

Città metropolitana  
di Venezia

Città metropolitana di Venezia
Protocollo 0077905
del 22/09/2015
Cla.: VII.2

*Politiche Ambientali*

**PROCEDURA DI VALUTAZIONE D'IMPATTO AMBIENTALE E CONTESTUALE RILASCIO DI  
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE AI SENSI DEGLI ARTT. 23 E 29 DEL D.LGS N. 152/06 E  
SS.MM.II.**

**PARERE DI COMMISSIONE VIA E CONFERENZA DEI SERVIZI**

*Seduta del 26.08.2015*

OGGETTO: DITTA: POLETTO ALDO S.R.L.  
Sede Legale: Via Don Minzoni, 13 - 30027 San Donà di Piave (VE)  
Intervento: Modifica di un impianto esistente per il trattamento di rifiuti speciali pericolosi in via  
Pacinotti 1, in comune di Noventa di Piave (VE).

### **CRONOLOGIA DELLE COMUNICAZIONI**

Con nota acquisita agli atti con protocollo n. 43040 del 26.05.2014 la società Poletto Aldo S.r.l. ha presentato istanza di VIA e contestuale rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi degli artt. 23 e 29 del D.lgs 152/06 e ss.mm.ii. in merito al progetto di potenziamento dell'attività di Trattamento e Recupero di Rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, in comune di Noventa di Piave (VE).

In data 04.06.2014 è stata effettuata la prima presentazione del progetto alla Commissione VIA in seduta plenaria.

In data 09.06.2014 è stata effettuata la pubblicazione sul Gazzettino dell'avvenuto deposito del progetto.

In data 17.06.2014 la ditta ha effettuato la presentazione al pubblico del progetto presso la Sala del Comune di Noventa di Piave.

In data 25.06.2014 si è svolta presso la Provincia di Venezia una conferenza dei servizi istruttoria con i vari enti coinvolti nel procedimento di cui al verbale protocollo n. 58967 del 14.07.2014 ai fini della presentazione del progetto e per la richiesta di eventuali integrazioni progettuali.

Con prot. n. 54910 del 01.07.2014 la ditta ha trasmesso integrazioni inerenti l'elenco dei CER in istanza;

In data 23.07.2014 è stato effettuato un sopralluogo conoscitivo dei luoghi ove è localizzato il progetto.

Con nota prot. n. 73209 del 05.09.2014 sono state richieste integrazioni in merito alla gestione dei rifiuti, a cui la ditta ha risposto con nota acquisita agli atti con prot. n. 84880 del 14.10.2014.

La ditta, con nota acquisita agli atti con prot. n. 87553 del 21.10.2014, comunica di volere presentare ulteriori specificazioni con riferimento ai punti sviluppati nella precedente nota integrativa i quali vengono acquisiti agli atti della Provincia di Venezia con prot. n. 89718 del 28.10.2014.

Con un'ulteriore nota acquisita agli atti con prot. n. 104721 del 16.12.2014 la ditta Poletto Aldo trasmette altre integrazioni che riguardano in particolare i dati sui quantitativi dei rifiuti sia in termini di operazioni di trattamento sia di stoccaggio istantaneo.

In data 16.12.2014 ARPAV ha trasmesso il parere in merito al piano di monitoraggio e controllo acquisto agli atti con prot. n. 105205 del 16.12.2015.

In data 17.12.2014 la Commissione VIA, convocata in seduta plenaria, evidenzia l'impossibilità di esprimere una valutazione ambientale compiuta ed esaustiva in ragione delle forti lacune e carenze tecniche riscontrate nella documentazione progettuale. All'unanimità dei presenti la Commissione chiede che sia applicata la procedura prevista dall'art. 10 bis della Legge 241/90.

In data 17.12.2014, successivamente alla seduta di Commissione VIA, si è svolta la Conferenza dei servizi decisoria di cui al verbale protocollo n. 2400 del 13.01.2015. La Conferenza, vista l'indeterminatezza delle informazioni desunte dalla documentazione progettuale considerato il sopracitato parere non favorevole di Commissione VIA, vota all'unanimità dei presenti per il diniego dell'autorizzazione ambientale integrata ambientale con comunicazione alla ditta dei motivi ostativi all'accoglimento dell'istanza di cui all'art. 10bis della L. 241/90 e ss.mm.ii.

Con nota prot. n. 5974 del 22.01.2015 sono stati comunicati alla ditta i motivi ostativi all'accoglimento dell'istanza di cui all'art. 10 bis della L. 241/90 e ss.mm.ii. I termini procedurali sono stati quindi interrotti in attesa della trasmissione delle osservazioni da parte della Poletto Aldo Srl.

Le osservazioni sono pervenute con nota prot. n. 32393 del 17.04.2015 e constano sostanzialmente in una integrazione documentale ed in una revisione della proposta progettuale che verte in una forte riduzione delle tipologie di codici CER rispetto alla richiesta iniziale. I codici CER sono relativi alla famiglia 11 01 XX tipici delle attività legate alle galvaniche. Sono inoltre state fornite maggiori indicazioni sulle metodiche di recupero e sui prodotti finali ottenuti da rifiuti (schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti) che risultano essere sostanzialmente identici e comparabili con i prodotti ottenuti da materie prime. È stato inoltre fornito l'elenco delle MTD (migliori tecniche disponibili) che sono presenti nell'impianto Poletto Aldo.

In data 27.05.2015 si è svolta presso la Provincia di Venezia la conferenza dei servizi istruttoria di cui al verbale protocollo n. 50428 del 15.06.2015. In tale sede sono state discusse le osservazioni presentate dalla ditta Poletto Aldo fornite a seguito della comunicazione dei motivi ostativi. Tali integrazioni sono state ritenute esaustive a colmare le carenze progettuali evidenziate nella sopracitata nota relativa ai motivi ostativi e pertanto è stato possibile riavviare l'iter autorizzativo i cui termini temporali sono ripartiti da capo.

Con nota prot. n. 53611 del 24.06.2015 sono stati chiariti punto per punto i dubbi avanzati dal Comune di Noventa di Piave in sede di Conferenza dei servizi del 27.05.2015 di cui alla nota del tecnico incaricato dott. Formenton acquisti agli atti della conferenza stessa.

La ditta con nota acquisita agli atti con prot. n. 70652 del 25.08.2015 ha integrato la documentazione depositata relativa alla gestione del rifiuto, con alcune precisazioni e correggendo un refuso nelle schede descrittive dei processi di produzione di materie prime secondarie dai rifiuti recuperati, di cui al prot. n. 32393/2015.

Con prot. n. 70681 del 25.08.2015 la ditta ha provveduto ad integrare e correggere alcune schede AIA che presentavano delle inesattezze dovute a refusi di compilazione.

Con nota acquisita agli atti con prot. n. 74187 del 09.09.2015 il Comune di Noventa di Piave trasmette copia conforme all'originale della Delibera consiliare di assenso n. 25 del 24/08/2015.

## OSSERVAZIONI

Sono pervenute osservazioni da parte del Consiglio Comunale di Noventa di Piave:

1. Delibera n. 58 del 09.12.2014 con cui il Consiglio comunale non autorizza le modifiche all'insediamento produttivo della ditta Poletto Aldo s.r.l.
2. Delibera n. 25 del 24.08.2015 con cui il Consiglio comunale viste le riduzioni dei codici CER operate dalla ditta e alla più precisa definizione dei processi di recupero così come riportate nella documentazione integrativa di marzo 2015 esprime parere favorevole con due prescrizioni:
  1. siano stabiliti limiti specifici per l'emissioni di ossidi di zolfo, da sottoporre a controllo periodico;
  2. esplicita esclusione del recupero di rifiuti contenenti cianuri.

## PREMESSA

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.

L'azienda 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<sup>9</sup>.

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

## INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'attività produttiva della ditta Poletto Aldo Srl è sita in via Pacinotti n. 6, nel comune di Noventa di Piave, in Provincia di Venezia, 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 si trova 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.

## DESCRIZIONE ATTIVITÀ ESISTENTE E AMBITO PROGETTUALE

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 e l'impianto opera secondo quanto previsto dall'autorizzazione provinciale per il recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

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 con i seguenti provvedimenti autorizzativi vigenti:

Determina dirigenziale prot. n. 73098 del 30.11.2009 per rifiuti ed emissioni; (scadenza: 30.11.2019).

Determina prot. n. 34261 del 19.05.2011 relativa ad una modifica delle emissioni;

Determina prot. n. 75058 dell'11.09.2014, modifica sostanziale dell'autorizzazione al trattamento rifiuti con aumento quantitativi in stoccaggio e trattamento in R5 (ma potenzialità giornaliera invariata). E' in fase di valutazione il collaudo tecnico funzionale relativo alla modifica approvata con detto provvedimento.

Le operazioni autorizzate risultano pertanto:

Operazioni dell'allegato C parte IV d.lgs. 152/06 e specifica potenzialità di trattamento (secondo ultimo aggiornamento autorizzativo del settembre 2014):

**R4.....200t/anno**

**R5.....2500t/anno**

**R8.....100t/anno**

**R13**

Potenzialità di trattamento giornaliera ed annua: max 10t/giorno, 2800t/anno. Capacità massima di stoccaggio: 32 ton (30 di pericolosi e 2 di non pericolosi) finalizzato al recupero

Il progetto presentato oggetto di valutazione, prevede di 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 pertanto da circa il 3% attuale a circa il 35-40%.

