

Slim Fusina Rolling S.r.l.

Stabilimento di Fusina, via dell'Elettronica, 31 - 30176 Fusina (VE)



DOMANDA DI ASSOGGETTAMENTO A V.I.A.
(Art. 8, L.R. n. 4 del 18/02/2016 - Art.19, D. Lgs. 152/06 e s.m.i.)

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE



Studio di consulenza accreditato da Assogalvanica

00

Novembre 2019

Domanda di assoggettamento a VIA
Studio preliminare ambientale

Rev.

Data

Descrizione

Sommario

1. PREMESSA	3
2. STATO DI FATTO: DESCRIZIONE DEL SITO, DELL'AZIENDA E DELL'ATTIVITÀ ESISTENTE	4
2.1 DESCRIZIONE DELL'AZIENDA	4
2.2 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE	5
2.3 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO DEL REPARTO FONDERIA	9
2.4 GESTIONE DEI REFLUI IDRICI E GASSOSI PRODOTTI DALL'ESERCIZIO ATTUALE	13
3. STATO DI PROGETTO: DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE IN PROGRAMMA	13
3.1 SOSTITUZIONE DEL FORNO FUSORIO "H2"	13
3.2 PUNTI DI EMISSIONE E SISTEMI DI ABBATTIMENTO	18
4. CONFORMITÀ URBANISTICA, AMBIENTALE E TERRITORIALE DEL PROGETTO IN PAROLA	20
4.1 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO REGOLATORE GENERALE DEL COMUNE DI VENEZIA	20
4.2 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO TERRITORIALE REGIONALE DI COORDINAMENTO (PTRC)	21
4.3 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO TERRITORIALE DI COORDINAMENTO PROVINCIALE (PTCP)	35
4.4 VALUTAZIONE INTEGRATA DELLA CONFORMITÀ URBANISTICA, AMBIENTALE E TERRITORIALE DEL PROGETTO	46
5. STATO DI PROGETTO: IMPATTI GENERATI IN FASE DI REALIZZAZIONE	47
5.1 TRAFFICO VEICOLARE	47
5.2 RUMORE ED INQUINAMENTO LUMINOSO	48
5.3 RIFIUTI	48
5.4 ALTRE FORME DI INQUINAMENTO	48
6. STATO DI PROGETTO: IMPATTI GENERATI IN FASE DI ESERCIZIO	49
6.1 RISORSE IDRICHE	49
6.2 SCARICHI IDRICI	49
6.3 SUOLO E SOTTOSUOLO	50
6.4 RISORSE ENERGETICHE	51
6.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA	52
6.6 PRODUZIONE DI RIFIUTI	53
6.7 RUMORE	55
6.8 TRAFFICO VEICOLARE	56
6.9 ODORI	56
6.10 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON IONIZZANTI	56
6.11 PAESAGGIO, FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMA	57
6.12 INQUINAMENTO LUMINOSO	57
7. INQUADRAMENTO IN RIFERIMENTO ALL'ALLEGATO N. VII, PARTE II DEL D. LGS 152/06	58
8. INQUADRAMENTO IN RIFERIMENTO AL D.LGS 105/2015	58
9. CONCLUSIONI	59

Sommario

Allegato n. 1: planimetria punti di emissione reparto fonderia

Allegato n. 2: planimetria punti di emissioni scarichi industriali ed approvvigionamento idrico

Allegato n. 3: planimetria aree deposito rifiuti

Allegato n. 4: previsionale di impatto acustico

Allegato n. 5: planimetria illuminazione ambiti reparto fonderia

1. PREMESSA

Il presente documento (studio preliminare ambientale) è redatto come parte integrante della domanda di Screening di VIA per il progetto proposto dall'azienda Slim Fusina Rolling S.r.l. riguardante la sostituzione del forno fusorio denominato "H2", ad oggi in esercizio, con un altro forno di tipo rettangolare inclinabile (modello SO 60 T prodotto dalla ditta Bartz Maschinenbau GmbH della capacità nominale di 60 tonnellate) dalla analoga funzione che verrà sempre denominato "H2".

A seguito dell'installazione e della messa in esercizio del nuovo forno la capacità produttiva dell'azienda (fusione di placche di alluminio) passerà da 95000 t/anno a 120000 t/anno.

Il trend di crescita di Slim Fusina Rolling S.r.l. è stato negli anni ultimi anni costante, ciò ha comportato da parte della Direzione Aziendale la necessità di effettuare scelte strategico-commerciali tali da consentire alla società di aumentare i volumi di produzione per soddisfare le nuove commesse garantendo allo stesso tempo, alla clientela, la "sostenibilità" del prodotto finito. In base dunque a precise necessità di mercato si rende ora necessario sostituire il forno fusorio "H2" con un altro forno, dalla analoga funzione, caratterizzato da una maggiore capacità di carico e fusione (60 tonnellate/carico rispetto alle 50 tonnellate/carico di quello ad oggi in esercizio).

Il nuovo forno è anche garantito dal costruttore per diminuire la quantità di scoria (rifiuti) aumentando la capacità fusoria (diminuzione dei tempi di fusione del metallo solido).

Come previsto dalla Legge Regionale n. 4 del 18/02/2016 "*Disposizioni in materia di Valutazione di Impatto Ambientale e di competenze in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale*" l'intervento in programma, prima della sua realizzazione, deve essere preventivamente assoggettato alla verifica preliminare di VIA in quanto ricompreso tra i progetti citati nell'allegato n. A.2 punto 3 lettera e) della legge stessa.

Lo scopo di tale studio, redatto secondo le disposizioni contenute alla Parte Seconda del D. Lgs.152/06 è quello di valutare i possibili impatti sulle matrici ambientali (acqua, aria, suolo, sottosuolo e paesaggio) derivanti dalla realizzazione della modifica impiantistica programmata e nella successiva fase di esercizio.

2. STATO DI FATTO: DESCRIZIONE DEL SITO, DELL'AZIENDA E DELL'ATTIVITÀ ESISTENTE

2.1 DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

Lo stabilimento di Slim Fusina Rolling S.r.l., con sede a Marghera in località Fusina, in via dell'elettronica n. 31, ha due reparti principali: la fonderia ed il laminatoio che sono dedicati alla produzione di prodotti laminati in alluminio e sue leghe.

La capacità produttiva della fonderia è di circa 95000 tonnellate annue.

In fonderia vengono prodotte placche in alluminio e sue leghe che sono poi laminate nel vicino reparto laminatoio per ottenere i prodotti finali da spedire ai clienti, ossia lamiere, piastre ed una quota parte di nastri.

Le dimensioni massime delle lamiere hanno una larghezza fino a circa 2530 mm, lunghezza fino 15 m e con uno spessore fino a 8 mm.

Le dimensioni massime delle piastre hanno larghezza fino a circa 3000 mm, lunghezza 12 m con uno spessore fino a 80 mm se stirate, altrimenti fino a circa 500 mm.

I principali mercati ai quali sono destinati i prodotti sono i seguenti:

- settore marino per la produzione di navi di lusso, catamarani e yacht;
- settore trasporto per la produzione di camion cisterna, camion per trasporto merce alla rinfusa, autobus e treni;
- prodotti per l'ingegneria per la costruzione di parti di macchine e stampi.

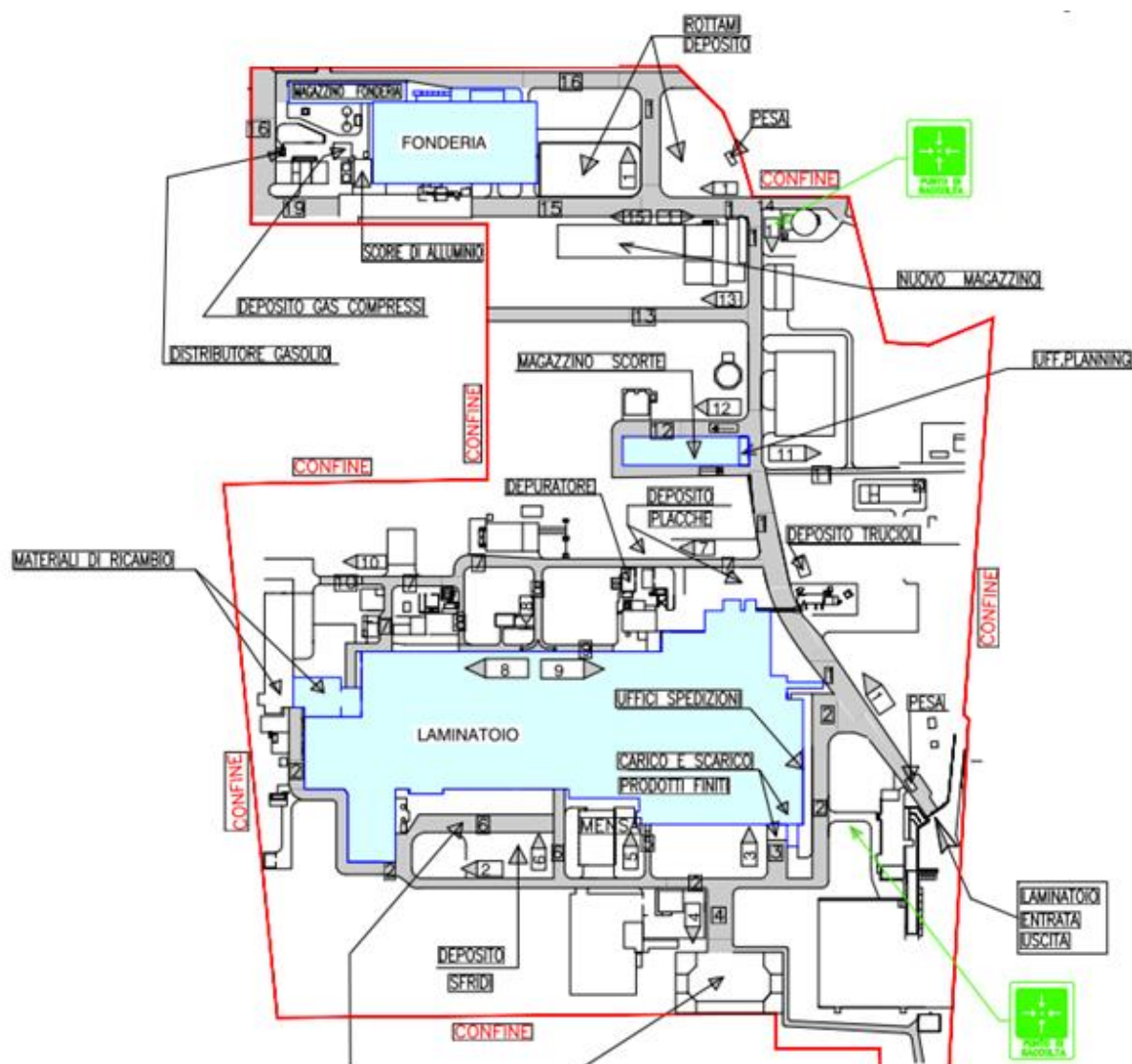
Lo stabilimento è certificato per i seguenti sistemi di gestione: ISO 9001(qualità), ISO TS 16949 (automotive), ISO 14001 (ambiente), OHSAS 18001 (salute e sicurezza), ISO 50001 (energia).

Attualmente a Fusina lavorano circa 300 dipendenti, a cui si aggiunge il personale di imprese terze.

Ad oggi il sito ha avuto 5 diversi proprietari: Lavorazione Leghe Leggere S.p.A. (LLL), SAVA, Alumix, Alcoa, che ha acquisito il sito nel 1996. Da aprile 2017 il laminatoio e la fonderia sono stati acquistati da SLIM Aluminium, società parte del gruppo tedesco Quantum Capital Partners.

Si riporta di seguito la planimetria generale dello stabilimento.

Foto 1: planimetria generale dello stabilimento Slim Fusina Rolling S.r.l.



2.2 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

La Sede Operativa di Slim Fusina Rolling è sita nella Località Fusina (VE) in Via dell'Elettronica, 31.

Il sito in esame occupa una superficie totale di circa 325000 m², di cui circa 125000 m² coperti e circa 200000 m² scoperti impermeabilizzati e non impermeabilizzati.

L'azienda ricade all'interno dell'area industriale di Porto Marghera e dista circa 6 Km in direzione sud-est dal centro cittadino di Marghera e a circa 7 km ad ovest di Venezia.

La località di Fusina, in cui è operativa Slim Fusina Rolling S.r.l., è situata nella terraferma veneziana ed è compresa nella municipalità di Marghera.

Le coordinate geografiche a cui ricondurre l'ubicazione del complesso sono di seguito riportate.

Reparto Fonderia		Reparto Laminatoio	
Latitudine	45°25' 60 N	Latitudine	45°25' 56 N
Longitudine	12°14' 30 E	Longitudine	12°14' 10 E

Di seguito si riporta un' immagine satellitare dell'azienda.

Foto 2: vista aerea dello stabilimento Slim Fusina Rolling S.r.l.



Per quanto riguarda le distanze minime riferite al perimetro dello stabilimento, si forniscono di seguito i principali riferimenti:

Insediamiento	Distanza (m)
<i>Venezia (Piazzale Roma)</i>	7000
<i>Malcontenta prime case</i>	1250
<i>Malcontenta centro</i>	2900
<i>Moranzani</i>	250
<i>Marghera (zona abitata)</i>	3500
<i>Marghera centro</i>	6100
<i>Strada Regionale (ex SS) 11 Padova</i>	2500
<i>Strada Statale Romea 309</i>	1500
<i>Autostrada VE/MI</i>	6000
<i>Mestre centro</i>	6500

Le distanze dell'impianto rispetto ai principali impianti adiacenti sono:

Impianti	Distanza (m)
<i>Impianto Cracking (CR)</i>	450
<i>Centrale ENEL di Fusina</i>	50
<i>Impianto di termodistruzione rifiuti Veritas</i>	200
<i>Deposito DECAL</i>	300

Nel raggio di 5 km dal baricentro dello stabilimento ricade la zona abitata di Marghera e Malcontenta .

Lo Stabilimento dista circa 11 km in linea retta direzione Nord-Est, dall'aeroporto più vicino (MARCO POLO - VENEZIA) e rientra nelle zone prescritte dalle norme I.C.A.O. (International Civil Aviation Organization) per quanto concerne il piano previsto per l'atterraggio ed il decollo di velivoli dall'aeroporto stesso.

Lo stabilimento è raggiungibile dalla strada statale Romea SS 309 in località Malcontenta attraverso via dell'Elettronica.

Dista circa 7 km dal casello autostradale di Marghera (autostrada serenissima A4).

Dispone di raccordo ferroviario derivato dal raccordo base di Porto Marghera collegato alla ferrovia dell'ente FS.

