soggetta all'art. 8.1 del d.lgs. 334/99 secondo il quale è prevista la redazione del Rapporto di Sicurezza di Stabilimento.

All'interno del presente capitolo, quindi, si riportano i casi incidentali individuati (Top Eventi; di seguito TOP) e valutati nella redazione del Rapporto di Sicurezza, in relazione alle attività aziendali eseguite e ai dispositivi utilizzati, per i quali sono stati determinati probabilità di accadimento, aree di danno ed eventuali interazioni con le zone limitrofe al sito produttivo.

Evento	Descrizione Scenario	Dispersione		Incendio		Occ / y
		Sul suolo	In Aria	Esplosione	Irraggiam.	
TOP .01	Dispersione ed Incendio di sostanze infiammabili in deposito	NO Pozza all'interno dell'area di reparto	SI gas/vapori	NO Inf. Limiti di esplosività	SI Incendio da pozza	Dispersione 2,2 E-03 Incendio 2,2 E-05
TOP .02	Dispersione ed Incendio di sostanze infiammabili in reparto produttivo	NO Pozza all'interno dell'area di reparto	SI gas/vapori	NO Inf. Limiti di esplosività	SI Incendio da pozza	Dispersione 1,29 E-08 Incendio 1,29 E-10

Evento	Descrizione Scenario	Dispersione		Incendio		Occ / y
		Sul suolo	In Aria	Esplosione	Irraggiam.	
TOP .03	Dispersione ed incendio di sostanze infiammabili combustibili durante scarico da ATB	NO Pozza sul piazzale pavimentato	SI gas/vapori	NO Inf. Limiti di esplosività	SI Incendio da pozza	Dispersione 1,82 E-02 Incendio 1,82 E-04
TOP .04	Rilascio dispersivo di sostanze pericolose per sversamento accidentale	NO Pozza all'interno dell'area di reparto	SI gas/vapori	NO Inf. Limiti di esplosività	NO Inf. Limiti di infiammabilità	Dispersione 4,05 E-04
TOP .05	Incendio per contatto accidentale con comburenti (acido cromico)	NO Pozza all'interno dell'area di reparto	NO Sostanza liquida solida	NO Coinvolge comburenti e imballaggi	SI Incendio di carta, legno e plastica	Dispersione 6,61 E-06
TOP .06 a)	Formazione di Acido fluoridrico per miscelazione accidentale di sostanze incompatibili (emissione area di lavoro)	NO La reazione avviene nel reattore	SI Emissione da boccaporto reattore	NO Gas non infiammabile	NO Reazione leggermente esotermica	Dispersione 5.19 E-06
TOP .06 b)	Formazione di Acido fluoridrico per miscelazione accidentale di sostanze incompatibili (emissione da camino)	NO La reazione avviene nel reattore	SI Emissione da camino	NO Gas non infiammabile	NO Reazione leggermente esotermica	Dispersione 9.99 E-05

La valutazione della vulnerabilità del territorio attorno allo stabilimento è stata effettuata mediante l'identificazione delle aree circostanti in base al valore dell'indice di edificazione e all'individuazione degli specifici elementi vulnerabili.

Sulla base delle frequenze riportate lo stabilimento risulta compatibile con la sua classe di appartenenza di tipo F.

8. SISTEMI DI GESTIONE

Attualmente in azienda operatori formati eseguono controlli periodici sugli impianti di lavorazione, macchinari ed attrezzature al fine di garantire l'esercizio delle attività in piena sicurezza sia dal punto di vista della salute dei lavoratori che dell'ambiente.

L'azienda è munita, come già descritto in precedenza, di Sistema di Gestione della Sicurezza per il controllo delle fasi critiche di processo e delle performance in tale ambito.

Oltre al sistema per la sicurezza l'azienda ha implementato anche un Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo gli standard ISO 14001:2004 da organo competente. Questo strumento di gestione, analogamente a quello della sicurezza, permette il monitoraggio di tutti i parametri di processo che possono interagire con lo stato delle matrici ambientali (emissioni in atmosfera, consumi idrici, consumi energetici, produzione di rifiuti, rumore ecc) al fine di raggiungere elevati standard di performance ambientali per la salvaguardia delle risorse primarie e l'abbattimento di eventuali impatti.

9. CONCLUSIONI

L'attività svolta dall'azienda e presente sul territorio da decine di anni risulta conforme alla destinazione d'uso del territorio come definito dagli strumenti pianificatori regionali, provinciali e comunali.

Le lavorazioni attualmente eseguite e il progetto di modifica degli impianti presentato in questo documento non hanno evidenziato produrre impatti significativi tali da necessitare misure mitigative particolari.

I processi critici per i quali è necessaria un'attenta gestione aziendale in quanto aventi maggiori potenzialità di impatto sull'ambiente sono quelli riguardanti il trattamento dei reflui gassosi e la gestione dei rifiuti ritirati per la loro trasformazione.

È importante ribadire che gli eventi incidentali presi in considerazione nell'esame dei rischi aziendali presentano una probabilità di accadimento notevolmente bassa tale da renderli poco significativi dal punto di vista del rischio ambientale ad essi ricollegato.

In base a quanto emerso, quindi, gli impatti presumibilmente prodotti possono essere definiti globalmente non significativi.

10. BIBLIOGRAFIA

- D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152;
- D.lgs. 16 gennaio 2008 n. 4;
- D.lgs. 3 dicembre 2010 n. 205;
- Piano Territoriale Regionale di Coordinamento (PTRC);
- Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP);
- Piano di Assetto del Territorio del Comune di Noventa di Piave (PAT);
- Regolamento di zonizzazione acustica del comune di Noventa di Piave;
- Documento di Rischio di Incidente Rilevante della Poletto Aldo Srl (Maggio 2011);
- NIOSH, IDLH Documentation;
- ALOHA Software (Areal Location of Hazardous Atmospheres);
- Screen View di Lakes Environmental Software (Modello SCREEN3);