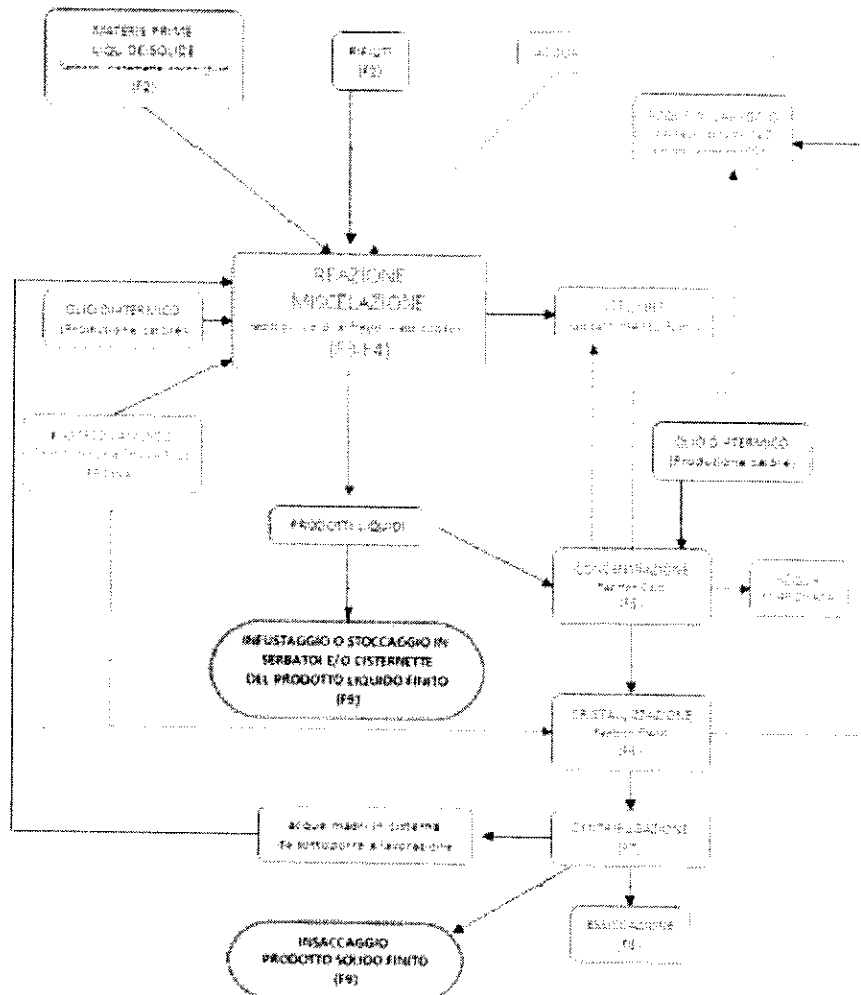
Gli interventi impiantistici che interesseranno l'attuale assetto produttivo si possono quindi riassumere in:

1. potenziamento dell'attività di recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi;
2. 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;

L'attività aziendale viene pertanto 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".

### DETTAGLIO CICLO DI PRODUZIONE E TRATTAMENTO ATTUALMENTE PRESENTE

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.



Con riferimento al diagramma P&I (Piping & Instrumentation) esemplificativo 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.

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:

- 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, 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 estraendo l'acqua in eccesso per evaporazione.

La soluzione sovrasatura ottenuta nei concentratori è quindi inviata ai reattori freddi (R1- R3-R6) per la cristallizzazione. 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 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.

L'eventuale trasferimento delle soluzioni da reattore a reattore viene eseguito attraverso le 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.

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)**

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.

### **Travasamento 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.

### Rifiuti trattati nei serbatoi S17-S16-S15

L'attività consiste nel recupero di un rifiuto speciale pericoloso allo stato liquido prodotto da azienda veneta 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\* "basi di decapaggi". Il trattamento di tale rifiuto appartiene alla categoria di operazioni di recupero R5 (Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche).

Il rifiuto è sottoposto a un processo di decantazione all'interno di un serbatoio di 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.

Il rifiuto in ingresso conferito tramite autobotte, viene stoccato all'interno di un serbatoio di acciaio (S17) in attesa dell'inizio del trattamento di decantazione (Fase 1).

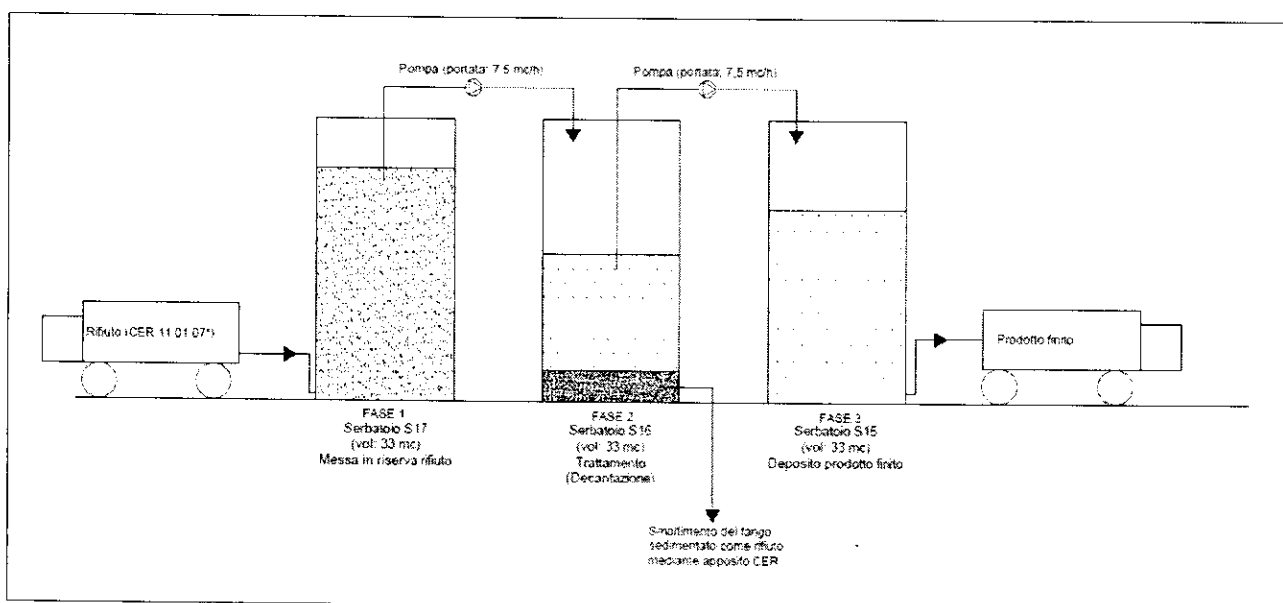
Dalla cisterna, tramite una pompa e una tubazione flessibile, il rifiuto, per una quantità di circa 9 tonnellate alla volta, viene riversato all'interno di un altro serbatoio in acciaio (S16) nel quale avviene il trattamento vero e proprio di sedimentazione della parte "solida" in sospensione. Questa 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 di 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) viene ripetuto 3 volte al fine di accumulare nel serbatoio S15 un quantitativo pari a 27 tonnellate (9 tonnellate x 3 cicli) di prodotto finito in modo tale da riempire quasi interamente l'autobotte impiegata per la successiva restituzione o vendita a terzi dello stesso.

La ditta ritira dal cliente 2 carichi la settimana corrispondente a circa 56 tonnellate di rifiuto. Le quantità sono determinate dalla tipologia di processo produttivo eseguito dell'azienda cliente e dalla necessità della stessa di trattare il rifiuto che ne deriva.

Considerando quindi le 44 settimane lavorative presenti in un anno solare, la totalità di rifiuto trattabile potenzialmente dalla ditta Poletto Aldo all'interno di detti serbatoi corrisponde a circa 2500 tonnellate/anno.





## INTERVENTI PROGETTUALI DI MODIFICA SULL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

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

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

### a) **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 il passaggio ad una Autorizzazione Integrata Ambientale per attività di cui al punto 5.1 dell'Allegato VIII alla Parte II del d.lgs. 152/06 avendo richiesto una 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 degli impianti esistenti saranno implementate.

### b) **Potenziamento del trattamento di decantazione dei rifiuti liquidi**

L'azienda intende potenziare il processo di decantazione dei rifiuti liquidi apportando delle modifiche rispetto allo stato attuale. Il rifiuto in ingresso 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.

Il trattamento di decantazione R5 previsto sul CER 110107\* nei serbatoi S17-S16 (ed eventualmente S15) è limitato (stante la capacità dei serbatoi stessi e in previsione di effettuare due conferimenti a settimana) ad un massimo di 2500 tonn/annue.

Il quantitativo massimo annuo di recupero rifiuti (operazioni R4, R5 ed R8) che si chiede di autorizzare con la presente modifica è pari a 6000 ton/annue, di cui massimo 2500t/annue da attribuirsi alla sola operazione di recupero R5 svolta sul CER 110107\* nei serbatoi S17-S16(-S15) appunto; il quantitativo residuale dovrà essere ripartito quindi tra le operazioni R4, R5 ed R8 svolte presso i reattori.

### c) 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.

### d) nuovi serbatoi previsti

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.

Le aree di stoccaggio sono munite di canalette di raccolta spanti che convogliano gli stessi all'interno 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):** 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.

## STOCCAGGI E MOVIMENTAZIONE INTERNA

In seguito all'installazione dei nuovi serbatoi per lo stoccaggio di materie prime e prodotti finiti, le aree di deposito subiranno 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 convoglia 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 convoglia 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 m <sup>3</sup>	Superficie m <sup>2</sup>	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità	Materiale stoccato
1	D1	340	280	Cistermette	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	Cistermette	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	Cistermette	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	Cistermette	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	Cistermette	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 viene richiesto di eseguire 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 cadauno come descritto al precedente paragrafo. 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.

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.

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.

**Le nuove potenzialità massime di stoccaggio una volta eseguite le modifiche richieste saranno pari a :**

<b>RIFIUTI</b>	<b>In ingresso (t)</b>	<b>Prodotti (t)</b>	<b>Totale (t)</b>
<b>Pericolosi</b>	310	75	<b>385</b>
<b>Non pericolosi</b>	65	53	<b>118</b>

#### TIPOLOGIA DEI RIFIUTI IN INGRESSO

I rifiuti conferiti presso l'impianto sono classificabili con codice CER 11 "Rifiuti prodotti dal trattamento chimico superficiale e dal rivestimento di metalli ed altri materiali; idrometallurgia non ferrosa".

A questa tipologia appartengono rifiuti provenienti dal trattamento superficiale di metalli (ad esempio: processi galvanici di cromatura, nichelatura, zincatura, decapaggio, pulitura elettrolitica, fosfatazione, sgrassaggio con alcali, anodizzazione, processi di dissoluzione metalli, ecc.).