Il lotto occupato dall'azienda Slim Fusina Rolling S.r.l. risulta individuato dai seguenti dati catastali, relativi al Comune di Venezia (VE):

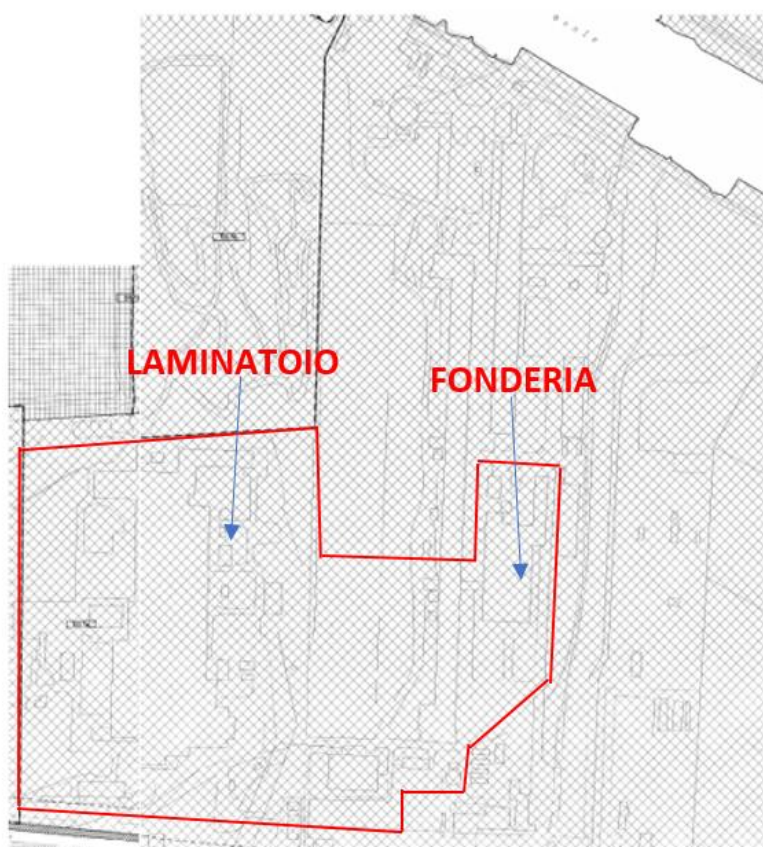
- Foglio n. 193 - mappali n. 19, 28, 38, 39, 144, 160, 206, 499, 501, 848.

Dall'esame della Variante al Piano Regolatore Generale per la Terraferma (VPRG) del comune di Venezia si evince che, la zona in cui è ubicata Slim Fusina Rolling S.r.l., è classificata come "Zona industriale portuale di completamento D1.1".

Nell'intorno di 500 metri dal perimetro del complesso, non si rileva la presenza di strutture scolastiche, sanitarie o altri luoghi soggetti ad affollamento.

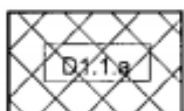
Si riporta di seguito un estratto della Variante al Piano Regolatore Generale per la Terraferma del comune di Venezia con riferimento allo stabilimento e relativa legenda.

Foto 3: estratto VPRG comune di Venezia



Legenda:

zona produttiva



D1.1
zona industriale portuale di completamento

2.3 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO DEL REPARTO FONDERIA

Le placche di alluminio vengono prodotte nel reparto fonderia, dotato di due linee produttive indipendenti, ognuna delle quali è costituita da un forno di fusione della capacità di 50 tonnellate, due forni di colata ognuno con capacità pari a 35 tonnellate ed una macchina più pozzo di colata dove avviene la solidificazione controllata dell'alluminio liquido in forma di placche.

Il processo produttivo attraverso il quale vengono prodotte le placche è caratterizzato dalle fasi di seguito descritte.

L'alluminio liquido con il quale vengono prodotte le placche viene ottenuto caricando in un forno di fusione un mix di scarti di alluminio acquistati da fornitori esterni, lingotti di alluminio primario anch'essi acquistati all'esterno e sfridi di laminazione provenienti dal laminatoio.

Foto 4 : caricamento di un forno fusorio



Il forno di fusione, mediante il calore sviluppato da bruciatori a metano, fonde l'alluminio fino a portarlo allo stato liquido ad una temperatura di circa 720°C .

Foto 4: stato del materiale dopo 30 minuti di fusione



I forni di fusione attualmente presenti hanno una velocità di fusione di 7,5 tonnellate/ora, ciò significa che per fondere 35 tonnellate di alluminio solido occorrono circa 4 ore e 40 minuti.

Al termine del processo di fusione, il forno viene schiumato (vedi foto 5), operazione mediante la quale si asporta la scoria che galleggia sul metallo liquido mediante una macchina operatrice appositamente progettata.

Foto 5: schiumatura di un forno fusorio



La scoria è costituita da parte del materiale caricato nel forno che non è stato convertito in alluminio liquido ma si è trasformato in un sottoprodotto a base di ossido di alluminio, non utilizzabile per la produzione delle placche.

Attualmente la perdita di alluminio liquido per scoria è pari al 3,8% della carica del forno (cioè il 3,8% del materiale caricato si trasforma in scoria e non in metallo liquido).

L'alluminio liquido viene quindi trasferito, mediante una canala, dal forno di fusione ad uno dei due forni di colata (vedi foto 6 che mostra un forno di colata con la porta aperta nell'atto di ricevere dalla portina posteriore, anch'essa visibile nella foto, il metallo liquido dal forno di fusione).

Foto 6: forno di colata



Nel forno di colata, all'alluminio liquido, vengono aggiunti gli elementi necessari (esempio: magnesio, manganese, silicio, rame, ecc.) per raggiungere la composizione della lega di alluminio richiesta dal cliente e si effettuano eventuali altri trattamenti atti a rendere adatto l'alluminio alla colata (esempio: trattamento di degasaggio).

Successivamente l'alluminio liquido viene trasferito, mediante altra canala, dal forno alla macchina di colata (vedi foto 7) dove viene solidificato in maniera controllata (mediante raffreddamento con acqua) nel formato richiesto dal laminatoio.

L'insieme macchina più pozzo di colata è in grado di produrre placche ad una velocità media di 16,2 tonnellate/ora.

Foto 7: macchina per la colata delle placche



Al termine della colata le placche vengono estratte dal pozzo di colata mediante una pinza agganciata ad un carro ponte (vedi foto 8) e quindi trasportate in laminatoio.

Foto 8: estrazione delle placche dal forno di colata



2.4 GESTIONE DEI REFLUI IDRICI E GASSOSI PRODOTTI DALL'ESERCIZIO ATTUALE

Attualmente i reflui gassosi ed idrici, prodotti durante l'attività lavorativa, vengono gestiti secondo quanto previsto dal vigente decreto AIA n. 2714/2017 prot. 60828 del 10/07/2017.

3. STATO DI PROGETTO: DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE IN PROGRAMMA

3.1 SOSTITUZIONE DEL FORNO FUSORIO "H2"

Il progetto di modifica in programma prevede la sostituzione di uno dei due forni fusori denominato "H2" ad oggi in esercizio per le motivazioni di seguito riportate.

Capacità produttiva

La produzione della fonderia non riesce a soddisfare le necessità del laminatoio, tanto che lo stabilimento acquista all'incirca 12000 t/anno di placche da produttori esterni, a causa della bassa velocità di fusione (7,5 ton/ora) dei forni quando l'insieme macchina più pozzo di colata produce placche ad una velocità di 16,2 tonnellate/ora (più di due volte la velocità con cui i forni fondono i rottami). Questo significa che ad intervalli regolari la macchina di colata si deve fermare in attesa che il forno completi la fusione dei rottami. I forni di fusione costituiscono quindi il collo di bottiglia che impedisce di incrementare la produzione e che obbligano lo stabilimento ad acquistare circa 12000 t/anno di placche da fornitori esterni. Risulta quindi necessario aumentare la capacità produttiva passando da 95000 t/anno a 120000 t/anno sostituendo almeno uno dei due forni fusori ad oggi in esercizio.

Consumo di metano

Nel corso degli anni i forni di fusione sono stati aggiornati con bruciatori più efficienti, ma la loro tecnologia di base rimane comunque quella di fine anni '60 e pertanto sono caratterizzati da consumi specifici di metano (espressi in metri cubi di metano necessari a fondere una tonnellata di alluminio) superiori a quelli che si hanno nei forni di fusione moderni. Nel caso specifico, i forni di fusione della fonderia hanno un consumo specifico di metano pari a 75 m³/tonnellata contro i 51 m³/tonnellata dei forni moderni.

Generazione di scorie

La generazione di scoria dei forni fusori attuali si attesta sul 3,8%.

I forni di fusione moderni sono dotati di un dispositivo chiamato “stirrer” che mediante un meccanismo elettromagnetico è in grado di indurre nel metallo, durante il processo di fusione, un movimento agitato che tende ad omogeneizzare la temperatura del metallo liquido ed a ridurre la generazione di scoria. Valori tipici, sempre espressi in percentuale, di generazione scoria nei forni moderni sono pari al 2,5%.

Manutenzione

Data la loro tecnologia e posizionamento, il costo di manutenzione annuale dei forni di fusione è elevato se comparato con un forno moderno.

I forni di fusione sono posti in posizione sopraelevata, rispetto al piano di governo della fonderia. Il caricamento dei forni deve quindi essere effettuato con mezzi appositamente progettati per questo scopo, complessi e costosi da mantenere.

In aggiunta, anche la porta di carico del forno risulta stretta e bassa relativamente alle dimensioni dei cassoni di ferro contenenti il materiale da fusione i quali urtano facilmente contro la cornice della porta del forno, tanto che queste devono essere sostituite ogni 8 mesi con un fermo produttivo del forno di 10 gg e costi di manutenzione pari a 200.000 € all'anno per forno di fusione.

Dopo una attenta analisi dei fattori di cui sopra, l'azienda ha individuato come soluzione la sostituzione di uno solo dei due forni di fusione con un nuovo forno di capacità più elevata (60 t contro le attuali 50), posizionato a livello del piano di governo della fonderia, dotato di 4 bruciatori (anziché 2 come negli attuali forni fusori) che consentono di raddoppiare la velocità di fusione (da 7,5 ton/ora a 13 ton/ora) e dotato, inoltre, di stirrer elettromagnetico per limitare la generazione di scoria.

Le caratteristiche costruttive e funzionali alla base della sostituzione del forno denominato “H2” possono essere succinte in una comparazione tecnica e prestazionale tra il forno esistente, indicato nella seguente tabella come “H2 vecchio” e quello in progetto, indicato come “H2 nuovo”, relativamente alla fornitura di gas, all'aria compressa, all'acqua di raffreddamento, all'energia elettrica, al collegamento con ATS, alla carica del forno / uscita scoria, come dal seguente prospetto:

Fornitura di Gas		
H2 VECCHIO		H2 NUOVO
520 m ³ /h	Portata di alimentazione	1190 Nm ³ /h
0.045 – 0.12 bar	Pressione in entrata	0.5 bar
DN 80	Diametro tubazione	DN 150
Sopra	Posizione tubazione rispetto al forno	
Aria compressa		
H2 VECCHIO		H2 NUOVO
0.5 m ³ /h	Portata di alimentazione	1.1 m ³ /h
2.5 – 7 bar	Pressione in entrata	5.5 – 10 bar
DN 20	Diametro tubazione	¾"
Sotto	Posizione tubazione rispetto al forno	
Fornitura di Acqua		
H2 VECCHIO		H2 NUOVO
Pozzi	Acqua di raffreddamento	Stirrer (agitatore)
50 – 150 m ³ /h	Portata primario	2.5 – 2.8 m ³ /h
pH 7.8 ± 0.25 Conducibilità 740 ± 25 µs/cm Durezza CaCO ₃ ≤ 400 ppm Solidi sospesi (TSS) ≤ 10 ppm	Parametri qualità dell'acqua	Acqua potabile pH 6.5 – 6.8 (25°C) Conducibilità 40 ≤ µs/cm (25°C) Durezza ≤ 0.6 mmol/L (60 ppm) Solidi sospesi (TSS) ≤ 20 ppm
Stirrer assente	Emergenza mancato raffreddamento stirrer	Spegnimento automatico stirrer
Stirrer assente	Acqua raffreddamento di emergenza (opzionale)	15 L/min
DN 150	Diametro tubazione primario e secondario	DN 25
33°C	Temperatura massima ingresso primario	35°C
33°C	Temperatura massima ingresso secondario	69°C
55°C	Temperatura massima uscita primario	Da def.
55°C	Temperatura massima uscita secondario	40°C
Da def.	Posizione tubazione rispetto al forno	Da def.

Energia Elettrica		
H2 VECCHIO		H2 NUOVO
100 kW	Potenza senza stirrer	130 kW
395 ± 5 %V	Tensione senza stirrer	400 V
50 Hz	Frequenza senza stirrer	50 Hz
Assente	Potenza stirrer	110 kW
Assente	Tensione stirrer	AC 400 V ± 10%
Assente	Frequenza stirrer	50 Hz
Tunnel, dietro il forno	Quadri Elettrici	Tunnel
10 m	Punto di fornitura rispetto al forno	25 m (stima)
Collegamento con ATS		
H2 VECCHIO		H2 NUOVO
φ 930	Diametro tubazione	φ 1000
Carica Forno / Uscita Scoria		
H2 VECCHIO		H2 NUOVO
Cesaglie, brame, fondello, lamiere, nastri, pani, piastra, placca, sows, T bars, truciolo, metallo da recupero scoria, rottame conforme al 333/2011	Materiale accettato	Cesaglie, brame, fondello, lamiere, nastri, pani, piastra, placca, sows, T bars, truciolo, metallo da recupero scoria, rottame conforme al 333/2011
Be, Ca, Cr, Cu, Fe, Mg, Mn, Si, Zr, Ti, Zn	Alliganti	Be, Ca, Cr, Cu, Fe, Mg, Mn, Si, Zr, Ti, Zn
Materiale verniciato, ferro, materiale fuori specifica a seguito di analisi al quantometro, film Nylon e/o PVC, materiale plastico, n truciolame sottile, materiale con presenza di olio, grasso, sostanze lubrificanti, accendini, bombolette spray, bottigliette, contenitori / bombole, sigarette, ghiaccio, neve, aerosol, gomma, alluminio con cloro o fluoro composti, espanso rigido o cemento, resina	Materiale non accettato	Materiale verniciato, ferro, materiale fuori specifica a seguito di analisi al quantometro, film Nylon e/o PVC, materiale plastico, n truciolame sottile, materiale con presenza di olio, grasso, sostanze lubrificanti, accendini, bombolette spray, bottigliette, contenitori / bombole, sigarette, ghiaccio, neve, aerosol, gomma, alluminio con cloro o fluoro composti, espanso rigido o cemento, resina
3.8 %	Scoria prodotta	2.5 %

Si riporta di seguito una foto del nuovo forno che verrà installato.