In particolare i codici CER dei rifiuti ritirabili dall'azienda sono:

#### Codici già autorizzati:

CER 11.01.05\* Acidi di decapaggio

CER 11.01.07\* Basi di decapaggio

CER 11.01.11\* Soluzioni acquose di lavaggio contenenti sostanze pericolose

CER 11.01.13\* Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose

**Nuovi codici da autorizzare:**

CER 11.01.06\* Acidi non specificati altrimenti: Considerando che le soluzioni acquose di cromo esavalente esausto sono su base acida (acido solforico) alcune attività non avendo particolari vincoli possono classificare la soluzione come “acidi non specificati” con caratteristica di pericolo.

CER 11.01.09\* Fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose: Sono fanghi che possono provenire dalla depurazione dei sistemi di filtrazione a filtro pressatura presenti negli impianti di trattamento galvanico che separano i metalli pesanti dai liquidi trattati.

CER 11.01.10 Fanghi e residui di filtrazione diversi da quelli di cui alla voce 11.01.09\*: considerando che le soluzioni fangose contenenti cromo esavalente in concentrazione variabile che può caratterizzare il rifiuto come pericolose o non pericoloso alcune attività possono classificare con questa voce.

CER 11.01.15\* Eluati e fanghi di sistemi a membrana contenente sostanze pericolose: Sono fanghi che possono provenire dalla depurazione effettuata da filtri o carboni in circuiti di depurazione delle acque galvaniche che consentono la separazione dei metalli pesanti dai liquidi trattati che ritornano al ciclo produttivo.

CER 11.01.98\* Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose: Gran parte delle aziende galvaniche identifica in fase di conferimento le soluzioni di taglio o i lavaggi dei trattamenti non più funzionali con tale codice, assimilabile a quello già autorizzato CER 11.01.11\*.

Lo stesso codice 11.01.98\* viene utilizzato, come alternativa al codice 11.01.11\*, per identificare in fase di conferimento i trattamenti di taglio o di lavaggio di rame acido, nichel e di zincatura a freddo.

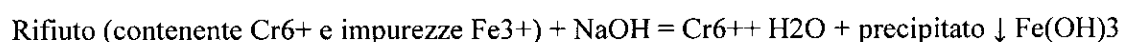
In considerazione di quanto indicato possiamo identificare tutti i codici sopra descritti come rifiuti che hanno in comune le caratteristiche di pericolosità e la provenienza dal circuito dei trattamenti galvanici. I rifiuti, liquidi o solidi fangosi, previsti in ingresso saranno soggetti ai seguenti trattamenti:

1. Miscelazione\*
2. Decantazione
2. Filtrazione
3. Diluizione
4. Concentrazione

\* (INTESA SOLO TRA RIFIUTO E MATERIA PRIMA)

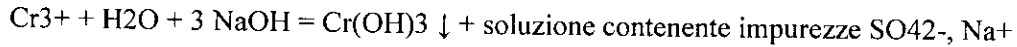
**I rifiuti contenenti cromo saranno così trattati :**

Addizione del rifiuto con soda caustica al 30% per consentire la precipitazione delle impurezze che sono contenute nel rifiuto:



Il prodotto di reazione viene successivamente decantato e/o filtrato per separare dalla soluzione acquosa il precipitato, che viene stoccato come rifiuto solido pericoloso con codice CER 19.02.05\* (fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose).

Il liquido chiarificato, contenente  $Cr^{6+}$ , viene addizionato con bisolfito di sodio ( $NaHSO_3$ ) per consentire la riduzione dello ione cromo da esavalente a trivalente e con acido solforico ( $H_2SO_4$ ) per abbassare il pH. Successivamente viene aggiunta soda caustica per consentire la completa precipitazione dell'idrossido di cromo [ $Cr(OH)_3$ ] come intermedio di produzione.



Il prodotto viene filtrato per separare il precipitato dalla fase liquida che verrà conferita come rifiuto speciale pericoloso con CER 19.02.04\* (miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso).

Il precipitato divenuto prodotto intermedio di lavorazione potrà essere trasformato nella fase successiva in prodotto finito da immettere nel mercato. Questa sarà differente a seconda del tipo di acido che verrà fatto reagire con il prodotto intermedio ottenuto.

Si possono configurare 4 materie prime:

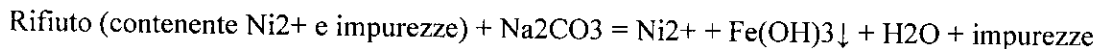
**1. Cromo nitrato** [ $Cr(NO_3)_3$ ], ottenuto dall'aggiunta di acido nitrico secondo la reazione seguente:  
 $Cr(OH)_3 + 3 HNO_3 = Cr(NO_3)_3 + 3 H_2O$

**2. Cromo solfato basico** [ $Cr(SO_4)OH$ ], ottenuto dall'aggiunta di acido solforico secondo la reazione seguente:  
 $Cr(OH)_3 + H_2SO_4 = Cr(SO_4)OH + 2H_2O$

**3. Cromo ossalato** [ $Cr_2(C_2O_4)_3$ ], ottenuto dall'aggiunta di acido ossalico secondo la reazione seguente:  
 $2 Cr(OH)_3 + 3 H_2C_2O_4 = Cr_2(C_2O_4)_3 + 6 H_2O$

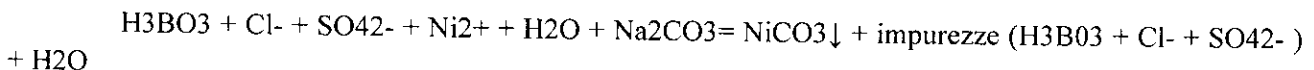
**4. Cromo acetato** [ $Cr(CH_3COO)_3$ ], ottenuto dall'aggiunta di acido acetico secondo la reazione seguente:  
 $Cr(OH)_3 + 3 CH_3COOH = Cr(CH_3COO)_3 + 3 H_2O$

I rifiuti contenenti Nichel saranno invece trattati nella prima fase di trattamento addizionando sodio carbonato al rifiuto in ingresso, ottenendo così idrossidi di ferro come precipitato.



Il prodotto ottenuto viene filtrato e/o decantato e la componente solida viene smaltita con codice CER 19 02 05\*.

Al liquido chiarificato viene nuovamente aggiunto sodio carbonato per precipitare lo ione  $Ni^{2+}$  mantenendo in soluzione i cloruri, solfati e borati.

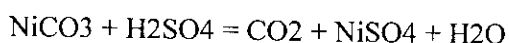


La successiva fase del trattamento prevede uno stadio di filtrazione allo scopo di allontanare il precipitato, che verrà utilizzato nella fase finale, dal liquido chiarificato, contenente impurezze e smaltito con codice CER 19 02 04\*.

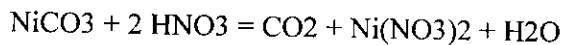
Il precipitato divenuto prodotto intermedio di lavorazione potrà essere trasformato nella fase successiva in prodotto finito da immettere nel mercato. Questa sarà differente a seconda del tipo di acido che verrà fatto reagire con il prodotto intermedio ottenuto.

Si possono configurare 2 prodotti finiti:

**1. Nichel solfato** ( $NiSO_4$ ), ottenuto dall'aggiunta di acido solforico secondo la reazione seguente:



2. **Nichel nitrato**  $[\text{Ni}(\text{NO}_3)_2]$ , ottenuto dall'aggiunta di acido nitrico secondo la reazione seguente:



## **VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI:**

### **Conformità urbanistica**

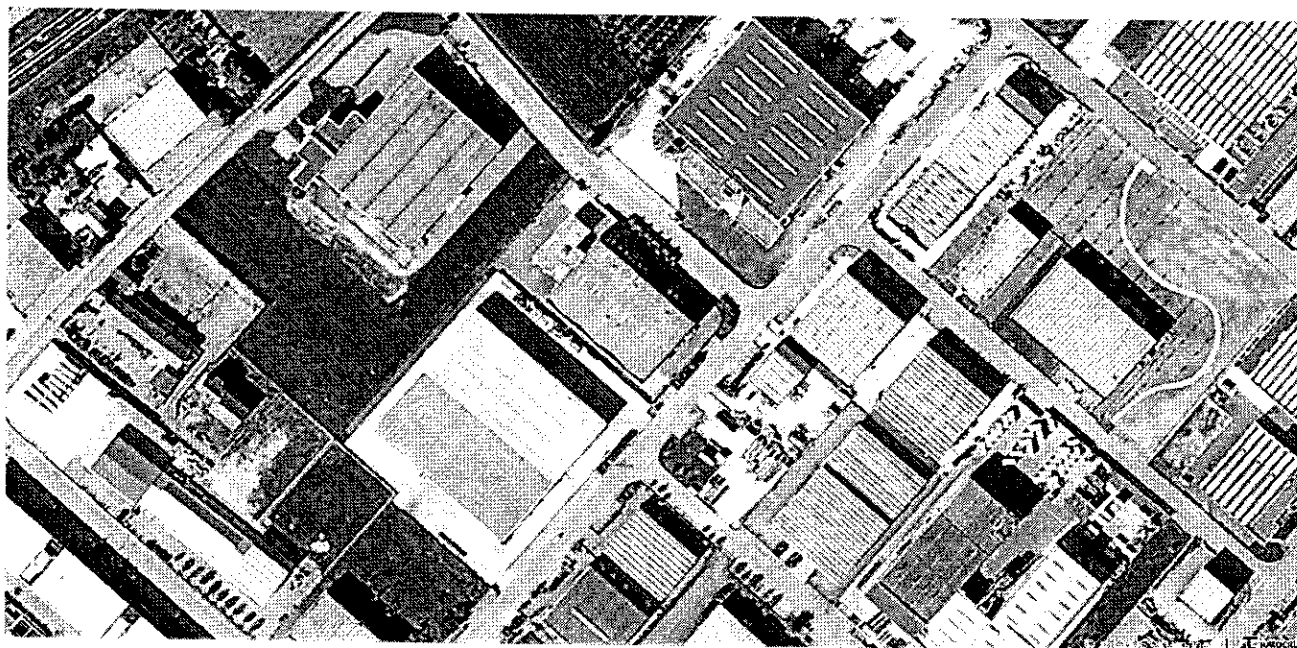
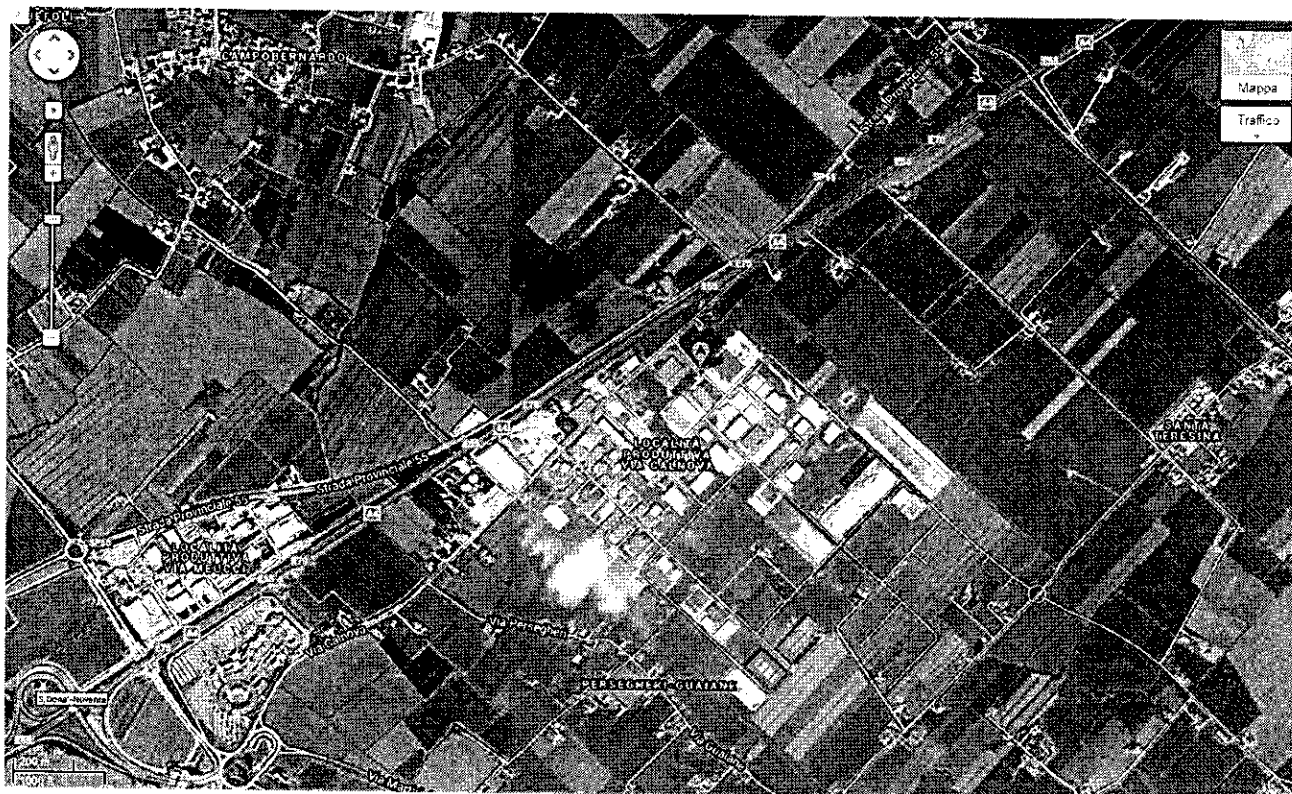
Il Comune di Noventa di Piave, nel quale è insediata l'azienda, ricade nell'ambito paesaggistico n. 26 "Pianure del Sandonatese e Portogruarese".

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.

Dall'analisi del Piano di Assetto del Territorio, adottato dal Comune di Noventa di Piave mediante delibera del Consiglio Comunale n. 2 del 17 gennaio 2012, 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.



Il Progetto presentato è coerente alle norme tecniche di attuazione del Piano Regolatore Generale vigente presso il comune di Noventa di Piave (modificato con variante nr. 7 del 21/02/2013), in particolare all'art. 35 illustrante gli interventi di modifica previsti per insediamenti produttivi in zone di categoria D1.

Nello specifico, secondo quanto previsto dalla 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 : "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.” si evidenzia che l’azienda è da considerarsi attività esistente già assoggettabile a procedura di V.I.A. prima dell’entrata in vigore del suddetto atto comunale.

Con Delibera n. 25 del 24.08.2015 il Consiglio comunale viste le riduzioni dei codici CER operate dalla ditta e alla più precisa definizione dei processi di recupero così come riportate nella documentazione integrativa di marzo 2015 esprime parere favorevole con due prescrizioni:

1. siano stabiliti limiti specifici per l’emissioni di ossidi di zolfo, da sottoporre a controllo periodico;
2. esplicita esclusione del recupero di rifiuti contenenti cianuri.

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"> <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>
	Deposito materie prime e rifiuti	mq. 691	Piano terra Stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Solidi (scatole, sacconi, fusti)</li> <li>• Liquidi (cisterne)</li> </ul>
	Deposito prodotti finiti	mq. 648	Piano terra Stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Solidi (scatole, sacconi, fusti)</li> <li>• Liquidi (cisterne, fusti, fustini)</li> </ul>

### Gestione, consumo e scarico di risorse idriche

Il progetto 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.

Le acque meteoriche dilavanti il piazzale e le superfici scolanti sono convogliate nella rete di raccolta delle acque meteoriche e recapitate in pubblica fognatura attraverso lo scarico SF1 presente sul lato sud-est dell’azienda (via Ferraris).

Per quanto concerne la conformità della gestione delle acque meteoriche al Piano di Tutela delle Acque vigente nel territorio della Regione Veneto si evidenzia che le aree esterne del complesso IPPC non sono interessate da stoccaggio di materie prime, additivi, materiali da lavorare o prodotto finito.

Tutti gli scarichi civili generati dall’azienda sono raccolti da una rete dedicata e recapitati in fognatura comunale mediante il medesimo punto di scarico delle acque meteoriche (SF1).

Le acque reflue industriali prodotte quotidianamente dall'azienda derivano interamente da attività di lavaggio degli impianti comprendenti i reattori di produzione, le attrezzature ausiliarie e le aree di lavoro.

Le acque di lavaggio dei reattori sono generate dalla pulizia interna degli stessi che si rende necessaria al fine di evitare la contaminazione crociata tra i prodotti finiti o eventuali reazioni indesiderate tra i reagenti e il materiale rimasto al loro interno. Un operatore effettua il lavaggio con acqua di rete mediante tubazione flessibile dalla sommità del reattore, attraverso il boccaporto, scaricando i reflui dalla valvola di fondo del reattore direttamente all'interno del bacino di contenimento sottostante, creato appositamente a tale scopo e per il contenimento di eventuali perdite.

L'altra frazione di acque reflue deriva dalla pulizia giornaliera delle aree di lavoro limitrofe i reattori di produzione e delle attrezzature in esse utilizzate durante la giornata lavorativa. Queste acque sono raccolte da una rete di canalette, collegate tra loro, distribuite nell'intera superficie interna dello stabilimento (si veda il capitolo 4.3.1 per una descrizione dettagliata dei bacini di contenimento e della gestione degli spanti).

Le acque reflue raccolte raggiungono, grazie alle canalette, la vasca di raccolta 1 in area esterna allo stabilimento. Questa prima vasca funge sostanzialmente da polmone per il successivo travaso dei reflui all'interno della vasca di raccolta 2 per l'inizio del trattamento vero e proprio. Il trasferimento viene eseguito mediante tubazione flessibile idonea ed elettropompe.

All'interno della vasca di raccolta 2 il processo di trattamento inizia con l'aggiunta di idrossido di sodio (soda caustica) in soluzione al 30% fino al raggiungimento di un valore di pH del refluo di circa 9-10, monitorato da un operatore mediante strumentazione apposita (cartine tornasole/pHmetro). Successivamente è dosato manualmente del flocculante e contemporaneamente insufflata aria a bassa pressione da apposite pompe per garantire un'adeguata miscelazione ed omogeneizzazione dei liquidi.

A questo punto il refluo è lasciato a riposo per un'intera notte durante la quale i metalli, i sali e le altre sostanze chimiche presenti in soluzione, per azione del flocculante, cominceranno ad aggregarsi formando dei "fiocchi" di materiale fangoso che si depositerà sul fondo della vasca per effetto della gravità, lasciando in superficie la frazione liquida limpida.

Il giorno seguente, una volta avvenuta la decantazione ed ottenuto due fasi distinte (fanghi sotto e liquido sopra), la parte liquida viene prelevata, mediante tubazione fissa ed elettropompa, e trasferita all'interno del serbatoio S14. L'acqua a questo stadio non ha più caratteristiche di pericolosità in quanto tutti gli inquinanti sono stati trattenuti all'interno della frazione fangosa.

Essa rimane stoccata all'interno del serbatoio ed utilizzata per operazioni di lavaggio delle pavimentazioni in area produttiva e dell'attrezzatura.

Visto che la frazione di acqua riutilizzata è inferiore alla quantità di acqua prodotta e man mano stoccata nel serbatoio S14, quando quest'ultimo risulta quasi pieno l'azienda provvede allo svuotamento dello stesso con autobotte e smaltimento dell'acqua come rifiuto (CER 06 03 14) in quanto l'azienda non presenta scarico di acque reflue.

La parte fangosa, invece, viene periodicamente pompata ed inviata ad una filtropressa per l'eliminazione dell'acqua. Il fango palabile così ottenuto è stoccato in big bags e smaltito come rifiuto (CER 06 05 03) mentre l'acqua estratta ritorna in vasca di raccolta 1 per re-iniziare il ciclo di trattamento.

La modalità di gestione delle acque reflue industriali sopra descritta prevede l'utilizzo della vasca di raccolta 1 come "polmone" per lo stoccaggio iniziale dei liquidi e la vasca 2 come sede del trattamento. È utile precisare che le due vasche possono essere scambiate nella loro funzione mantenendo identico il processo e le fasi di trattamento ed abbattimento degli inquinanti in caso di necessità particolari.