Foto 9: nuovo forno fusorio "H2"



3.2 PUNTI DI EMISSIONE E SISTEMI DI ABBATTIMENTO

L'aspirazione e la filtrazione dei fumi sono necessarie per rendere la produzione efficiente, per proteggere gli addetti da eventuali sostanze nocive e per il rispetto dei livelli di emissioni in atmosfera prescritti dall' Autorizzazione Integrata Ambientale vigente presso il sito dell'installazione IPPC.

Anche il nuovo forno fusorio, come quello ad oggi in esercizio, sarà dotato di un impianto di aspirazione localizzata per la captazione di eventuali polveri e fumi che potrebbero formarsi durante le normali fasi di lavorazione.

L'impianto di aspirazione succitato verrà collettato al punto di emissione esistente n. F89 asservito al reparto fonderia.

Di seguito vengono riportati i parametri che annualmente vengono monitorati nelle analisi alle emissioni unitamente ai valori di flusso di massa rilevati nella campagna analitica del 2019.

PARAMETRO	VALORE ANALISI EMISSIONI 2019 (g/h)	LIMITE PREVISTO DAL DECRETO AIA N. 2714/2017 (g/h)
Polveri	277	1100
Acido cloridrico	27	3300
Acido fluoridrico	27	550
Ossidi di azoto	2234	55000

Come si evince dalla tabella sopra riportata, vengono rispettati i valori limite di emissione previsti dal vigente decreto AIA.

I reflui gassosi aspirati, prima di essere convogliati in atmosfera, vengono convogliati all'impianto di trattamento fumi del reparto fonderia per la depolverazione, tramite filtro a maniche, della fase gassosa.

Il filtro a maniche installato in azienda è un'apparecchiatura che viene utilizzata per la depolverazione del reflu gassoso, captato dall'impianto di aspirazione, durante l'attività di fusione.

Il principio su cui si basa è il seguente: i gas carichi di polvere entrano nel filtro, dove incontrano una serie di sacchi cilindrici (maniche). Il trasporto dei gas è assicurato da un ventilatore, in coda

all'impianto, per evitare che il particolato rovini il ventilatore stesso e per mantenere l'impianto in depressione. Il materiale di cui sono costituite le maniche è trattato in maniera da avere una permeabilità tale da far passare il gas, ma non la polvere, che vi aderisce. Un sistema di scuotimento, ad aria compressa, permette la rimozione periodica di parte di tale materiale che viene poi stoccato e correttamente smaltito.

Si precisa che questo sistema di trattamento garantisce un'efficienza di abbattimento superiore al 95%. Vengono convogliate in atmosfera, dunque, meno del 5% delle polveri in ingresso.

La posizione esatta del punto di emissione in oggetto si evince dalla planimetria riportata in allegato n. 1 al presente documento.

Si precisa inoltre che, tutti i punti di campionamento dei camini autorizzati presenti in azienda, sono conformi a quanto previsto dalla normativa vigente, nello specifico viene rispettata la regola di installazione lungo un tratto rettilineo pari ad almeno 2 diametri a valle e 5 diametri a monte di qualsiasi deformazione del condotto.

I bocchelli di ispezione sono collocati in modo da permettere agevolmente il campionamento, come previsto dalla normativa di settore.

Tutti i punti di campionamento, inoltre, sono ben identificati da apposita scritta sul condotto di emissione che riporta il numero di riferimento del punto di emissione stesso.

Per tutti i punti di emissione viene sempre garantito l'accesso in sicurezza, da parte dell'operatore addetto al campionamento, ai sensi del D.lgs. 81/08 e smi.

4. CONFORMITA' URBANISTICA, AMBIENTALE E TERRITORIALE DEL PROGETTO IN PAROLA

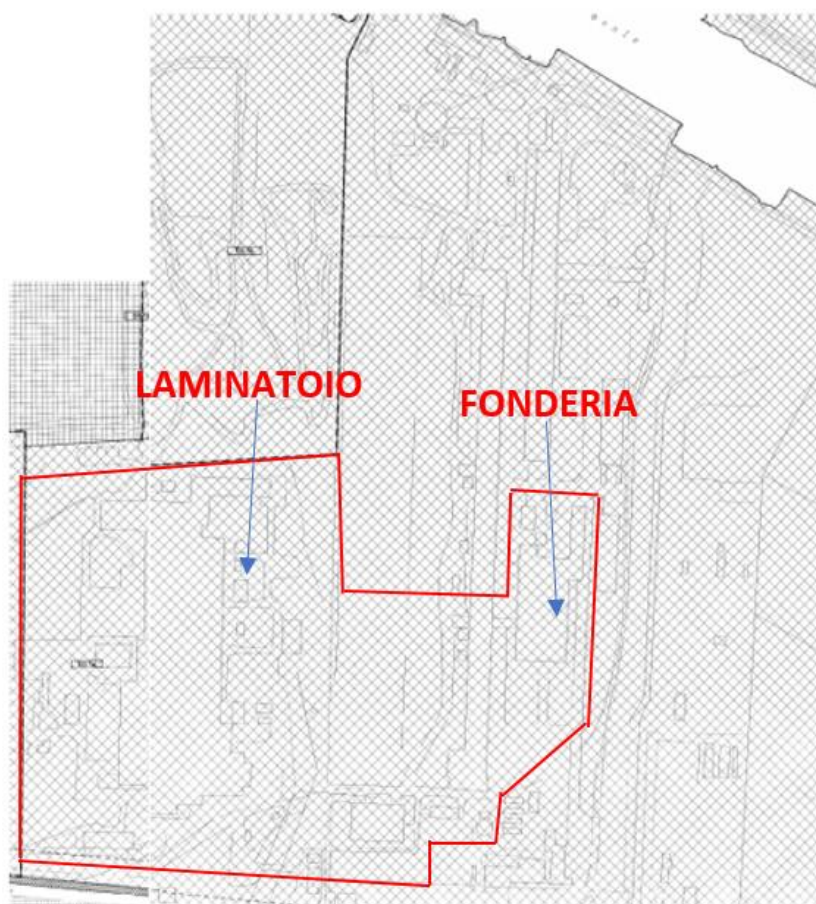
4.1 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO REGOLATORE GENERALE DEL COMUNE DI VENEZIA

Dall'esame della Variante al Piano Regolatore Generale per la Terraferma (VPRG) del comune di Venezia si evince che, la zona in cui è ubicata Slim Fusina Rolling S.r.l., è classificata come "Zona industriale portuale di completamento D1.1".

Nell'intorno di 500 metri dal perimetro del complesso, non si rileva la presenza di strutture scolastiche, sanitarie o altri luoghi soggetti ad affollamento.

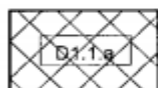
Si riporta di seguito un estratto della Variante al Piano Regolatore Generale per la Terraferma del comune di Venezia con riferimento allo stabilimento e relativa legenda.

Foto 10: estratto VPRG comune di Venezia



Legenda:

zona produttiva



D1.1
zona industriale portuale di completamento

4.2 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO TERRITORIALE REGIONALE DI COORDINAMENTO (PTRC)

Piano Territoriale Regionale di Coordinamento vigente

La pianificazione territoriale regionale si esplica nel (PTRC), che costituisce il quadro di riferimento per la pianificazione locale, in conformità con le indicazioni della programmazione socioeconomica (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, di un Piano adottato nel 2009 a cui è seguita l'adozione di una variante con l'attribuzione della valenza paesaggistica nel 2013.

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.

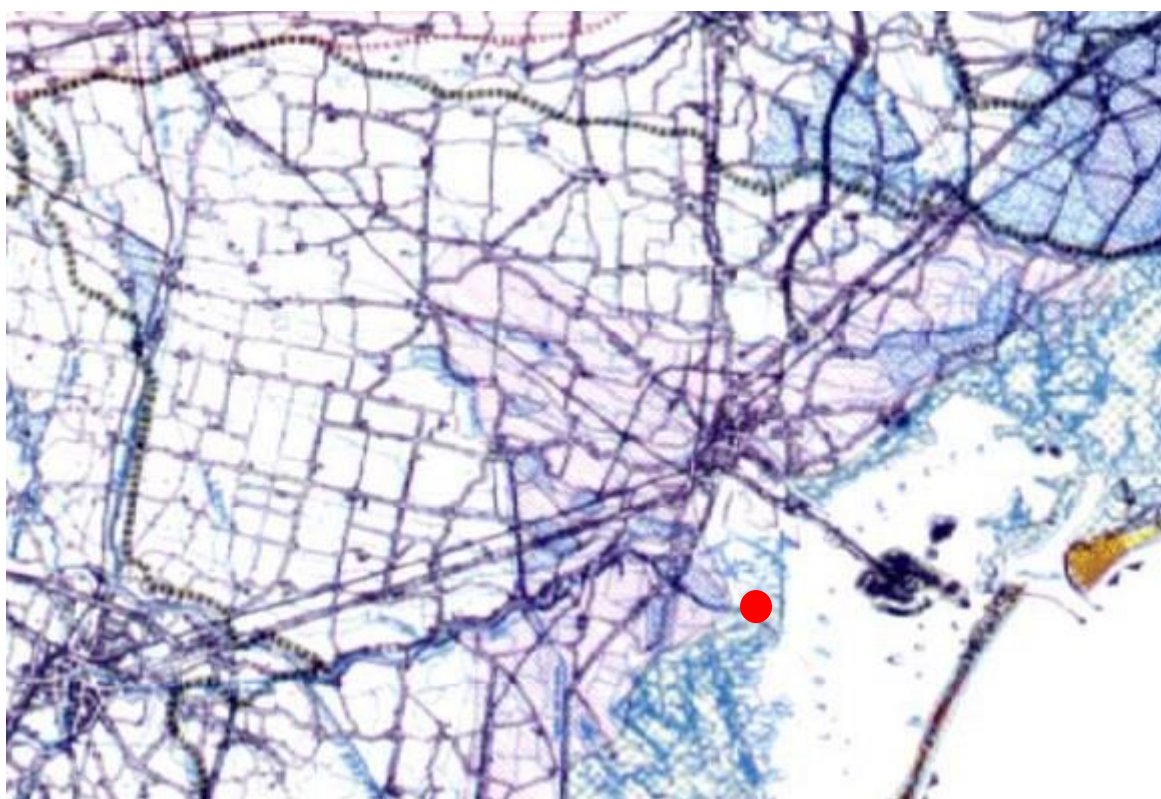
Il Piano Territoriale Regionale di Coordinamento (P.T.R.C.) è costituito dai seguenti elaborati:

- 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;
- elaborati grafici di progetto che riportano le scelte e le politiche attinenti alle 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 e interregionali (1:250.000);
 - Tav. 7. Sistema insediativo
 - Tav. 8. Articolazione del piano

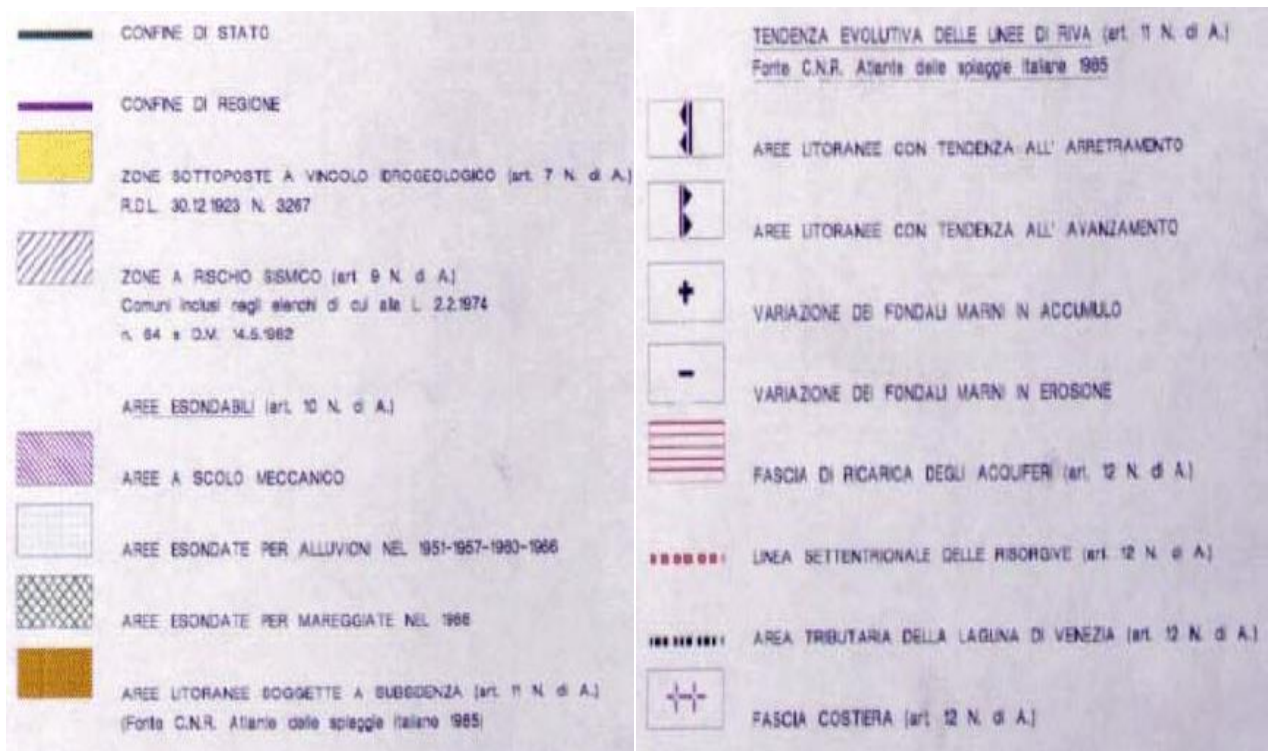
- Tav. 9. Ambito per la istituzione di parchi e riserve naturali ed archeologiche e di aree di tutela paesaggistica
- Tav. 10. Valenze storico, culturali e paesaggistiche ambientali

Di seguito si riportano alcuni stralci delle tavole analizzate allegate al PTRC vigente con indicazione della localizzazione dell'azienda nel territorio (pallino rosso o verde).

Tav. 1: Difesa del suolo e degli insediamenti



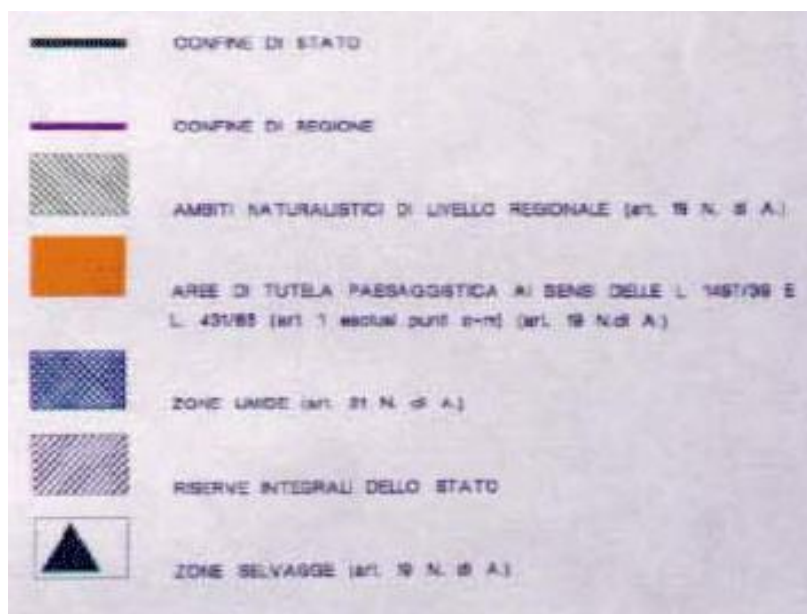
● Slim Fusina Rolling S.r.l.