### **Suolo o sottosuolo**

Nessuna delle attività svolte e nessuno degli interventi di progetto presso il sito produttivo hanno interazione diretta o indiretta con suolo e 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.

### **Vegetazione e fauna ed ecosistemi**

L'azienda si sviluppa in una zona a destinazione produttiva. Dall'analisi delle attività aziendali svolte o in progetto non si riscontrano interazioni tra il sistema floro-faunistico del territorio, tali da comportarne degli impatti. Le modifiche richieste non comporteranno modifiche alla situazione esistente

### **Consumi energia**

All'interno del complesso sono presenti 2 dispositivi alimentati a metano per la produzione di energia termica:

- Caldaia BALTUR C-BP 64/93 della potenza di 102 kW a servizio degli uffici, servizi e laboratori. Il dispositivo è alimentato a gas metano ed è attivo 24 ore/giorno, 365 giorni/anno;
- Generatore di calore THERMOPAC 600B della potenza di 801 kW a servizio del circuito di riscaldamento ad olio diatermico utilizzato presso gli impianti produttivi. Il dispositivo è attivo normalmente 8 ore giorno per 220 giorni anno ad esclusione dei giorni in cui vengono svolte fasi di lavorazione che interessano anche il periodo notturno per le quali è necessario il riscaldamento degli impianti.

Il fabbisogno elettrico viene soddisfatto interamente da energia prelevata da rete esterna. I consumi vengono monitorati mediante un unico contatore che serve l'intero stabilimento.

Il progettista dichiara 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. Pertanto non si ritiene necessaria l'adozione di sistemi di ottimizzazione energetica che permettano un contenimento dei consumi.

### **Impatto acustico**

Il Comune di Noventa di Piave si è dotato di Piano di Classificazione Acustica del territorio (Deliberazione del Consiglio Comunale n. 42 del 03.08.2005), stabilendo i valori massimi dei livelli sonori tollerabili nelle diverse zone secondo i dettami del DPCM 1/3/1991, L. 26/10/1995 n° 447 e DPCM 14/11/1997.

L'area dell'insediamento risulta collocata in CLASSE VI per la quale il DPCM 14/11/1997, fornisce la seguente definizione:

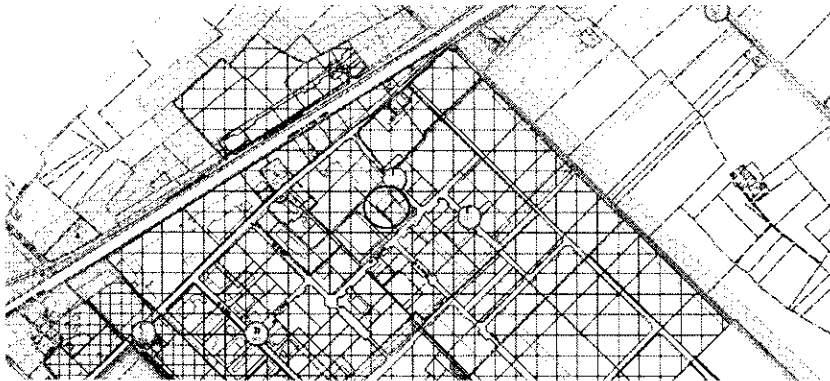
**AREE ESCLUSIVAMENTE INDUSTRIALI** – aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi.

In dette aree i valori limite, espressi in termini di Livello equivalente di pressione sonora, ponderato secondo la curva A,  $Leq(A)$  sono le seguenti:

Valori limite di emissione (diurno 6.00-22.00) 65 dB(A) – (Notturmo (22.00-6.00) 65 dB(A)

Valori limite assoluti di immissione (diurno 6.00-22.00) 70 dB(A) – (Notturmo (22.00-6.00) 70 dB(A)

Per dette AREE non si applica il criterio differenziale di immissione



Estratto piano di zonizzazione acustica

Analizzato l'oggetto della VIA consistente nel:

- Potenziamento dell'attività di recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi
- Potenziamento del trattamento di decantazione di rifiuti liquidi;
- L'installazione di nuove attrezzature impiantistiche.

Verificato quanto dichiarato nella valutazione degli impatti relativa alla componente acustica, si deduce quanto segue:

- Lo stato di progetto non altera i valori del rumore della situazione di esercizio attuale.
- I recettori più vicini, costituiti da abitazioni, distano circa 200 metri dalle sorgenti rumorose costituite dalle pompe di trasferimento delle soluzioni da serbatoio a serbatoio. Tali abitazioni sono situate lungo la viabilità principale locale (via Calnova) e quindi influenzate dal rumore da essa derivante
- Il progettista ha provveduto a dei rilevamenti della pressione sonora alla distanza di un metro da una delle sorgenti di rumore e con un modello previsionale, ha valutato la ricaduta spaziale nell'area circostante evidenziando che già al confine della proprietà vengono rispettati i limiti normativi.
- Dal punto di vista puramente acustico l'intervento risulta pertanto ammissibile. Si prende atto che il progettista valuta che gli automezzi transitanti in azienda per le altre attività lavorative, non sono fonte di un apporto sonoro significativo.

Si conclude concordando con le deduzioni del progettista che dal punto di vista acustico l'intervento non genera impatti significativi. Vengono rispettati i limiti normativi di zona e pertanto non vengono richieste opere di mitigazione

### **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.

Sono state effettuate alcune campagne di misura dei campi elettromagnetici, nel 2005 e nel 2007, a cura del Dipartimento provinciale di ARPAV in via Calnova, nei pressi dell'azienda.

Dai dati rilevati emerge come il campo elettromagnetico si mantenga in un range da <0,5 a 0,5 kV/m, rispettando il limite imposto dal DPCM 08/07/2003 per il campo elettrico (5 kV/m).

**Gestione rifiuti**

**stoccaggio rifiuti**

Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono riportate all'interno della planimetria progettuale

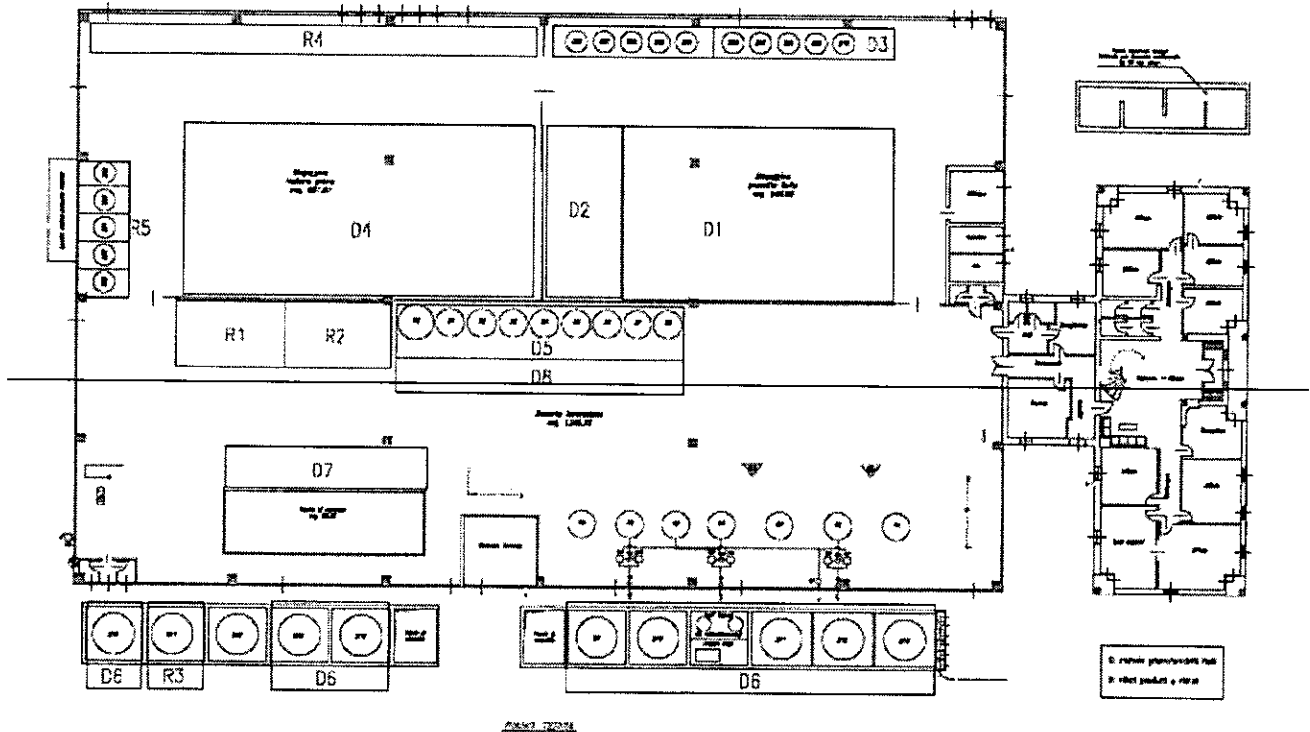


Tabella rifiuti-prodotti dall'azienda

Tabella rifiuti ritirati dall'azienda

N° area	Identificazione area	Superficie m²	Capacità massima di stoccaggio pericolosi (t)	Capacità massima di stoccaggio non pericolosi (t)	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
<b>Rifiuti prodotti dall'azienda</b>						
1	R1	28	20	10	Big Bag	CER 06 05 02* CER 06 05 03
2	R2	28	30	0	Cisternette, balle, bidoni	CER 19 01 10* Prodotti fuori specifica¹
	D6	16	0	33	Serbatoio S14	CER 06 03 14
	R3	16	5	0	Serbatoio S17	CER 19 02 05*
2	R2	28	20	0	Cisternette, balle, bidoni	CER 19 01 04* CER 19 02 05* CER 19 02 11*
			6	10	Fusti, fustini, Cisternette	CER 19 02 03 CER 19 02 06

N° area	Identificazione area	Superficie m <sup>2</sup>	Capacità massima di stoccaggio pericolosi (t)	Capacità massima di stoccaggio non pericolosi (t)	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
Rifiuti ritirati dall'azienda per essere trattati						
3	R3	18	50	0	Serbatoio S17	CER 11 01 07*
4	R4	100	200	50	Fusti, fustini, bidonnette, sacchi e sacconi	Rifiuti liquidi e solidi ritirati dall'azienda per il trattamento
5	R5	50	60	15	Serbatoi S29 - S33	Rifiuti liquidi ritirati dall'azienda per il trattamento

Lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso avviene in area interna dello stabilimento in cisterne del volume di 1000 litri, fusti o sacchi ad eccezione del rifiuto 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.