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



● Slim Fusina Rolling S.r.l.



Tav. 4: Sistema insediativo ed infrastrutture storico e archeologico



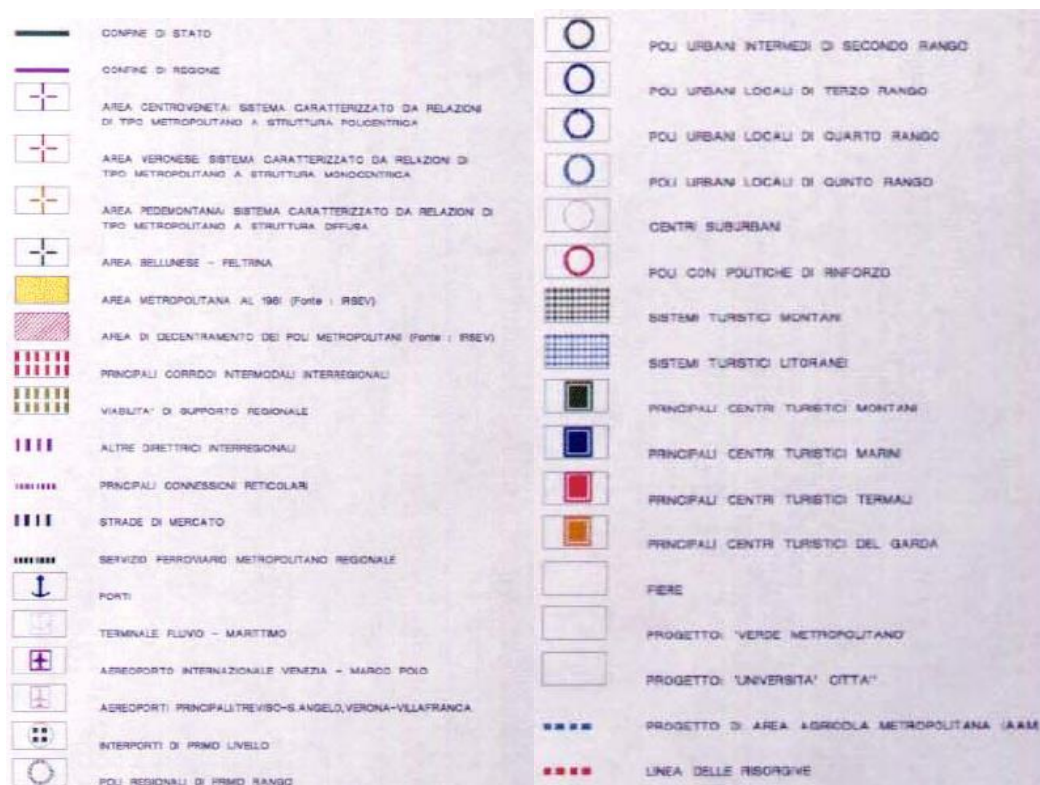
● Slim Fusina Rolling S.r.l.



Tav. 7: Sistema insediativo



● Slim Fusina Rolling S.r.l.



Dall'analisi delle tavole del PTRC vigente non emergono indicazioni contrarie o vincoli particolari per l'esecuzione delle attività aziendali e la realizzazione del progetto, in particolare:

- l'area in esame non ricade in zone di tutela ambientale;
- l'area in esame non ricade in zone soggette a vincoli paesaggistici;
- l'area in esame non ricade in aree zone a rischio sismico o idrogeologico;
- l'area in esame non ricade in zone di interesse storico ed archeologico.

Piano Territoriale Regionale di Coordinamento adottato

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

- Relazione tecnica illustrativa
- Riflessioni dei Proto per il piano
- 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
- Rapporto Ambientale
- Ambiti di paesaggio - atlante ricognitivo
- Norme Tecniche

In relazione alle attività produttive svolte dall'azienda e al progetto di modifica sono stati esaminati gli allegati cartografici del Piano (in particolare n. 5 tavole), dei quali si riporta in seguito uno stralcio con individuazione della posizione dell'azienda (pallino rosso o verde) e formulate le considerazioni di compatibilità con gli stessi come di seguito riportato.

Tav. 1a - Uso del suolo (terra)

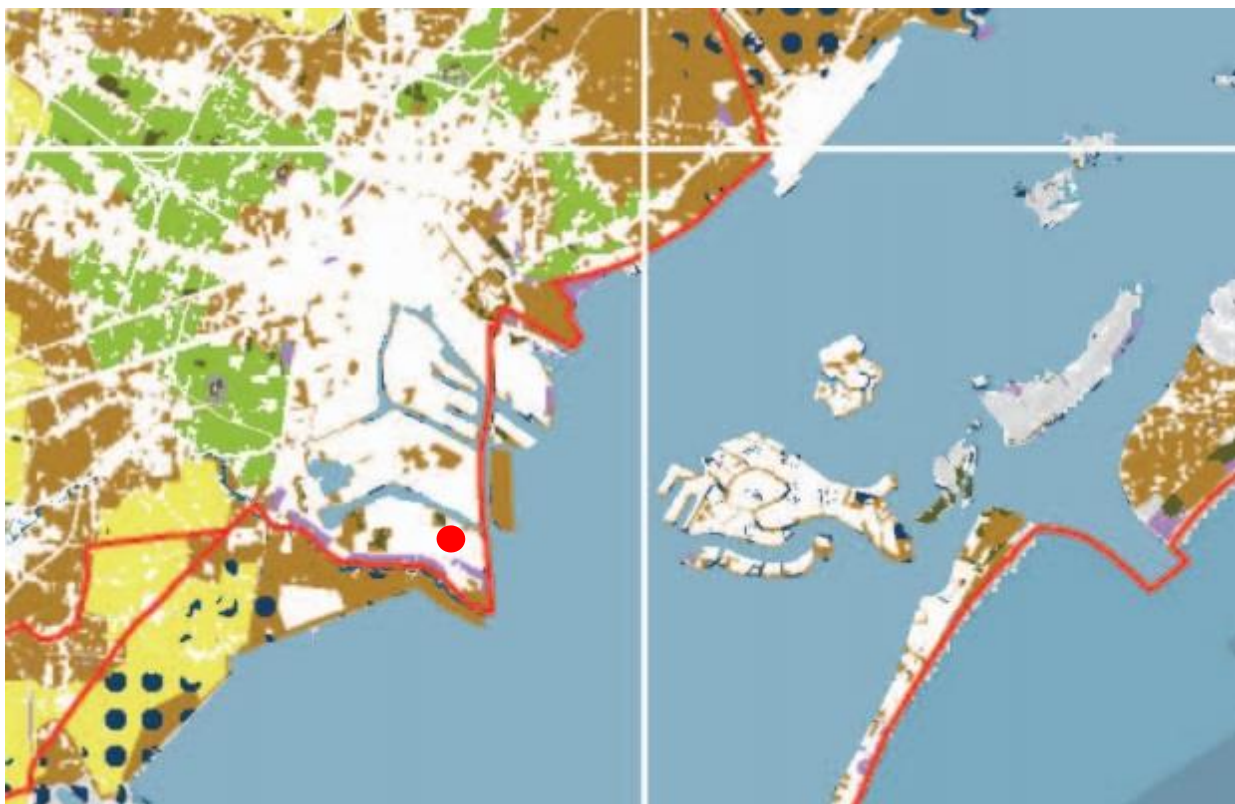
Nella tavola "Uso del suolo - Terra" l'ambito interessato dall'attività aziendale e di progetto ricade in area con tessuto urbanizzato.

Le aree agripolitane appartengono ad una delle quattro tipologie di aree rurali individuate dal PTRC e sono definite come estese aree caratterizzate da un'attività agricola specializzata nei diversi ordinamenti produttivi, anche zootecnici, in presenza di una forte utilizzazione del territorio da parte delle infrastrutture, della residenza e del sistema produttivo (art. 7 comma 1 delle Norme Tecniche).

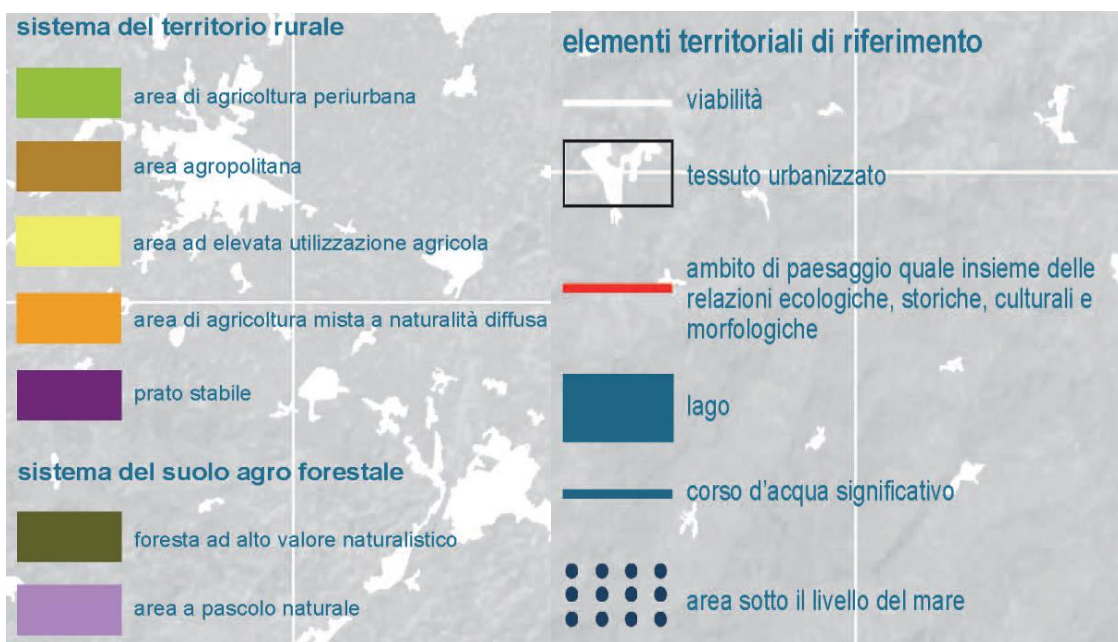
All'articolo 9 delle Norme Tecniche si definisce che, all'interno delle suddette aree, la pianificazione territoriale viene svolta perseguendo diverse finalità come: garantire lo sviluppo urbanistico attraverso l'esercizio non conflittuale delle attività agricole, individuare gli ambiti territoriali in grado di sostenere la presenza degli impianti di produzione di energia rinnovabile ecc.

La realizzazione del progetto in programma non entra in contrasto con la strategia d'ambito e dall'esame delle Norme Tecniche non risultano presenti vincoli specifici relativi all'aggiornamento e al potenziamento di un'attività produttiva già esistente.

Tav. 1a - Uso del suolo (terra)



● Slim Fusina Rolling S.r.l.



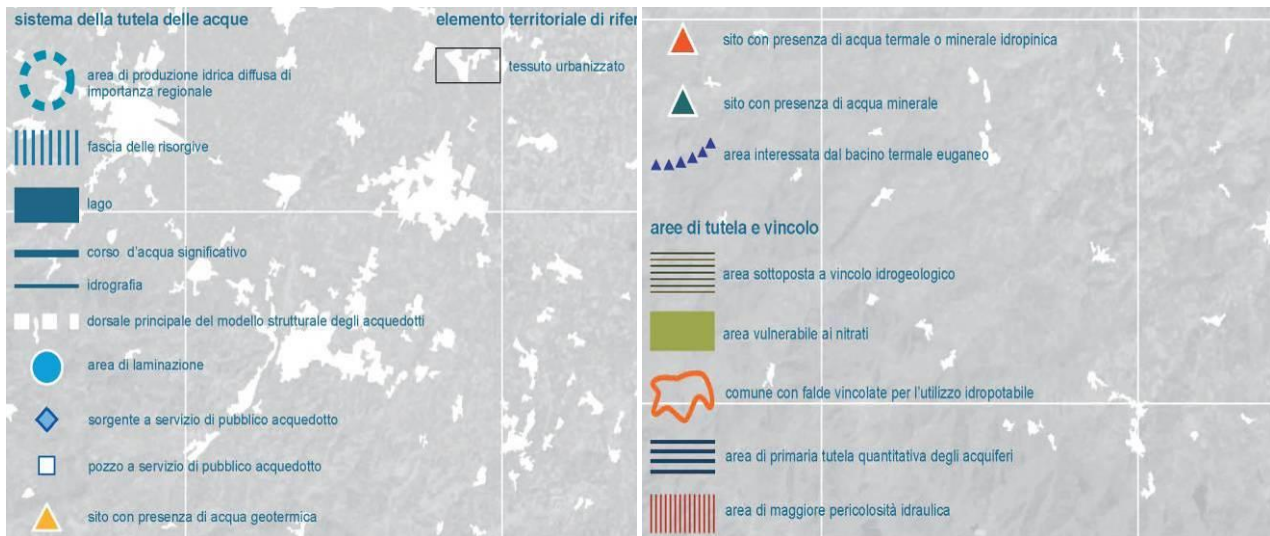
Tav. 1b - Uso del suolo (acqua)

Dall'esame della tavola "Uso del suolo - Acqua" si evince che l'area interessata dal progetto ricade in un'area definita come "tessuto urbanizzato". Per questa tipologia di aree le Norme Tecniche non prevedono specifici vincoli o tutele, valgono comunque le disposizioni del Piano di Tutela delle Acque della Regione Veneto.

La realizzazione del progetto in programma, relativa all'aggiornamento e al potenziamento di un'attività produttiva già esistente non entra in contrasto con la strategia d'ambito considerata.

Tav. 1b - Uso del suolo (acqua)

● Slim Fusina Rolling S.r.l.



Tav. 2 -Biodiversità

Nella tavola “Biodiversità”, viene delineato il sistema della rete ecologica del Veneto costituita da:

- aree nucleo quali aree che presentano i maggiori valori di biodiversità regionale;
- corridoi ecologici quali ambiti di sufficiente estensione e naturalità;
- cavità naturali meritevoli di tutela e di particolare valenza ecologica.

L’ambito di progetto non ricade in alcuno dei sistemi della rete ecologica individuati. Esso ricade in area classificata “medio - bassa” in base alla diversità dello spazio agrario.

La realizzazione del progetto in programma non entra in contrasto con la strategia d’ambito e dall’esame delle Norme Tecniche non risultano presenti vincoli specifici relativi al potenziamento di un’attività produttiva già esistente.

Tav. 3 - Energia e Ambiente

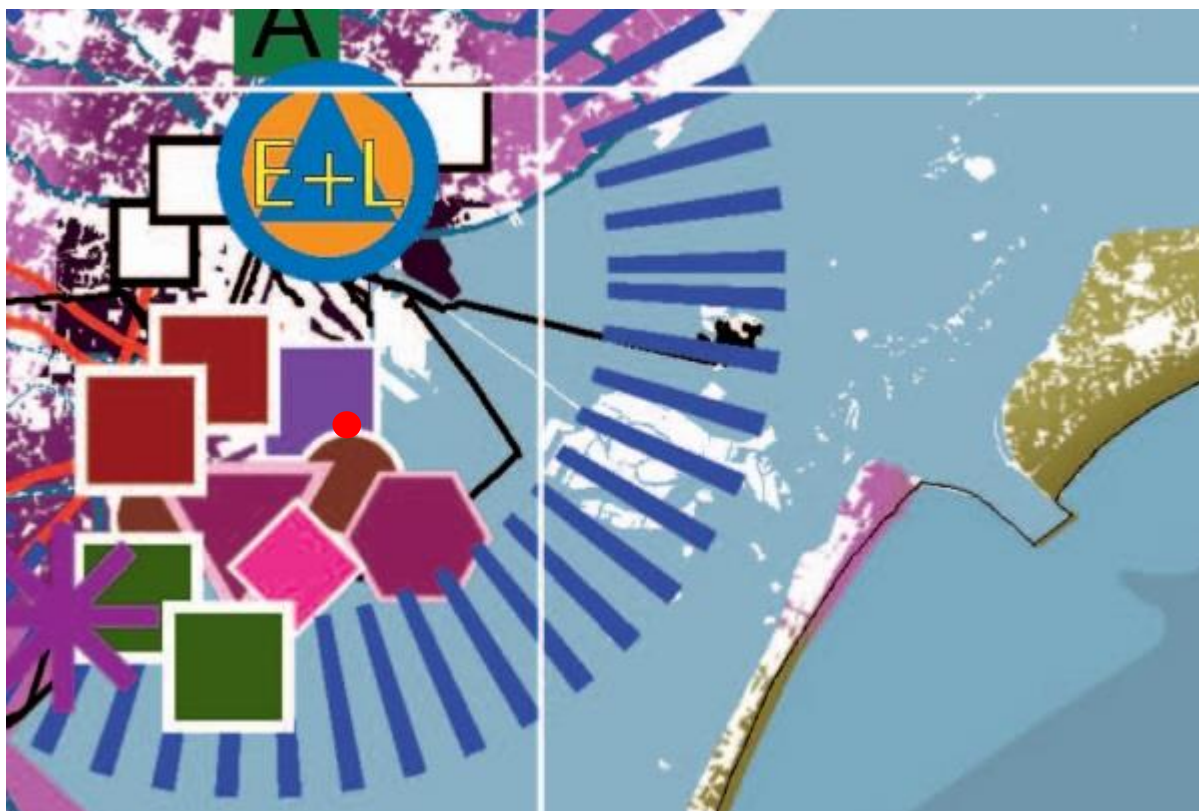
Nella tavola “Energia e Ambiente” le politiche per l’energia e l’ambiente definite dal PTRC sono individuate in base a:

- inquinamenti da fonti diffuse (radon);
- sistema dei poli principali per la produzione di energia elettrica (centrali termoelettriche a combustibile fossile, centrali termoelettriche a fonti rinnovabili e centrali idroelettriche);

- sistema impianti per la raccolta e trattamento dei rifiuti (inceneritori, discariche di RSU e di rifiuti non pericolosi, impianti produzione da rifiuti CDR, impianti di compostaggio);
- siti a rischio di incidente rilevante;
- inquinamento elettromagnetico;
- sistema della distribuzione del gas;
- sistema della protezione civile;
- inquinamento da NO_x.

In base alla cartografia l'azienda ricade all'interno di un'area caratterizzata da una concentrazione media in aria di NO_x tra i 40 e 50 µg/m³. La realizzazione del progetto in programma non entra in contrasto con la strategia d'ambito e dall'esame delle Norme Tecniche non risultano presenti vincoli specifici relativi all'aggiornamento e al potenziamento di un'attività produttiva già esistente. Valgono comunque le disposizioni del Piano Regionale di Tutela e Risanamento dell'Atmosfera.

Tav. 3 - Energia e Ambiente



● Slim Fusina Rolling S.r.l.

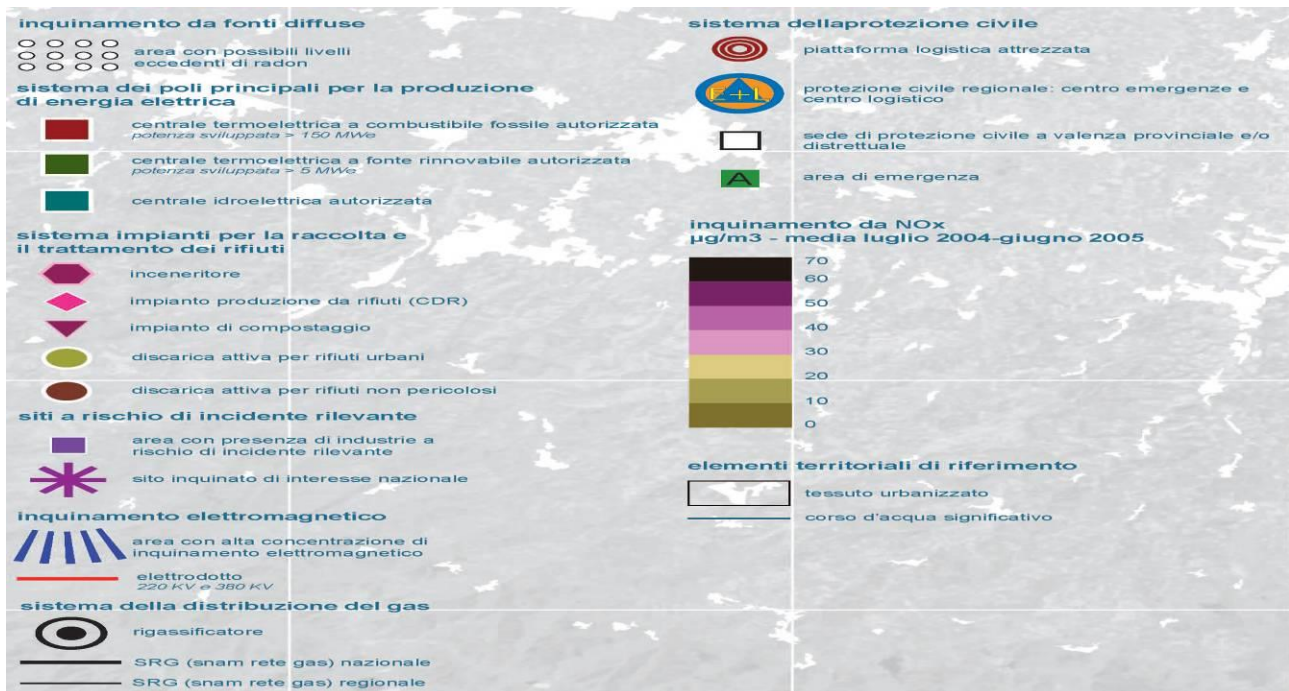


Tavola 5a - Sviluppo Economico Produttivo

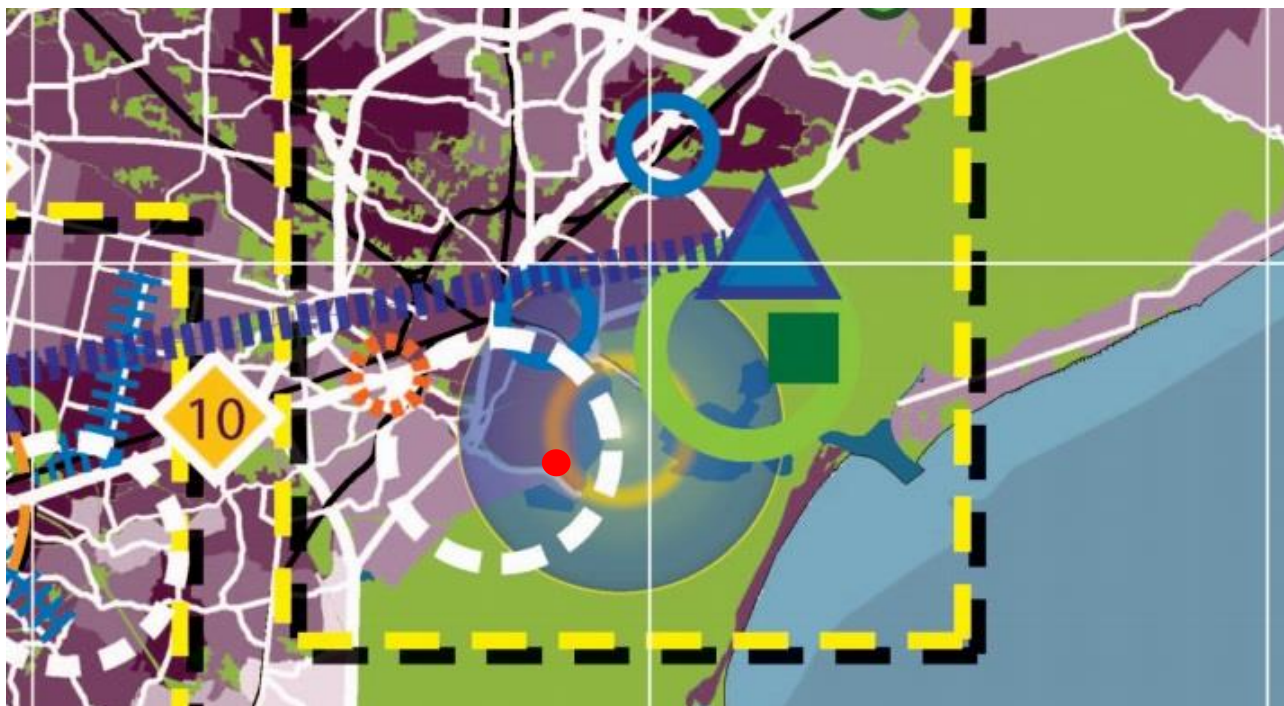
Nella tavola "Sviluppo Economico Produttivo" vengono riportati:

- i territori, piattaforme e aree produttive (ambiti di pianificazione coordinata, territori urbani complessi e territori geograficamente strutturati);
- le eccellenze produttive con ricadute territoriali locali;
- la rete delle infrastrutture di comunicazione;
- l'incidenza della superficie ad uso industriale sul territorio comunale;
- gli elementi territoriali di riferimento.

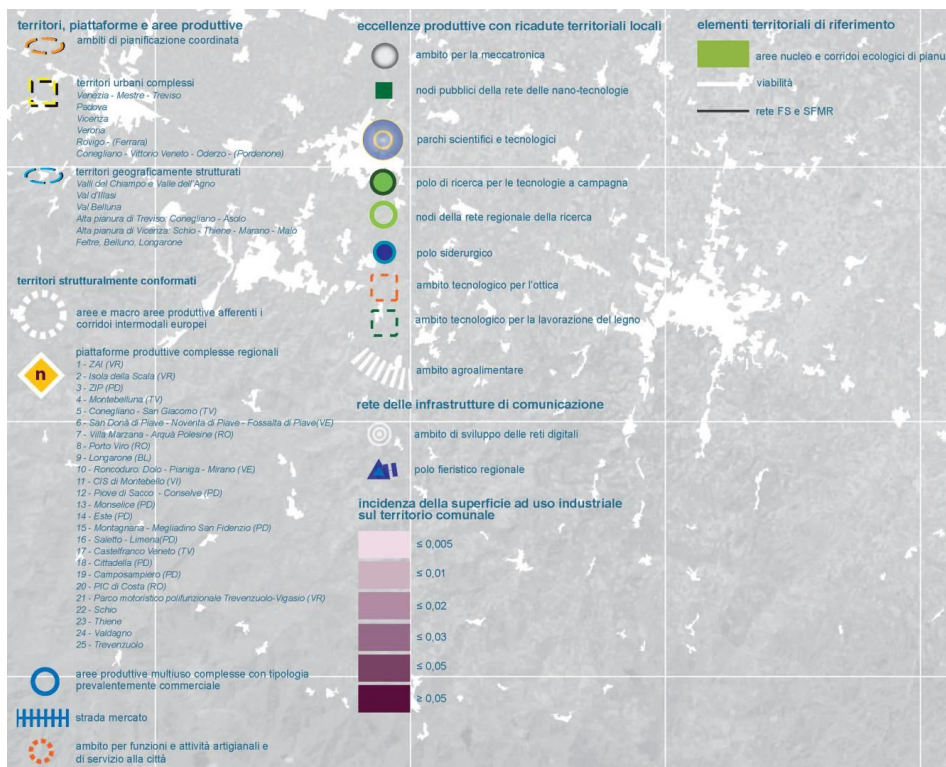
L'area di insediamento dell'impianto ricade in zona del "polo siderurgico".

La realizzazione del progetto in programma non entra in contrasto con la strategia d'ambito e dall'esame delle Norme Tecniche non risultano presenti vincoli specifici relativi all'aggiornamento e al potenziamento di un'attività produttiva già esistente.

Tavola 5a - Sviluppo Economico Produttivo



● Slim Fusina Rolling S.r.l.



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 o 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 di Coordinamento Regionale e più precisamente alla destinazione d'uso del territorio.

4.3 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO TERRITORIALE DI COORDINAMENTO PROVINCIALE (PTCP)

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 socioeconomico 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.) della provincia di Venezia ai sensi dall'art. 23 della Legge Regionale 23 aprile 2004 n. 11.

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale è diventato lo strumento di pianificazione che delinea gli obiettivi e gli elementi fondamentali dell'assetto del territorio provinciale.

Il P.T.C.P è formato dai seguenti 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

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.