Come per i serbatoi S9-S13 anche per i serbatoi S14-S18 dovrà essere realizzato un sistema di raccolta spanti che potrebbero generarsi in fase di carico -scarico dalle autobotti.

#### recupero rifiuti in ingresso

Attualmente l'azienda è autorizzata dalla Provincia di Venezia ad eseguire il recupero e il trattamento secondo le operazioni di cui all'Allegato C alla Parte IV del d.lgs. 152/06 per le quantità di seguito indicate:

Operazione	Potenzialità (t/anno)
R4	200
R5	2500
R8	100

Il rifiuto conferito 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 sotto forma liquida (soluzioni esauste) o solida polverulenta.

A livello gestionale le varie tipologie di rifiuto ammissibili in impianto sono state riunite in 2 gruppi in funzione del ciclo produttivo, delle loro caratteristiche chimico-fisiche e della linea di trattamento alla quale sono destinate:

- **Gruppo 1** (reflui industriali in soluzione o solidi); rifiuti destinati alla sezione di trattamento nei reattori R1 e R7
- **Gruppo 2** (reflui industriali acquosi); rifiuti destinati alla sezione di trattamento per decantazione nei serbatoi dedicati S15, S16, S17;

Il progetto presentato prevede:

- di incrementare la capacità annuale di trattamento e portarla a 6000 ton/anno passando da una produzione di prodotti chimici ottenuta dal recupero di circa il 3% attuale a circa il 35-40%.
- di incrementare le tipologia di rifiuti trattati inserendo i codici CER 110106\*,110109\*,110110, 110115\*,110198\*

Come riportato nel piano di gestione operativa, l'avvio a lavorazione dei rifiuti è vincolata alla classificazione preliminare da parte del produttore per l'attribuzione del corretto codice CER e all'effettuazione di prove di laboratorio da parte dell'impianto in funzione del ciclo di produzione che subirà il rifiuto.

I trattamenti previsti sulle varie tipologie di rifiuti vengono divisi in base allo stato fisico dei rifiuti conferiti, in particolare:

Trattamento di rifiuti liquidi:

1. Miscelazione con materie prime al fine di ottenere un prodotto diverso con possibile neutralizzazione o reazione isotermica/endotermica a seconda della reazione voluta.
2. Decantazione
3. Filtrazione
4. Diluizione
5. Concentrazione

Trattamento di rifiuti solidi:

1. Miscelazione con materie prime al fine di ottenere un prodotto diverso con possibile neutralizzazione o reazione isotermica/endotermica a seconda della reazione voluta.
2. Decantazione del solido parzialmente disciolto
3. Filtrazione del solido parzialmente disciolto
4. Diluizione solido/solido; solido/liquido (sospensione)
5. Essiccamento

**Produzione di rifiuti**

La quantità di rifiuti prodotti nel corso dell'anno subirà un incremento come conseguenza del potenziamento dell'attività di recupero degli stessi. 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. La gestione dei rifiuti avviene nel rispetto della normativa vigente e i processi produttivi condotti nell'ottica di limitarne il più possibile la generazione.

### Emissioni atmosfera

L'azienda attualmente è autorizzata a convogliare in atmosfera le emissioni generate nel sito produttivo con provvedimento numero 73098/09, rilasciato dalla Provincia di Venezia in data 30/11/2009. Questo provvedimento è stato modificato con l'integrazione provinciale protocollo N. 34261/11 del 23/05/2011.

Allo scopo di ridurre i contaminanti gassosi convogliati in atmosfera, la ditta Poletto Aldo S.r.l., è munita di torri di abbattimento ad umido (scrubber), due per ogni camino, all'interno delle quali viene eseguito l'abbattimento degli inquinanti mediante soluzione basica.

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 non prevede modifiche agli impianti di aspirazione e di abbattimento ritenendo che non vi siano variazioni nella massa di sostanza inquinante emessa nell'unità di tempo (flusso di massa).

Non sono previste, inoltre, nuove tipologie di inquinanti emmissibili oltre a quelle già autorizzate dal provvedimento vigente.

Attualmente presso il sito produttivo sono presenti 9 punti di emissione di reflui gassosi dei quali 5 sono soggetti ad autorizzazione e monitoraggio delle emissioni come di seguito riportato:

Camino	Dispositivo	Raffreddamento fumi	Abbattimento emissioni	Stato
1	Reattore R2	Scambiatore 1(Re1)	Scrubber 1 e 2(Se 1 e 2)	Autorizzato
2	R4 e R7	Scambiatore 2(Re2)	Scrubber 2 e 3(Se 3 e 4)	Autorizzato
3	R5	Scambiatore 3(Re3)	Scrubber 4 e 5(Se 5 e 6)	Autorizzato
4	Generatore calore per olio diatermico	Non necessario	Non necessario	Esente da autorizzazione
5	Caldaia uffici/laboratorio	Non necessario	Non necessario	Esente da autorizzazione
6	Cappe aspiranti laboratori	Non necessario	Non necessario	Esente da autorizzazione
7	Cappe aspiranti laboratori	Non necessario	Non necessario	Esente da autorizzazione
8	Essiccatore rotante	Non necessario	Filtro a maniche	Autorizzato
9	In alternativa ai camini 1, 2 e 3	Scambiatori dei camini 1, 2 e 3	Combustore catalitico(CC)	Autorizzato

L'azienda dispone dei seguenti sistemi di abbattimento delle emissioni gassose:

- \* Scrubber o torri di abbattimento ad umido
- \* Filtro a maniche;



- \* Combustore catalitico

### *Scrubber*

Le emissioni gassose generate dai reattori R2, R4, R5 e R7 sono trattate all'interno di sei torri di abbattimento, due per ogni reattore, ad eccezione dell'R7 che è stato collegato agli abbattitori a servizio dell'R4. Le torri di abbattimento possono funzionare in serie o in parallelo a seconda delle necessità produttive aziendali. Vengono utilizzate in parallelo, ossia entrambe funzionanti, nel caso le lavorazioni eseguite nel reattore (tipo di reazione chimica e reagenti utilizzati) necessitino di maggiore grado di abbattimento delle emissioni.

Il principio di funzionamento di un abbattitore umido si fonda sul trasferimento degli inquinanti dal reflu gassoso ad un substrato apposito, per maggiore affinità chimica. Una volta immessa nella torre di abbattimento, l'emissione attraversa uno strato costituito da corpi di riempimento, mentre dall'alto viene irrorata dell'acqua di lavaggio mediante un sistema di ugelli. In azienda viene utilizzata una soluzione di acqua e soda caustica.

Come risultato, si configura un'interfaccia di scambio liquido-gas, la cui superficie è incrementata dalla presenza degli anelli.

Al termine del trattamento, l'emissione raggiunge la testa della colonna e attraversa un demister (separatore di gocce). Mentre il reflu segue la traiettoria imposta dalla forma del profilo, le eventuali gocce d'acqua trasportate dal flusso subiscono un numero elevato di collisioni contro la superficie, a causa della loro inerzia. Per questo motivo, tendono a raccogliersi ed ingrandirsi, per poi discendere per effetto della gravità lungo la superficie del profilo, fino ad una vasca di raccolta. Speciali deflettori garantiscono la separazione anche delle gocce più piccole. Il dispositivo ha lo scopo quindi di trasferire gli inquinanti dal reflu gassoso alla soluzione di abbattimento.

Quest'ultima, una volta concentrata di inquinanti, è scaricata all'interno bacino di contenimento; da qui per gravità, attraverso una struttura fissa, raggiunge le altre acque reflue prodotte dall'azienda all'interno della vasca di raccolta 1 per essere poi trattate. L'acqua di lavaggio degli scrubber sono gestite in questo modo in quanto, essendo leggermente basiche, contribuiscono ad innalzare il pH dei reflui nella sezione di trattamento permettendo un risparmio nell'utilizzo di soda per questa fase.

Si evidenzia inoltre che le emissioni gassose in uscita dai reattori, prima del loro convogliamento nelle torri di abbattimento ad umido, vengono sottoposte a raffreddamento all'interno di scambiatori di calore a fascio tubiere. Ne sono presenti 3, uno a servizio di ogni coppia di scrubber.

### *Filtro a Maniche*

Un diverso sistema di abbattimento è utilizzato, invece, per il trattamento delle emissioni generate dall'essiccatore rotante utilizzato per la produzione di prodotti solidi e la miscelazione di reagenti, entrambi allo stato polverulento. In questo caso viene utilizzato filtro a maniche. I gas carichi di polvere entrano nel filtro dove incontrano una serie di sacchi cilindrici (maniche) che, grazie alla composizione particolare del loro tessuto, trattengono anche le più piccole particelle solide. Le polveri raccolte vengono poi smaltite come rifiuto.

### *Combustore Catalitico*

Il combustore catalitico viene utilizzato in alternativa al trattamento delle emissioni in uscita dai camini 1, 2 e 3 che, in base alle reazioni eseguite nei reattori, possono contenere ossidi di azoto (NOx).

Una volta immessa all'interno di una camera di combustione, l'emissione è portata gradualmente ad alta temperatura (da 300 °C a 1350 °C). A tali condizioni, avviene la termoscissione degli ossidi di azoto per reazione con metano. Chimicamente, il processo può essere descritto come una riduzione catalizzata.

Al termine del trattamento, gli NOx risultano sostituiti da nuovi prodotti di reazione inerti: acqua, anidride carbonica e azoto.

Il combustore catalitico in servizio presso l'Azienda è in grado di trattare gli inquinanti emessi da un solo reattore alla volta. Di conseguenza, viene opportunamente collegato agli impianti a

seconda del genere di reazione che viene svolta. L'emissione del combustore catalitico è convogliata in atmosfera dal camino 9.