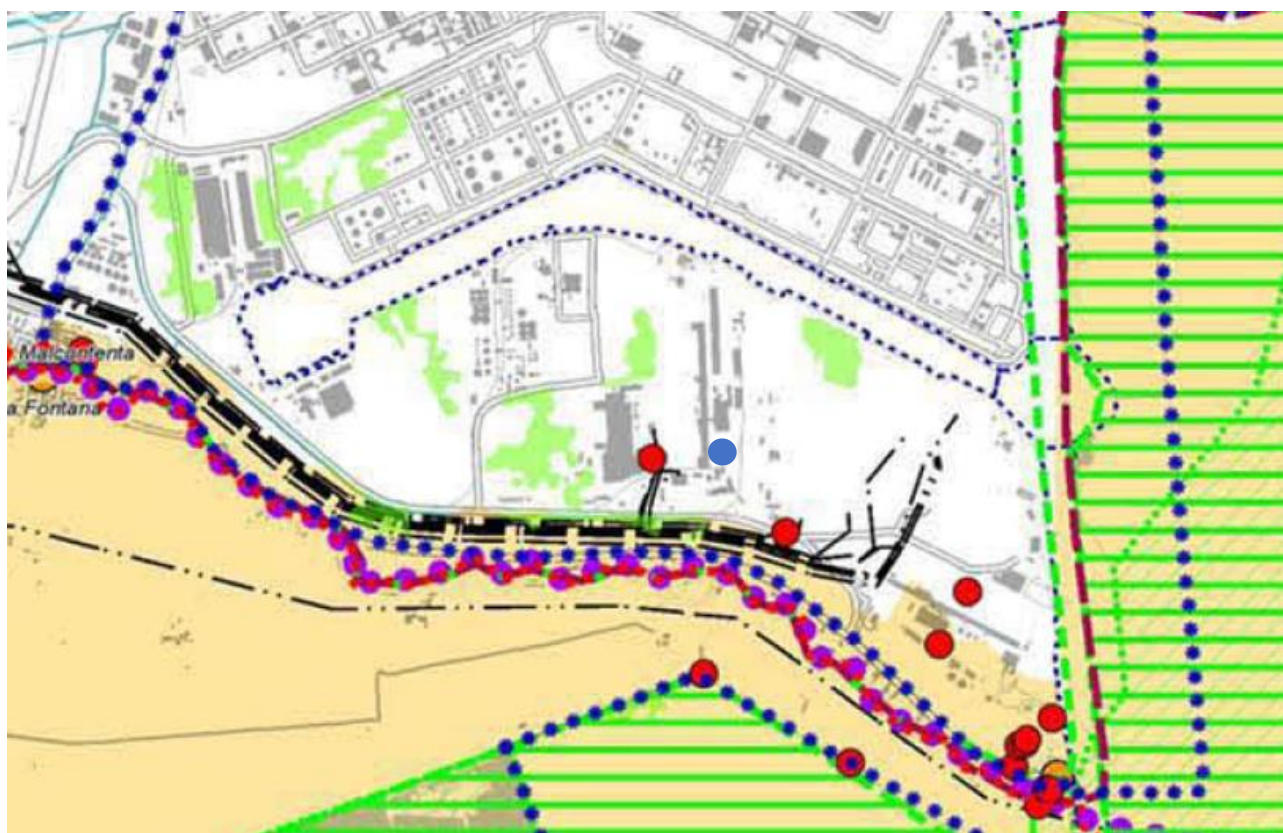
Tavola 1 - carta dei vincoli e della pianificazione territoriale

La tavola evidenzia i vincoli e gli ambiti dei piani di livello superiore, a cui si attengono i Comuni in sede di pianificazione territoriale.

L'area di insediamento del sito produttivo non è soggetta a nessun vincolo di carattere paesaggistico secondo il Decreto Legislativo 42/2004 e non ricade all'interno della Rete Natura 2000.



La realizzazione del progetto in programma non entra in contrasto con la strategia d'ambito e dall'esame delle Norme Tecniche di Attuazione non risultano presenti vincoli specifici relativi all'aggiornamento e al potenziamento di un'attività produttiva già esistente.

Tavola 1 - carta dei vincoli e della pianificazione territoriale














● Slim Fusina Rolling S.r.l.



LEGENDA

-  Confine del PTCP
-  Confine comunale













Aree soggette a tutela

-  Vincolo paesaggistico D.Lgs 42/2004
-  Vincolo paesaggistico D.Lgs 42/2004
-  Vincolo paesaggistico D.Lgs 42/2004 - Corsi d'acqua
-  Vincolo paesaggistico D.Lgs 42/2004 - Zone boscate New
-  Vincolo archeologico D.Lgs 42/2004
-  Vincolo archeologico D.Lgs 42/2004
-  Vincolo monumentale D.Lgs 42/2004
-  Vincolo monumentale D.Lgs 42/2004 Interprovinciale - Tenuta Tron
-  Vincolo monumentale D.Lgs 42/2004
-  Vincolo idrogeologico-forestale R.D.L. 30.12.1923, n.3267
-  Area protetta di interesse locale (L.R. 40/84 art.27)

Rete Natura 2000

-  Sito di importanza comunitaria
-  Zona di protezione speciale

Pianificazione di livello superiore

-  Perimetro Ambito Autorità Portuale di Venezia - art.55
-  Specchi acquei Demanio Marittimo Portuale
-  Ambito di parco o per l'istituzione di parco naturale ed archeologico ed a tutela paesaggistica
-  Piano di Area o di Settore vigente o adottato
-  Zona umida
-  Centro Storico (PTRC)
-  Centro Storico (PTRC)
-  Agro-centuriato
-  Agro-centuriato
-  Strada romana
-  Sito di interesse nazionale di Venezia Porto Marghera
-  Area a rischio idraulico e idrogeologico in riferimento al P.A.I.

Altri elementi




-  Idrografia
-  Aereoporto
-  Elettrodotta

Tavola 2: Carta delle fragilità

La Carta delle Fragilità individua gli ambiti del territorio relativi alla pericolosità geologica, idraulica ed ambientale, sulla base delle perimetrazioni del PAI, degli studi condotti per la redazione del Piano Provinciale di Emergenza e della banca dati Ufficio provinciale Difesa del Suolo.

Il sito produttivo è presente in una zona classificata come “Sito Inquinato” e a rischio di incidente rilevante.

La realizzazione del progetto in programma non entra in contrasto con la strategia d’ambito e dall’esame delle Norme Tecniche di Attuazione non risultano presenti vincoli specifici relativi all’aggiornamento e al potenziamento di un’attività produttiva già esistente.

Tavola 2: Carta delle fragilità



● Slim Fusina Rolling S.r.l.

LEGENDA
































	Confine PTCP
	Confine Comunale
	Rischio da mareggiate - Vulnerabilità bassa - art. 16
	Rischio da mareggiate - Vulnerabilità moderata - art. 16
	Rischio da mareggiate - Vulnerabilità elevata - art. 16
	Rischio da mareggiate - Vulnerabilità molto elevata - art. 16
	Rilevanza del fenomeno della subsidenza da alta ad altissima (isoipsa 1 m slm) - art. 16
	Risorgiva
	Stabilimento a rischio di incidente rilevante - art. 17
	Area a rischio di incidente rilevante (sicuro impatto) - art. 17
	Area a rischio di incidente rilevante (danno) - art. 17
	Sito inquinato
	Sito potenzialmente inquinato
	Discarica
	Cava attiva - art. 32
	Cava abbandonata o dismessa - art. 32
	Depuratore pubblico
	Opera di presa per pubblico acquedotto
	Elettrodotto maggiore/uguale 380 KV - art. 34
	Elettrodotto maggiore/uguale 220 KV - art. 34
	Elettrodotto maggiore/uguale 132 KV - art. 34
	Impianto di comunicazione elettronica radiotelevisiva - art. 34
	Area ad elevato prelievo idropotabile autonomo
	Risorsa idrotermale (isoterma 30 °C) - art. 33
	Sito di interesse nazionale Porto Marghera
	Allineamento di dune e paleodune naturali e artificiali - art. 16
	Vulnerabilità degli acquiferi all'inquinamento (elevatissima, elevata e alta) - art. 30
	Classe di salinità del suolo alta - art. 16
	Area depressa - art. 16
	Pericolosità idraulica in riferimento ai P.P.A.I. adottati o ai P.A.I. approvati - art. 15
	Area allagata negli ultimi 5-7 anni - art. 15
	Paleovalveo

Tavola 3: Sistema ambientale

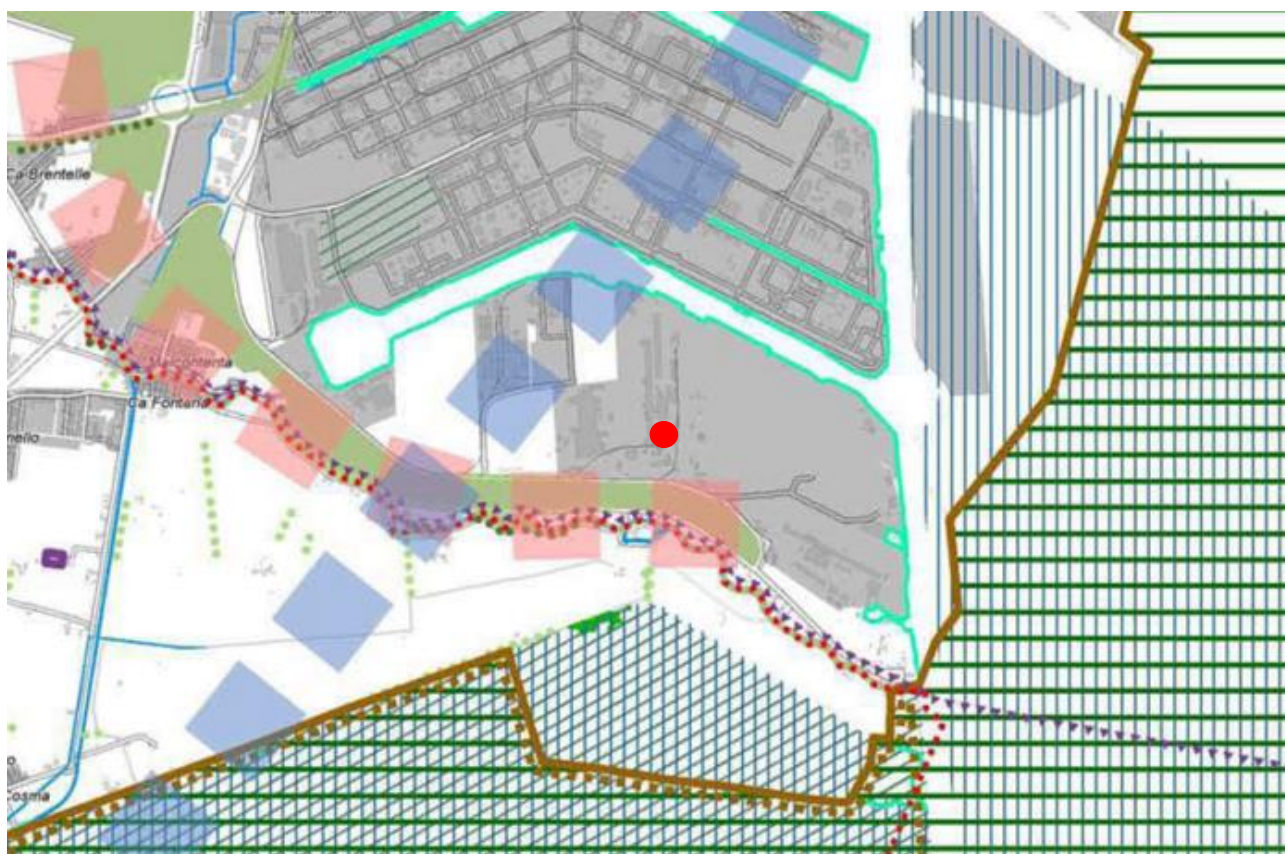
All'interno della Tavola 3 del PTCP vengono identificati gli elementi di rilevanza ambientale e paesaggistica con la definizione delle reti ecologiche e delle aree soggette a tutela specifica in accordo con quanto già identificato e stabilito nel PTRC.

La rete ecologica provinciale è il riferimento per la definizione e per lo sviluppo di reti ecologiche di livello locale.

Il sito interessato è inserito all'interno di una zona a carattere produttivo e nelle vicinanze non sono presenti elementi di pregio ecologico/ambientale ma solo un corso d'acqua e specchio lacuale.

Le Norme Tecniche di Attuazione non prevedono limitazioni relativamente al progetto in parola.

Tavola 3: Sistema ambientale




● Slim Fusina Rolling S.r.l.

LEGENDA


 Confine del PTCP

 Confine comunale


 Progetto "Il Passante verde" - Mitigazione Nuova Romea

 Accordo "Vallone Moranzani"

 Parco regionale (D.Lgs 42/2004 art. 142 - ex legge 431/85) - art. 20

 Riserva regionale (D.Lgs 42/2004 art. 142 - ex legge 431/85) - art. 20

 Ambito di tutela per la formazione di parchi e riserve naturali di competenza provinciale (PTRC vigente, art. 34) - art. 21

 Area protetta di interesse locale (L.R. 40/84 art.27): Parco regionale di interesse locale dei fiumi Reghena e Lemene e dei laghi di Cinto- art.21

 Ambito per l'istituzione di Riserva Naturale Provinciale (PTRC vigente, art. 36) - art.21

 Area di tutela paesaggistica di interesse regionale soggette a competenza degli Enti locali (PTRC vigente, art. 35) - art. 23

 Zona umida inclusa nell'elenco previsto dal DPR 13/03/1976, n. 448 (Valle Averta) - art. 26

 Golena

 Risorgiva

 Geosito - artt. 24 e 28

 Biotopo - art. 24

 Grande albero - artt. 28 e 29

 Macchia boscata - art. 29

 Corso d'acqua e specchio lacuale - artt. 25 e 30

 Laguna - art. 25

 Zona umida (PTRC vigente) - art. 26

 Elemento arboreo/arbustivo lineare - art. 29

 Vegetazione arboreo/arbustivo perfluviale di rilevanza ecologica - art. 29

 Sito da recuperare o recuperato

 Sito di Interesse Nazionale di Porto Marghera

 Sito di Interesse Comunitario (Direttiva Europea 92/43/CEE e 2009/147/CE) - art.22

 Zona di Protezione Speciale (Direttiva Europea 92/43/CEE e 2009/147/CE) - art.22

 Segni ordinatori - art. 25

 Area nucleo - art. 28

 Corridoio ecologico di area vasta- art.28

 Corridoio ecologico di livello provinciale - art.28


 Varco ambientale - art. 28

Tavola 4: Sistema insediativo - infrastrutturale

Il Sistema Insediamenti e Infrastrutture ha l'obiettivo di definire i criteri per una pianificazione che prediliga la tutela e la limitazione dell'uso del territorio. In particolare, l'intento del PTCP è di definire i criteri che comportino l'utilizzo delle nuove risorse territoriali solo quando non esistano alternative.

Analizzando la tavola n. 4 si evince che il sito fa parte di un sistema insediativo di tipo produttivo all'interno di un'area di rilievo metropolitano-regionale.

Dall'analisi delle NTA non si rilevano limitazioni relativamente all'implementazione del progetto in parola.

Tavola 4: Sistema insediativo - infrastrutturale




LEGENDA

Sistema Insediativo

-  Complesso di interesse provinciale - art.43
-  Villa Veneta - art.43
-  Centro storico di notevole importanza - art.42
-  Centro storico di grande interesse - art.42
-  Centro storico di medio interesse - art.42
-  Residenza
-  Servizi
-  Attività Economiche
-  Produttivo

Territorio rurale

-  Area a fruizione ricreativa, turistica e sportiva del territorio rurale - art.40

Sistema Produttivo

-  Polo produttivo di rilievo metropolitano-regionale - art.50
-  Polo produttivo di rilievo sovracomunale - art.50
-  2 - Polo produttivo della "città del Lemene"
-  3 - Polo produttivo "Adriatico"
-  4 - Polo produttivo della "città del Piave"
-  5 - Polo produttivo di Marcon
-  6 - Polo produttivo di Meolo
-  Area da riqualificare - art.50
-  Strada commercio - art.50

Servizi e funzioni territoriali

-  Interporto - art.55
-  Polo fieristico
-  Polo sportivo - art.49
-  Tempo libero e ricreazione - art.49
-  Città del cinema - art.49
-  Polo universitario - art.49
-  Cittadella scolastica - art.49
-  Polo ospedaliero - art.49
-  Centro innovazione servizi - art.49

Fattori di centralità

-  Polo di rango sovraprovinciale da rinforzare - art.49
-  Polo di rango sovraprovinciale da confermare - art.49
-  Polo di rango provinciale da rinforzare - art.49
-  Polo di rango provinciale da confermare - art.49
-  Polo di rango sovracomunale da rinforzare - art.49
-  Polo di rango sovracomunale da confermare - art.49

Sistema infrastrutturale







viabilistico

	Ipotesi progettuale di connessione viaria - art.56
	Autostrada esistente - art.56
	Autostrada di progetto - art.56
	Casello autostradale di progetto - art.56
	Casello autostradale esistente - art.56
	Viabilità esistente - art.56
	Viabilità di progetto - art.56
	Ipotesi asse plurimodale P.R.U.S.S.T.(viabilità-ferrovia) art.56
	progetto passante verde




ciclabile

	Itinerario ciclabile principale di progetto - art.45
---	--









ferroviario

	Ipotesi di connessione ferroviaria - art.55
	Linea ferroviaria esistente - art.55
	Linea ferroviaria di progetto - art.55
	Linea SFMR - art.56
	Fermata ferroviaria esistente - art.55
	Fermata ferroviaria di progetto - art.55











aeroporti ed aviosuperfici

	Aeroporto - art.55
	Aviosuperficie esistente - art.55
	Aviosuperficie di progetto - art.55

nautica da diporto

	Polo nautico - art.54
	Parco nautico - art.54
	Nautica di progetto - art.54
	Struttura da riqualificare in ambito lagunare - art.58
	Riqualificazione in ambito lagunare - art.58
	Struttura da riqualificare in ambito foce fluviale - art.57
	Riqualificazione in ambito foce fluviale - art.57
	Centro riferimento servizi per la nautica - art.58
	Servizio di accesso alla laguna
	Ambito di potenziale sviluppo nautico

portualità

	Perimetro Ambito Autorità Portuale di Venezia - art.55
	Specchi acquei Demanio Marittimo Portuale
	Porto fluvio marittimo
	Porto commerciale - art.55
	Porto cerealicolo - art.55
	Porto petrolifero - art.55
	Porto peschereccio - art.55
	Porto passeggeri - art.55
	Autostrada del mare - art.55
	Servizi per la navigazione - art.55

mobilità acqua




	Stazione metromare - art.55
	Metromare - art.55
	Variante litoranea veneta - art.57

Tavola 5: Sistema del paesaggio

Nella tavola "Sistema del paesaggio" vengono riportati tutti gli elementi che lo compongono, naturali o di carattere antropico. Vengono suddivisi in:

- elementi del paesaggio storico-culturale;
- elementi del paesaggio delle culture tipiche;
- i sistemi storico culturali;
- elementi storico culturali.

Il sito aziendale ricade all'interno di una zona a carattere produttivo circondata da paesaggio a carattere rurale. Non si riscontrano elementi di particolare interesse storico-culturale o paesaggistico nelle vicinanze dell'azienda.

La realizzazione del progetto in programma non entra in contrasto con la strategia d'ambito e dall'esame delle Norme Tecniche di Attuazione non risultano presenti vincoli specifici relativi all'aggiornamento e al potenziamento di un'attività produttiva già esistente.

Tavola 5: Sistema del paesaggio





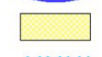









● Slim Fusina Rolling S.r.l.

LEGENDA

-  Confine del PTCP
-  Confine comunale





Paesaggio storico - culturale

-  Sito Unesco "Venezia e la sua Laguna"
Ecosistema della Laguna veneziana - D.M. 01.08.1985
-  Città costiere persistenti
-  Città lagunari
-  Città murate
-  Città fluviale
-  Paesaggio dei campi chiusi
-  Paesaggio intensivo della bonifica
-  Paesaggio rurale
-  Macchia boscata
-  Residui costieri
-  Allineamento di dune e paleodune naturali e artificiali
-  Paesaggio lagunare vallivo

Paesaggio delle colture tipiche

-  Orti
-  Vigne

Sistemi storico culturali

-  Sistema tracciati storici
-  Strade della centuriazione romana
-  Sistemi dei fiumi principali
-  Sito di interesse archeologico

Elementi storico culturali

-  Fortificazione
-  Faro
-  Mulino
-  Casone
-  Villa Veneta
-  Palladio - opere e/o interventi
-  Opera storica di difesa costiera
-  Opera storica - Serenissima
-  Opera storica - Serenissima- Lago della Piave

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, inoltre, particolari criticità paesaggistiche o vincoli nel sito di insediamento.

4.4 VALUTAZIONE INTEGRATA DELLA CONFORMITÀ URBANISTICA, AMBIENTALE E TERRITORIALE DEL PROGETTO

Nel valutare le relazioni tra le opere in programma e gli atti di pianificazione e programmazione territoriale vigenti all'interno dell'area in cui è sita l'azienda, si deve tener conto di quanto segue. Le modifiche riguardano, come dettagliatamente riportato nel seguente documento, la sostituzione di uno dei due forni fusori denominato "H2" e l'aumento della capacità produttiva. È importante sottolineare pertanto che nessuna modifica strutturale esterna sarà eseguita ai fabbricati, od a qualsiasi altra struttura presente in azienda; ne saranno coinvolte aree o strutture limitrofe di proprietà comunale o di soggetti terzi.

Il progetto preliminare presentato risulta coerente con i dettami del Piano Regolatore Generale, ad oggi in vigore presso il comune di Venezia, in particolare per le modifiche (aumento della capacità produttiva e sostituzione di apparecchiature tecniche) previste in una zona classificata come "Zona industriale portuale di completamento".

Dall'analisi del Piano Territoriale Regionale di Coordinamento, sia vigente che adottato, si rileva che l'area interessata dal progetto non interessa zone sottoposte a vincoli di tipo ambientale e paesaggistico particolari o 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 di Coordinamento Regionale e più precisamente alla destinazione d'uso del territorio.

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, inoltre, particolari criticità paesaggistiche o vincoli nel sito di insediamento.

Non si evidenzia quindi nessuna interferenza delle opere in progetto con le norme tecniche stabilite dai regolamenti/piani sopra citati.

5. STATO DI PROGETTO: IMPATTI GENERATI IN FASE DI REALIZZAZIONE

La realizzazione del progetto richiederà necessariamente il trasferimento di materiali, mezzi e personale tecnico nella sede produttiva dell'azienda. Questo paragrafo si propone di fornire indicazioni riguardanti i possibili impatti ambientali generati in corso d'opera relativamente all'installazione del nuovo forno.

Per la realizzazione delle opere si prevede una tempistica di 120 giorni.

5.1 TRAFFICO VEICOLARE

Il trasporto di materiali e personale tecnico avverrà su gomma, mediante automezzi messi a disposizione dalla ditta che si occuperà dell'installazione del nuovo forno fusorio.

L'accesso alla zona industriale in cui sorge l'azienda interesserà il territorio comunale solamente lungo la direttrice di via dell'Elettronica. Il transito avverrà solamente in orario diurno e si concentrerà prevalentemente al mattino e nel tardo pomeriggio.

Considerate le caratteristiche del traffico mediamente presente (tipo di mezzi e loro quantità) in una zona a vocazione produttiva ed il numero comunque molto limitato di automezzi che verrà impiegato, non si avrà un incremento dell'intensità del traffico veicolare.

L'impatto ambientale derivante si può considerare pertanto trascurabile.

5.2 RUMORE ED INQUINAMENTO LUMINOSO

La realizzazione del progetto comporterà operazioni meccaniche di montaggio, posa, stabilizzazione, allacciamento e quant'altro necessario a consegnare l'opera. Allo scopo di ridurre il più possibile il rumore che verrà prodotto, le operazioni verranno svolte in fase successive.

L'azienda garantisce comunque che verranno sempre rispettati i limiti di emissione/immissione previsti dalla normativa vigente come evidenziato nel previsionale di impatto acustico in allegato n. 4 all'istanza di Verifica di VIA.

La fase di realizzazione del progetto si svolgerà esclusivamente in orario diurno, di conseguenza, non comporterà alcun impatto riconducibile all'inquinamento luminoso.

L'impatto ambientale derivante dal rumore e dall'inquinamento luminoso può essere considerato pertanto trascurabile.

5.3 RIFIUTI

Considerate le dimensioni e la tipologia del progetto proposto, la fase di realizzazione comporterà la produzione di modeste quantità di rifiuti, in particolare materiali da imballaggio e materiale dovuto allo scavo per la palificazione e realizzazione delle fondazioni del nuovo forno. Tutti i rifiuti prodotti saranno stoccati per categorie omogenee nel deposito temporaneo e conferiti a smaltitori autorizzati.

Per le ragioni esposte, l'impatto ambientale derivante dalla produzione di rifiuti può essere considerato trascurabile.

5.4 ALTRE FORME DI INQUINAMENTO

La realizzazione del progetto, in via preliminare, non comporterà emissioni in atmosfera né nelle acque superficiali o sotterranee, nessuna forma di pressione su flora, fauna ed ecosistema e nessuna modificazione al paesaggio.

6. STATO DI PROGETTO: IMPATTI GENERATI IN FASE DI ESERCIZIO

Di seguito verranno analizzati i possibili impatti sulle matrici ambientali che si ritiene possano essere generati in seguito alla realizzazione delle modifiche impiantistiche programmate. Si elencano inoltre, per ogni tipologia di matrice, le misure già previste in fase progettuale dal gestore per prevenire qualsiasi potenziale forma di inquinamento.

6.1 RISORSE IDRICHE

In merito alle risorse idriche utilizzate da Slim Fusina Rolling S.r.l., il prelievo viene effettuato da pubblico acquedotto, dal Canale Industriale Sud mediante il punto di prelievo AL1 (punto autorizzato ma attualmente non in uso) e dal Naviglio del Brenta mediante il punto di prelievo AS1 (si veda planimetria scarichi idrici riportata in allegato n. 1).

Nello specifico l'acqua prelevata dalla rete pubblica viene utilizzata a scopo igienico sanitario, mentre quella prelevata da corpo idrico superficiale viene utilizzata durante il processo produttivo, per il raffreddamento delle utilities.

A seguito della realizzazione del progetto in parola (dismissione e sostituzione del forno fusorio "H2") non è previsto nessun aumento relativo utilizzo della risorsa idrica rispetto ai volumi in gioco. Per quanto riguarda l'utilizzo igienico sanitario, il consumo giornaliero effettivo rimarrà lo stesso di quello attuale poiché il numero di dipendenti non subirà variazioni.

Non si prevede quindi nessun impatto sulle risorse idriche disponibili per la zona di insediamento dell'azienda o comunque un consumo di acqua rilevante.

6.2 SCARICHI IDRICI

Con riferimento alla planimetria in allegato n. 1 ad oggi, presso il sito dell'installazione, sono presenti i seguenti scarichi idrici:

- LSM1, LSM2, LSM3, LSP1: linee acque bianche (i punti LSM1 ed LSP1 attivi solo in caso di emergenza);
- PM 346/1, PM 346/2: linee acque nere.

In seguito alla realizzazione delle modifiche impiantistiche programmate non sarà necessario attivare nessun ulteriore punto di scarico in corpo idrico superficiale o in pubblica fognatura e pertanto si può escludere qualsiasi impatto negativo sull'ambiente.

6.3 SUOLO E SOTTOSUOLO

I potenziali impatti, che potrebbero derivare dall'esercizio di una attività industriale, riguardano di fatto il possibile inquinamento del suolo, sottosuolo e della falda idrica sottostante. Tale tipologia di inquinamento si persegue normalmente per due vie:

- spanti di sostanze chimiche potenzialmente derivanti da un errore operativo durante le attività di lavorazione, da un errore operativo durante la consegna delle materie prime o dalla scorretta gestione dei rifiuti speciali pericolosi in forma liquida o solida;
- scarico di acque reflue industriali (con concentrazione di sostanza chimiche superiore al limite di legge) al suolo o in corpo idrico superficiale.

Nel caso specifico non sussiste alcuna possibilità di contaminazione del suolo, sottosuolo e della falda idrica in quanto:

- il nuovo forno fusorio non utilizzerà sostanze chimiche pericolose che potrebbero dar luogo ad inquinamento del suolo, sottosuolo o della falda idrica sottostante;
- come previsto dal PMC dall'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente, presso il sito dell'installazione, tutti gli scarichi idrici vengono periodicamente monitorati con cadenze definite per verificare il rispetto dei limiti di legge;
- il deposito temporaneo dei rifiuti è collocato in area coperta (al riparo da agenti atmosferici) ed è provvisto di idoneo bacino di contenimento. In questo modo viene esclusa ogni possibilità di contatto dei rifiuti con il suolo e di loro eventuali rilasci connessi al dilavamento con le acque meteoriche, nel suolo e nelle falde idriche sottostanti;
- tutti i rifiuti vengono stoccati per categorie omogenee e correttamente identificati;
- tutte le apparecchiature saranno soggette a periodici controlli e ispezioni in base al piano di manutenzione programmata;

- vengono implementate specifiche procedure interne e istruzioni operative (per la corretta gestione di un'emergenza ambientale) a garanzia della minimizzazione dei rischi della contaminazione del suolo e del sottosuolo;
- le materie prime liquide e solide, utilizzate nel ciclo produttivo, giungono in stabilimento con mezzi di trasporto adeguati al trasporto, opportunamente confezionate in idonei imballaggi;
- le operazioni di scarico avvengono all'interno dello stabilimento presso l'area dedicata, con l'uso di carrello elevatore e transpallet;
- lo stoccaggio delle materie prime avviene in un locale dedicato e coperto.

Per quanto sopra descritto si ritiene che l'applicazione del progetto non possa provocare impatto di significativa entità sul suolo, sottosuolo e sulla falda idrica sottostante.

6.4 RISORSE ENERGETICHE

In seguito all'implementazione del progetto in programma non si prevedono variazioni significative del consumo specifico di gas metano.

Oltre che per esigenze produttive, il gas metano viene utilizzato anche per il riscaldamento degli ambienti di lavoro (uffici, servizi igienici, mensa, ecc.).