E' importante segnalare che tale emissione NON si aggiunge mai a quelle in uscita dai camini 1, 2 e 3 per il fatto di essere necessariamente alternativa ad una di esse.

I 5 punti di emissione per i quali l'azienda effettua il monitoraggio periodico degli inquinanti sono:

- Camino 1: convoglia in atmosfera le emissioni generate dal reattore caldo R2 precedentemente trattate in scambiatore di calore ed abbattute negli scrubber;
- Camino 2: convoglia in atmosfera le emissioni generate dai reattori caldi R4 e R7 precedentemente trattate in scambiatore di calore ed abbattute negli scrubber;
- Camino 3: convoglia in atmosfera le emissioni generate dal reattore caldo R5 precedentemente trattate in scambiatore di calore ed abbattute negli scrubber;
- Camino 8: convoglia in atmosfera le emissioni generate dall'essiccatore rotante; È presente un filtro a maniche per l'abbattimento degli inquinanti e delle polveri;
- Camino 9: convoglia in atmosfera le emissioni dei camini 1, 2 e 3 nel caso sia necessario il trattamento delle stesse mediante il combustore catalitico per l'eliminazione degli NOx.

I restanti punti di emissione, esenti da autorizzazione, sono:

- Camino 4: al servizio della centrale termica, convoglia all'esterno le emissioni derivanti da un generatore di calore alimentato a gas metano di potenza 801 kW, utilizzato per il riscaldamento dell'olio diatermico nella conduzione delle reazioni a caldo nei reattori.
- Camino 5: convoglia all'esterno le emissioni derivanti da una caldaia alimentata a gas metano di potenza 102 kW utilizzata per il riscaldamento e i servizi igienici dei reparti amministrativi.
- Camino 6: convoglia in atmosfera le emissioni captate dalle cappe di aspirazione installate all'interno dei laboratori.
- Camino 7: convoglia in atmosfera le emissioni captate dalle cappe di aspirazione installate all'interno dei laboratori.

### *Impatto odorigeno*

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

## CONCLUSIONI

Alla luce di quanto sopra esposto, considerato che:

- il Comune di Noventa di Piave, con delibera del Consiglio Comunale n.25 del 24.08.2015, ha provveduto ad esprimere il proprio assenso alla realizzazione dell'opera;
- il progetto non prevede alcuna modifica strutturale ai fabbricati;
- il sito aziendale è conforme dal punto di vista urbanistico,
- è stato valutato idoneo il sistema di raccolta delle acque di prima pioggia;
- dal punto di vista acustico l'intervento non genera impatti significativi e attualmente vengono rispettati i limiti normativi di zona;
- non sono previste operazioni di miscelazione e accorpamento di rifiuti;
- In fase di istruttoria sono stati valutati idonei al recupero i codici CER richiesti con le integrazioni di maggio 2015;
- nel ciclo produttivo è previsto l'impiego di sostanze (materie prime o rifiuti) che possono generare reazioni chimiche che saranno controllate e testate in modo preliminare da parte del responsabile tecnico;
- la matrice suolo e sottosuolo non possa subire alterazioni in riferimento alle attività produttive aziendali e alle modifiche impiantistiche programmate;
- le attività al momento svolte non comportano impatti a livello odorigeno.

### **VALUTAZIONE D'IMPATTO AMBIENTALE**

La Commissione VIA, all'unanimità dei presenti esprime sul progetto presentato da parte della ditta Poletto Aldo S.r.l. relativa al potenziamento dell'impianto di recupero e trattamento rifiuti presso lo stabilimento di prodotti chimici di Noventa di Piave, via Pacinotti 6.

### **PARERE FAVOREVOLE DI COMPATIBILITA' AMBIENTALE**

Con le seguenti prescrizioni:

- 1) Come per i serbatoi S9-S13 anche per i serbatoi S14-S18 dovrà essere realizzato un sistema di raccolta spanti che potrebbero generarsi in fase di carico – scarico dalle autobotti;
- 2) sia fornito, con anticipo di almeno 30 giorni rispetto alla data prevista per l'avvio dell'impianto, un Piano di Monitoraggio e Controllo aggiornato con i contenuti del presente parere ed in coerenza con il parere ARPAV acquisto agli atti con prot. n. 105205 del 16.12.2014. Nel PMC andranno previsti campionamenti in autocontrollo di frequenza semestrale.

## AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

La Conferenza dei servizi, all'unanimità dei presenti, vota favorevolmente al rilascio l'autorizzazione integrata ambientale relativa al potenziamento dell'attività di recupero e trattamento rifiuti presso lo stabilimento di prodotti chimici della ditta Poletto Aldo S.r.l. in via Pacinotti 6 in Comune di Noventa di Piave, nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

### Prescrizioni relative alla gestione dei rifiuti:

- 1) I rifiuti in istanza di cui ai CER 11.01.06\* CER 11.01.09\* CER 11.01.10 CER 11.01.15\* CER 11.01.98\* di cui si autorizza il conferimento in impianto devono avere provenienza dal circuito dei trattamenti galvanici, con esclusione dei bagni di trattamento ai cianuri.
- 2) L'azienda è autorizzata al trattamento di un quantitativo massimo di rifiuti pari a 6000 t/a, corrispondente ad una capacità di trattamento giornaliera massima di rifiuti pari a 30t/g. La capacità teorica determinata dalla capacità degli impianti di deposito e trattamento delle sostanze e rifiuti in ingresso all'impianto, indicata pari a 100,5 ton/giorno nella documentazione di cui al prot. n. 84880 del 14.10.2014 va riferita infatti all'intera attività svolta dall'azienda nel sito, relativa anche al trattamento di materie prime nei medesimi reattori.
- 3) L'utilizzo dei reattori ed in generale delle aree di deposito sia per i rifiuti che in alternativa per le materie prime in ingresso all'impianto, potrà essere effettuata previa pulizia delle stesse ad ogni cambio di destinazione.
- 4) La linea di trattamento nei serbatoi S17, S16 è esclusivamente dedicata all'operazione di recupero R5 da svolgersi sul CER 110107\*. Il terzo (S15) potrà essere utilizzato a seconda delle necessità per lo stoccaggio delle materie prime o per un deposito (R13) dei rifiuti. Ad ogni cambio di materiale/rifiuto si provvederà alla corretta pulizia dei silos
- 5) \* Il quantitativo massimo annuo di recupero rifiuti (operazioni R4, R5 ed R8) autorizzato con la presente determina è pari a 6000ton/annue, di cui massimo 2500t/annue da attribuirsi alla sola operazione di recupero R5 svolta sul CER 110107\* nei serbatoi S17-S16-S15 (il quantitativo residuale è ripartito quindi tra le operazioni R4, R5 ed R8 svolte presso i reattori).
- 6) La ditta è autorizzata al trattamento di un solo CER alla volta negli impianti autorizzati; non è autorizzata la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di un medesimo CER proveniente da produttori differenti.
- 7) È consentita la miscelazione di un singolo CER con materie prime ai fini del trattamento del rifiuto medesimo, così come descritto nella documentazione progettuale..
- 8) Ad ogni cambio di destinazione d'uso degli impianti e delle aree di stoccaggio, dovrà essere apposta opportuna cartellonistica indicante la presenza dei rifiuti (con descrizione degli stessi, anche mediante lo specifico CER) ovvero delle materie prime alternativamente trattate.
- 9) La ditta è tenuta all'applicazione delle migliori tecniche disponibili (WT BRef agosto 2005) e alla normativa di settore vigente così come specificato nella documentazione acquisita con prot. n. 32393/2015
- 10) Le materie prime secondarie prodotte dovranno essere conformi alle specifiche tecniche delle relative sostanze commerciali individuate in maniera univoca dagli identificativi assegnati con i registri di riferimento internazionale (CAS, EINECS o altro).
- 11) La Ditta, con anticipo di almeno 30 giorni rispetto alla data prevista per l'avvio dell'impianto, deve prestare le garanzie finanziarie ai sensi della DGRV n. 2721/2015. Dovrà inoltre essere trasmessa, per conoscenza dell'avvenuto adempimento, copia della polizza assicurativa della responsabilità civile inquinamento.

- 12) Stanti le modifiche apportate all'istanza iniziale e le specificazioni fornite dall'azienda nel corso del procedimento, la ditta entro il medesimo termine di cui al punto precedente dovrà presentare un aggiornamento del Piano di Gestione Operativa presentato con nota acquisita al prot. n. 84880 del 14.10.2014 secondo le seguenti specifiche ed in coerenza con i contenuti del presente parere:
- 12.1. indicazione aggiornata dei quantitativi di rifiuti autorizzati dalla determina in oggetto;
  - 12.2. elencazione dei rifiuti ammessi in impianto (compresi i CER di nuova autorizzazione);
  - 12.3. dettagliata descrizione delle fasi di pesatura dei rifiuti in ingresso;
  - 12.4. descrizione dei sistemi di tracciabilità dei rifiuti in impianto, che dovranno essere tali da consentire l'immediata verifica (anche con supporto informatico) dei quantitativi istantanei in stoccaggio, così come autorizzati con il presente provvedimento, nonché del quantitativo di rifiuti giornalmente avviato a trattamento, stante la necessità da parte della ditta di dover verificare il costante rispetto del limite di trattamento di 30 t/g di rifiuti autorizzato.
  - 12.5. nelle gestioni delle non conformità di secondo livello la ditta è tenuta ad inviare il rifiuto ad idoneo impianto terzo per il suo definitivo recupero o, nei soli casi motivati di volta in volta, a smaltimento.
  - 12.6. sia specificata la distinzione tra procedure relative al trattamento dei rifiuti del "gruppo 1" e del "gruppo 2" e tra materie prime e rifiuti in ingresso all'impianto;
  - 12.7. le prove di trattabilità del rifiuto in ingresso, volte all'ottimizzazione dei processi di trattamento autorizzati, dovranno essere effettuate per ogni nuovo conferitore oltre che al raggiungimento delle soglie indicate nel Piano di Gestione Operativa di cui al prot. n. 84880 del 14.10.2014.
- 13) Dovrà essere allegato entro il medesimo termine di cui sopra (nonché ad ogni successivo rinnovo) copia della documentazione attestante il rinnovo delle certificazioni ISO 14001 e 9001 in possesso della ditta.
- 14) I rifiuti prodotti dall'attività di gestione rifiuti effettuata presso l'impianto, così come elencati nella documentazione di cui al prot. n. 104721 del 16.12.2014 sono così elencati con riferimento al relativo codice CER: 060502\*, 060503, 150110\*, 060314, 190205\*, 190104\*, 190205\*, 190211, 190203, 190206, 190299. Lo stoccaggio avviene nelle aree individuate dalla medesima documentazione. Per ogni altro CER prodotto dall'attività dovrà essere data comunicazione da parte della ditta nelle forme previste in autorizzazione.
- 15) Nel rispetto delle prescrizioni del provvedimento in oggetto, si chiede alla ditta la presentazione di una relazione tecnica che riporti in modo unitario quanto previsto dal progetto in esame conformemente alle integrazioni e modifiche presentate nel corso del procedimento; resta ferma la valenza di quanto approvato dal provvedimento rilasciato.

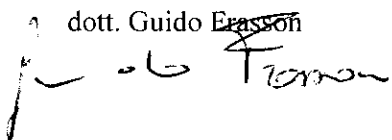
#### **Prescrizioni relative alle emissioni in atmosfera dell'impianto:**

- 1) i punti di emissione autorizzati sono identificati con i n. 1, 2, 3, 8, 9;
- 2) il camino n. 9, relativo al combustore catalitico, può essere utilizzato solo in alternativa ad uno dei camini n. 1, 2 o 3;
- 3) sia disposta l'annotazione delle:
  - operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria effettuate sull'impianto e sui sistemi di abbattimento dei punti di emissione n. 1, 2, 3, 8 e 9;
  - operazioni di sostituzione delle soluzioni utilizzate nelle torri di lavaggio afferenti ai camini n. 1, 2 e 3 indicando la destinazione delle soluzioni esauste (riutilizzo all'interno dell'impianto o smaltimento);
  - lavorazioni effettuate nei reattori afferenti ai camini n. 1, 2 e 3.

- 4) la ditta dovrà implementare entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale un sistema informativo ambientale, da pubblicare sul proprio sito internet, che metta in evidenza i parametri inquinanti emessi in atmosfera, come riportati sul piano di monitoraggio e controllo. L'aggiornamento dei parametri dovrà avvenire in concomitanza con l'effettuazione delle analisi periodiche;
- 5) le concentrazioni all'emissione degli inquinanti dovranno essere inferiori a quelle elencate dal D.Lgs. n. 152/2006 – Parte V – All. I, nonché rispettare quanto stabilito dal T.T.Z. con verbale n. 70099 del 4.10.2006. In particolare, per gli inquinanti riportati nella tabella di cui alla Tabella 3, che fa parte integrante del presente parere, dovranno essere rispettati i limiti ivi previsti;
- 6) le analisi alle emissioni in atmosfera, previste nel Piano di Monitoraggio e Controllo, dovranno essere relative ad un campionamento costituito da tre prelievi consecutivi, dovranno essere effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose e corredate da una scheda tecnica firmata dal legale rappresentante che attesti le condizioni di esercizio dell'impianto durante le prove. I relativi certificati dovranno essere tenuti presso l'impianto, insieme alle annotazioni di cui al punto 18, a disposizione delle autorità di controllo per le verifiche che verranno ritenute necessarie. Dovranno essere comunicate di volta in volta, con un anticipo di almeno 7 giorni, all'A.R.P.A.V. - Dipartimento Provinciale di Venezia, le date previste per i campionamenti ai quali potrà presenziare;
- 7) alle analisi semestrali di cui al punto precedente dovrà essere allegata una dichiarazione sui tipi di lavorazione che sono stati eseguiti che renda ragione del fatto che soltanto alcuni degli inquinanti autorizzati ed elencati nella Tabella 3 sono stati rilevati. Per ciascuna tipologia di processo svolto dalla ditta, entro il biennio successivo alla sua implementazione e indifferentemente rispetto ai camini n. 1, 2 o 3, dovranno essere effettuate le analisi su tutti i parametri inquinanti che lo caratterizzano;
- 8) durante l'esercizio lo Scrubber dovrà essere tenuto in funzione a pressione costantemente inferiore a quella esterna ed il tipo di soluzione impiegata dovrà essere di volta in volta adeguato agli inquinanti da abbattere;
- 9) qualora ad uno stesso camino afferiscano, in momenti diversi, le emissioni provenienti da più fasi lavorative, le analisi di cui al punto precedente dovranno essere rappresentative di ciascuna fase;
- 10) i metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni dovranno essere quelli indicati dalla normativa vigente o dovranno comunque essere metodi validati.
- 11) tutti i camini autorizzati dovranno essere dotati di un punto attrezzato per il prelievo degli effluenti gassosi, realizzato in conformità con le disposizioni vigenti, nonché dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nel presente parere;
- 12) gli impianti termici civili con potenza termica nominale inferiore a 3 MW sono soggetti alla disciplina del D.Lgs. 152/06, parte V - Titoli II e III;
- 13) i punti di emissioni che non necessitano di autorizzazione e la relativa motivazione sono riportati nella Tabella 2 che fa parte integrante del presente parere.

**Il Segretario**

dott. Guido Erasson

**Il Presidente**

Dott.ssa Anna Maria Pastore

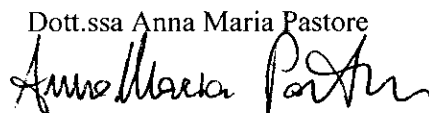


Tabella 1: Codici CER autorizzati (in grassetto quelli nuovi) e le relative operazioni di recupero.

CER	DESCRIZIONE	R4	R5	R8	R13
090107	Carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	X			X
100599	Rifiuti non specificati altrimenti	X			X
110105*	Acidi di decapaggio	X			X
110107*	Basi di decapaggio		X		X
<b>110106*</b>	<b>Acidi non specificati altrimenti</b>	X	X		X
<b>110109*</b>	<b>Fanghi e residui di filtrazione , contenenti sostanze pericolose</b>	X	X		X
<b>110110</b>	<b>Fanghi e residui di filtrazione , diversi da quelli di cui alla voce 110109*</b>	X	X		X
110111*	Soluzioni acquose di risciacquo contenenti sostanze pericolose	X			X
110113*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose		X		X
<b>110115*</b>	<b>Eluati e fanghi di sistemi a membrana o sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose</b>	X	X		X
<b>110198*</b>	<b>Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose</b>	X	X		X
110205*	Rifiuti dai processi idrometallurgici del rame, contenenti sostanze pericolose	X			X
110206	Rifiuti dai processi idrometallurgici del rame, diversi da quelli di cui alla voce 110205*				
110299	Rifiuti non specificati altrimenti	X			X
110599	Rifiuti non specificati altrimenti	X			X
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	X			X
160802*	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi			X	X
160803	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti			X	X
160806*	Liquidi esauriti utilizzati come catalizzatori			X	X

Tabella 2: Punti di emissione in atmosfera che non necessitano di autorizzazione

Camino (n.)	Attività	Riferimento esenzione D.Lgs. 152/06
4, 5	Riscaldamento olio diatermico degli scambiatori e acqua a uso sanitario	Parte V –All. IV - Parte I, c. 1, lett. dd)
6, 7	Cappe di aspirazione del laboratorio analisi	Parte V –All. IV - Parte I, c. 1, lett. jj)

Tabella 3: Punti di emissione in atmosfera autorizzati

Camino n.	Provenienza effluente	Inquinante	Flusso di massa (g/h)
1	Reattore a caldo R2	Polveri	25
		NOx	1.500
		Cobalto	3
		Cromo (VI)	3
		Manganese	3
		Nichel	3
		Rame	3
		Acido acetico	450
		Ammoniaca	450
		Rutenio	3
		Molibdeno	3
		Rodio	3
		Palladio	3
		Piombo	3
		Stagno	3
		Titanio	3
Selenio	3		



		Vanadio	3
		Indio	3
		Cerio	3
		Argento	3
		Bismuto	3
		SOx	500
		Polveri	25
		NOx	1.500
		Cobalto	3
		Cromo (VI)	3
		Manganese	3
		Nichel	3
		Rame	3
		Acido acetico	450
		Ammoniaca	450
		Rutenio	3
		Molibdeno	3
		Rodio	3
		Palladio	3
		Piombo	3
		Stagno	3
		Titanio	3
		Selenio	3
		Vanadio	3
		Indio	3
		Cerio	3
		Argento	3
		Bismuto	3
2	Reattori a caldo R4 e R7		

		SOx	500
3	Reattore a caldo R5	Polveri	25
		NOx	1.500
		Cobalto	3
		Cromo (VI)	3
		Manganese	3
		Nichel	3
		Rame	3
		Acido acetico	450
		Ammoniaca	450
		Rutenio	3
		Molibdeno	3
		Rodio	3
		Palladio	3
		Piombo	3
		Stagno	3
		Titanio	3
		Selenio	3
		Vanadio	3
		Indio	3
		Cerio	3
Argento	3		
Bismuto	3		
		SOx	500
8	Confezionamento prodotto finito	Polveri	50
		Silice	10
		Cobalto	2,5
		Manganese	2,5

		Rame	2,5
		Rutenio	3
		Molibdeno	3
		Rodio	3
		Palladio	3
		Piombo	3
		Stagno	3
		Titanio	3
		Selenio	3
		Vanadio	3
		Indio	3
		Cerio	3
		Argento	3
		Bismuto	3
		SOx	500
9	Reattori R2, R4, R5, R7	Polveri	20
		NOx	1.500
		Cobalto	3
		Cromo (VI)	3
		Manganese	1,5
		Nichel	1,5
		Rame	1,5
		Rutenio	3
		Molibdeno	3
		Rodio	3
		Palladio	3
		Piombo	3
		Stagno	3

		Titanio	3
		Selenio	3
		Vanadio	3
		Indio	3
		Cerio	3
		Argento	3
		Bismuto	3
		SOx	500