Non è prevista, invece, nessuna variazione del consumo di energia elettrica prelevata dalla rete.

Allo scopo di garantire costantemente delle elevate prestazioni energetiche elevate ed allo stesso tempo un valore del parametro $\cos \phi$ il (coseno dell'angolo di sfasamento tra la corrente e la tensione del sistema elettrico) il più possibile vicino a 0,95, l'azienda acquista sempre apparecchiature di ultima generazione caratterizzate da alti rendimenti e basse dispersioni.

Per quanto sopra descritto si ritiene che l'implementazione del progetto in parola non possa provocare impatto ambientale di significativa entità in relazione alla quantità di risorse energetiche impiegate.

6.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'aspirazione e la filtrazione dei fumi sono necessarie per rendere la produzione efficiente, per proteggere gli addetti da eventuali sostanze nocive e per il rispetto dei livelli di emissioni in atmosfera prescritti dall' Autorizzazione Integrata Ambientale vigente presso il sito dell'installazione.

Anche il nuovo forno fusorio, come quello ad oggi in esercizio, sarà dotato di un impianto di aspirazione localizzata per la captazione di eventuali polveri e fumi che potrebbero formarsi durante le normali fasi di lavorazione.

L'impianto di aspirazione succitato verrà collettato al punto di emissione esistente n. F89 asservito al reparto fonderia.

Di seguito vengono riportati i parametri che annualmente vengono monitorati nelle analisi alle emissioni unitamente ai valori di flusso di massa rilevati nella campagna analitica del 2019.

PARAMETRO	VALORE ANALISI EMISSIONI 2019 (g/h)	LIMITE PREVISTO DAL DECRETO AIA 2714/2017 (g/h)
Polveri	277	1100
Acido cloridrico	27	3300
Acido fluoridrico	27	550
Ossidi di azoto	2234	55000

A seguito dell'entrata in esercizio del nuovo forno non si prevede nessuna variazione sulla quantità di specie chimiche emesse nell'unità di tempo (flusso di massa).

Come si evince da quanto sopra, anche a seguito dell'implementazione delle modifiche impiantistiche in parola, le emissioni in atmosfera provenienti dal camino F89 continueranno ad essere inferiori ai limiti previsti dal vigente decreto AIA.

I reflui gassosi aspirati, prima di essere convogliati in atmosfera, vengono convogliati all'impianto di trattamento fumi del reparto fonderia per la depolverazione, tramite filtro a maniche, della fase gassosa.

Il filtro a maniche installato in azienda è un'apparecchiatura che viene utilizzata per la depolverazione del reflu gassoso, captato dall'impianto di aspirazione, durante l'attività di fusione. Il principio su cui si basa è il seguente: i gas carichi di polvere entrano nel filtro, dove incontrano una serie di sacchi cilindrici (maniche). Il trasporto dei gas è assicurato da un ventilatore, in coda all'impianto, per evitare che il particolato rovini il ventilatore stesso e per mantenere l'impianto in depressione. Il materiale di cui sono costituite le maniche è trattato in maniera da avere una permeabilità tale da far passare il gas, ma non la polvere, che vi aderisce. Un sistema di scuotimento, ad aria compressa, permette la rimozione periodica di parte di tale materiale che viene poi stoccato e correttamente smaltito.

Si precisa che questo sistema di trattamento garantisce un'efficienza di abbattimento superiore al 95%. Vengono convogliate in atmosfera, dunque, meno del 5% delle polveri in ingresso.

La posizione esatta del punto di emissione in oggetto si evince dalla planimetria riportata in allegato n. 1 al presente documento.

Non è prevista l'introduzione di nuove specie chimiche da monitorare oltre a quelle già annualmente controllate.

Per quanto sopra descritto si ritiene che l'implementazione del progetto in parola non possa provocare impatto ambientale di significativa entità in relazione alla quantità/qualità delle emissioni convogliate in atmosfera provenienti dal punto di emissione F89.

6.6 PRODUZIONE DI RIFIUTI

In generale l'attività di fusione e laminazione dell'alluminio porta alla produzione di rifiuti che, per tipologia e caratteristiche di pericolosità, non possono essere assimilati a quelli urbani. La loro corretta gestione risulta pertanto di primaria importanza al fine di preservare l'ambiente da fenomeni di inquinamento.

I rifiuti che, ad oggi, vengono prodotti nei cicli di lavorazione sono di differenti tipologie.

Con riferimento alla planimetria in allegato n. 3, all'interno del complesso produttivo sono presenti diverse aree per il deposito temporaneo dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

Si riporta di seguito un elenco dei rifiuti prodotti.

Codice CER	Nome codificato del rifiuto	Area stoccaggio	Quantità max depositabile (t)
060503	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502*	1F	120
100324	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi diversi da quelli di cui alla voce 100323*	2F	50
120115	fanghi di lavorazione diversi da quelli di cui alla voce 120114*	12L	10
150102	imballaggi in plastica	22L	10
150106	imballaggi in materiali misti	23L	20
150107	vetro	7L	2
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202*	10L	5
160103	gomma	17L	10
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215*	20L	10
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161104	18L	150
170402	alluminio	4L	50
170402	alluminio	3F	30
170405	ferro e acciaio	14L	50
170411	cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410*	15L	20
170604*	materiali isolanti	21L	60 (peric.)
170904	rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901*, 170902* e 170903*	13L	200
200101	carta e cartone	8L	8
200138	legno	19L	40
100315*	schiumature infiammabili o che rilasciano a contatto con l'acqua gas infiammabili in quantità pericolose	4F	200 (peric)
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura, lappatura, contenenti olio)	11L	10 (peric)
130208*	altri oli per motori, ingranaggi, lubrificazione	1L	10 (peric)
130208*	altri oli per motori, ingranaggi, lubrificazione	8F	5 (peric)
130502*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	3L	30 (peric)
130802*	altre emulsioni	1L	5 (peric)
130802*	altre emulsioni	5F	20 (peric)

140603*	altri solventi e miscele di solventi	9L(+)	1 (peric)
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2L	4 (peric)
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci ed indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	5L	15 (peric)
160107*	filtri olio	6F	0,5 (peric)
160601*	batterie al piombo	7F	5 (peric)
180103*	rifiuti che devono essere raccolti/smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	6L	0,02 (peric)
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	9L(+)	1 (peric)

Ad oggi, all'interno delle aree indicate in tabella, vengono posti in deposito temporaneo i rifiuti prodotti prima del loro conferimento a smaltitori autorizzati.

A seguito dell'implementazione delle modifiche programmate, non è prevista la produzione di ulteriori tipologie di rifiuto rispetto a quelle riportate nel Modello Unico di Dichiarazione Ambientale (MUD) 2019 e/o della creazione di altre aree di deposito temporaneo.

In fase di conferimento dei rifiuti prodotti l'azienda, oltre rivolgersi a professionisti autorizzati, predilige quelli che avviano quanto conferito a recupero e non a smaltimento.

Visto quanto sopra descritto l'impatto ambientale derivante dalla produzione di rifiuti, in seguito all'implementazione delle modifiche impiantistiche programmate si può ritenere trascurabile.

6.7 RUMORE

Le attività correlate allo svolgimento del processo di fusione e laminazione sono generalmente riconosciute come poco rumorose.

Allo scopo di valutare la pressione sonora che si avrà all'esterno dello stabilimento, successivamente all'entrata in esercizio del nuovo forno fusorio, è stato effettuato uno studio previsionale di impatto acustico.

Dall'esame dei risultati ottenuti si evince che non ci saranno variazioni sulla quantità di rumore prodotto ed i limiti imposti dal Piano di Zonizzazione Acustica del comune di Venezia continueranno ancora ad essere rispettati, nello specifico:

Categoria	Diurno dB(A)	Notturmo dB(A)
Limiti assoluti di immissione	70	70

Pertanto, il contributo che porteranno le nuove apparecchiature al clima acustico ambientale, dell'azienda Slim Fusina Rolling S.r.l., si può ritenere trascurabile e di scarsa significatività in un'ottica di impatto ambientale.

Per ulteriori dettagli si rimanda alla valutazione previsionale di impatto acustico presentata all'Ente Competente in allegato n. 4 all'istanza di Verifica di VIA.

6.8 TRAFFICO VEICOLARE

Considerata la tipologia e l'entità delle modifiche programmate, non sono previste variazioni sul carico veicolare giornaliero nell'area limitrofa all'azienda. A seguito dell'aumento della capacità produttiva (e quindi della produzione di laminati) verrà aumentata l'efficienza di carico dei mezzi già in uso sia dell'azienda stessa e del cliente finale. Non è quindi previsto un aumento del numero di mezzi annui in ingresso ed in uscita dallo stabilimento.

Non sussiste la possibilità quindi di un impatto ambientale sotto questo aspetto.

6.9 ODORI

La tipologia di materie prime utilizzate nel processo produttivo non presenta e non presenterà caratteristiche tali da generare particolari odori sgradevoli.

Si ritiene dunque che l'impatto odorigeno sull'area circostante possa essere ragionevolmente considerato trascurabile.

6.10 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON IONIZZANTI

Il progetto preliminare non prevede l'utilizzo di dispositivi o l'effettuazione di attività tali da comportare l'emissione di radiazioni ionizzanti o non ionizzanti.

Non sussiste la possibilità quindi di un impatto ambientale sotto questo aspetto.

6.11 PAESAGGIO, FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMA

Il progetto complessivo non determina fattori di pressione (emissioni di inquinanti aeriformi, scarichi idrici, traffico indotto, ...) tali da potere incidere sulle aree di pregio naturalistico della Rete Natura 2000 ubicate a significativa distanza dall'area (il sito più vicino dista infatti 1,5 Km dall'azienda).

Inoltre, il progetto non prevede la realizzazione di nuove opere in aree esterne, pertanto non verrà apportata nessuna modifica all'impatto visivo attuale ed al layout dello stabilimento.

L'unica modifica impiantistica prevista, infatti, è relativa alla sostituzione del forno fusorio H2 con uno analogo ma tecnologicamente più avanzato ed il conseguente aumento della capacità produttiva.

6.12 INQUINAMENTO LUMINOSO

L'azienda precisa che gli ambiti esterni ed interni dell'edificio, nel quale verranno implementate le modifiche impiantistiche, sono illuminati con proiettori a led. Si riportano di seguito le specifiche tecniche, fornite dal produttore, dei fari attualmente installati:

Disano 1789 24 led 1789 Astro - POWERLED -
diffon

Articolo No.: 1789 24 led

Flusso luminoso (Lampada): 20076 lm

Flusso luminoso (Lampadine): 20088 lm

Potenza lampade: 199.8 W

Classificazione lampade secondo CIE: 100

CIE Flux Code: 83 99 100 100 100

Dotazione: 1 x Luxeon_1789_24 (Fattore di
correzione 1.000).

I dati di targa delle apparecchiature rispettano i requisiti previsti dalla Legge Regionale n. 17/2009 ed in particolare:

- l'emissione è compresa tra 0 e 0,49 candele (cd) per 1000 lumen di flusso luminoso totale emesso a novanta gradi ed oltre;
- le lampade sono ad alta efficienza luminosa in quanto a led.

Si riporta, in allegato n. 5 al presente documento, la planimetria relativa alla dislocazione delle lampade nel reparto fonderia ed ambienti limitrofi.

Visto quanto sopra esposto l'inquinamento luminoso si può ragionevolmente considerare trascurabile anche a seguito dell'implementazione delle modifiche programmate.

7. INQUADRAMENTO IN RIFERIMENTO ALL'ALLEGATO N. VII, PARTE II DEL D. LGS 152/06

Ad oggi l'azienda è autorizzata all'esercizio dell'attività 2.5(b) Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero con una capacità di fusione > 4 tonnellate/giorno (Pd, Cd); > 50 tonnellate/giorno (altri metalli) con decreto AIA n. 2714/2017 prot. 60828 del 10/07/2017. L'azienda monitora con cadenza definita le proprie performance ambientali tramite specifici autocontrolli sulle varie matrici ambientali come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo ad oggi implementato.

Oltre alla presente istanza, necessaria per ottenere il parere di Compatibilità Ambientale come previsto dalla normativa citata in premessa, l'azienda presenterà all'Autorità Competente anche domanda di modifica non sostanziale della vigente AIA per variazione dell'assetto impiantistico ed aumento della capacità produttiva.

Una volta ottenuto il nulla osta dall'Autorità Competente, per l'intervento in programma, si procederà alla messa in esercizio del nuovo forno.

8. INQUADRAMENTO IN RIFERIMENTO AL D.LGS 105/2015

L'azienda ha valutato la propria assoggettabilità al D.lgs. 105/2015 risultando non soggetta alle già menzionate previsioni normative.

9. CONCLUSIONI

Il presente studio preliminare ambientale è stato redatto come parte integrante dell'istanza di Verifica di VIA per il progetto in parola come previsto dalla Legge Regionale n. 4 del 18/02/2016.

Considerato che:

- l'azienda è presente sul territorio da molti anni e che il progetto in parola risulta conforme alla destinazione d'uso del territorio come definito dalla Variante al Piano Regolatore Generale del comune di Venezia;
- l'intervento non richiede la realizzazione di alcuna variante edilizia significativa agli stabili attualmente presenti e già autorizzati dal comune di Venezia;
- il Sito di Importanza Comunitaria/Zona di Protezione Speciale (ambito di sovrapposizione) più vicino dista circa 1,5 km dal luogo dove verrà realizzato il progetto in parola e tra essi sono interposte aree già oggetto di impatto antropico (aree industriali);
- l'azienda presenterà regolare domanda di modifica sostanziale della vigente AIA per ottenere l'autorizzazione all'esercizio del nuovo forno e quindi all'aumento della capacità produttiva;
- i limiti di emissione sonora previsti dalla vigente normativa saranno rispettati come da previsionale di impatto acustico riportato in allegato n. 4 all'istanza di Verifica di VIA;
- non è prevista nessuna variazione al traffico veicolare nell'intorno della zona dove ha sede l'attività;
- il progetto in parola non prevede l'attivazione di nuovi punti di scarico in pubblica fognatura e/o in corpo idrico superficiale;
- la concentrazione delle specie chimiche nelle emissioni convogliate in atmosfera sarà notevolmente inferiore rispetto ai vigenti limiti di legge;
- non verrà incrementata la produzioni di rifiuti e non risulterà necessario creare nuove aree per il deposito temporaneo;
- è possibile escludere qualsiasi impatto negativo per il suolo, sottosuolo e la falda idrica sottostante;
- non si riscontrano eventi incidentali passati di elevata entità che hanno interessato l'azienda;
- non sarà soggetta alle disposizioni normative del D. Lgs 105/2015 (Seveso III);

- l'impatto ambientale cumulativo può essere ritenuto trascurabile;

si ritiene che il progetto di modifica presentato non possa produrre impatti di significativa entità sull'ambiente circostante tali da necessitare l'attivazione di una procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA).