

**PROVINCIA
DI VENEZIA**

**REGIONE DEL
VENETO**

**COMUNE DI
VENEZIA**

ATTIVITÀ IPPC 6.4 b)

Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno



ALLEGATO C.6

Nuova relazione tecnica dei processi produttivi dell'impianto da autorizzare

Proponente



Via Banchina Molini, 30
30175 Marghera (VE)
Tel. 041 3035400
Fax 041 3035453

Progettista



Piazza Umberto I, 12/1
36043 Camisano Vicentino (VI)
Tel. 0444 1801610
Fax 0444 1803970

Redazione



c/o Parco Scientifico Tecnologico VEGA ed.
Auriga via delle Industrie, 9
30175 Marghera (VE)
Tel. 041 5093820
Fax 041 5093886

Ottobre 2013

Revisione 00

SOMMARIO

1. PREMESSA	3
2. DESCRIZIONE DEL PROGETTO	4
2.1.1 <i>Materiali</i>	4
2.1.2 <i>Schema a blocchi del ciclo produttivo</i>	5
2.1.3 <i>Cronoprogramma degli interventi</i>	5
2.2 <i>Gestione delle acque</i>	8
2.3 <i>Emissioni in atmosfera</i>	8
2.3.1 <i>Punti di emissione</i>	9

INDICE TABELLE

Tabella 2.1. Cronoprogramma complessivo di progetto	7
Tabella 2.2. Bilancio idrico – Stato di Progetto	8
Tabella 2.3. Punti di emissione in atmosfera nello Stato di Progetto	9

INDICE FIGURE

Figura 2.1. Schema a blocchi del processo produttivo – Stato di progetto	6
--	---

1. PREMESSA

Lo stabilimento Cereal Docks di Marghera opera nel settore della lavorazione di semi oleosi per la produzione di olio vegetale (attraverso un processo di estrazione) e farina di soia.

L'azienda, sulla base anche dell'esperienza maturata presso lo stabilimento di Camisano Vicentino, intende ottimizzare il processo di estrazione di oli vegetali mediante la realizzazione di un programma di revamping dello stabilimento, che consiste essenzialmente nei seguenti interventi:

- demolizione della vecchia raffineria e realizzazione di un nuovo impianto per l'estrazione dell'olio;
- demolizione del vecchio impianto di estrazione e realizzazione di un nuovo impianto per la preparazione del seme;
- demolizione del parco serbatoi e realizzazione di nuovi serbatoi nella zona compresa tra l'area di estrazione ed i sili di stoccaggio della farina.

Allo stato attuale lo stabilimento di Marghera ha una potenzialità di trattamento di 1.250 t/giorno di materie prime vegetali, corrispondenti ad una produzione di circa 259 t/giorno di olio vegetale.

L'obiettivo che l'azienda intende raggiungere a seguito della realizzazione del progetto in esame è quello di lavorare fino a 2.500 t/giorno di materie prime vegetali, corrispondenti ad una produzione di 462,5 t/giorno di olio vegetale.

2. DESCRIZIONE DEL PROGETTO

La realizzazione del progetto di revamping richiede lo svolgimento di due serie di attività distinte fra loro, ovvero:

- la demolizione degli attuali edifici e apparecchiature adibite a estrazione, preparazione, officina e centrale termica;
- la nuova costruzione dei medesimi e la realizzazione di n.5 nuovi silos e n.2 serbatoi oli.

Essendo lo stabilimento attualmente in funzione, il progetto e la sua esecuzione dovranno consentire il mantenimento della produzione o al più la sua interruzione per periodi il più possibile limitati.

Per questo motivo l'esecuzione del cantiere sarà condotta in tre differenti fasi:

1. La prima prevede la costruzione del nuovo Impianto di Estrazione nell'area dell'ex Impianto di Raffinazione, che verrà poi temporaneamente collegato all'attuale sito di Preparazione; contestualmente sarà demolito e smantellato l'edificio e il relativo impianto dell'attuale estrazione. Contemporaneamente verrà demolita l'attuale Officina Meccanica per procedere alla costruzione della nuova struttura omologa ma di dimensioni maggiori affinché possa ospitare la nuova caldaia (duplex), il nuovo Impianto di Cogenerazione e offrire uno spazio destinato al deposito dei mezzi di lavoro.
2. La seconda fase prevede la costruzione ex novo della parte di Stabilimento adibita a nuova Preparazione nell'area dell'ex impianto di Estrazione demolito nella prima fase.
3. L'ultima fase comprende la demolizione degli edifici attualmente adibiti a Preparazione, a centrale termica e a cabina dell'impianto di trasformazione, e successiva realizzazione nelle medesime aree dei nuovi silos e serbatoi che serviranno per lo stoccaggio dei semi e degli oli. Infine, le due aiuole presenti ai lati dell'officina e dei serbatoi oli esistenti che svolgono la funzione di spartitraffico, saranno sistemate a verde e alberate.

2.1.1 MATERIALI

La scelta dei materiali di facciata si è basata sul fatto che il progetto si inserisce in uno stato di fatto già fortemente caratterizzato dal linguaggio del complesso esistente. Un altro fattore per la scelta è stato ovviamente la destinazione d'uso e la tipologia dei nuovi edifici previsti dal progetto.

Il materiale predominante è il policarbonato, che verrà installato a pannelli nelle facciate della nuova Estrazione, Preparazione e in parte dell'Officina. Questi nuovi spazi, essendo sostanzialmente dei grandi vuoti, hanno la necessità di essere fortemente illuminati; i pannelli in policarbonato permettono quindi di sfruttare l'illuminazione naturale consentendo così anche un notevole risparmio energetico nelle ore diurne.

Durante la sera la percezione che si avrà dall'esterno sarà quella di volumi luminosi ben definiti, che contribuiranno ad illuminare gli spazi di viabilità e manovra dell'intero stabilimento.

Il secondo materiale che verrà utilizzato è il calcestruzzo a vista, che andrà a formare il basamento e le pareti dei piani inferiori dei nuovi manufatti, facendo così sembrare sospese, soprattutto nelle fasce di orario serali/notturne, tutte le facciate rivestite in policarbonato.

Il terzo ed ultimo materiale predominante è l'alluminio. Questo verrà sistemato, sotto forma di finitura di pannelli sandwich, nelle parti di facciata interessate dalla presenza degli impianti tecnologici e dove i nuovi edifici si troveranno in relazione con quelli esistenti.

2.1.2 SCHEMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO

La Figura 2.1 riporta lo schema a blocchi del processo produttivo.

2.1.3 CRONOPROGRAMMA DEGLI INTERVENTI

La Tabella 2.1 riporta il cronoprogramma del progetto. Per il cantiere si prevede una durata complessiva di circa 35 mesi.

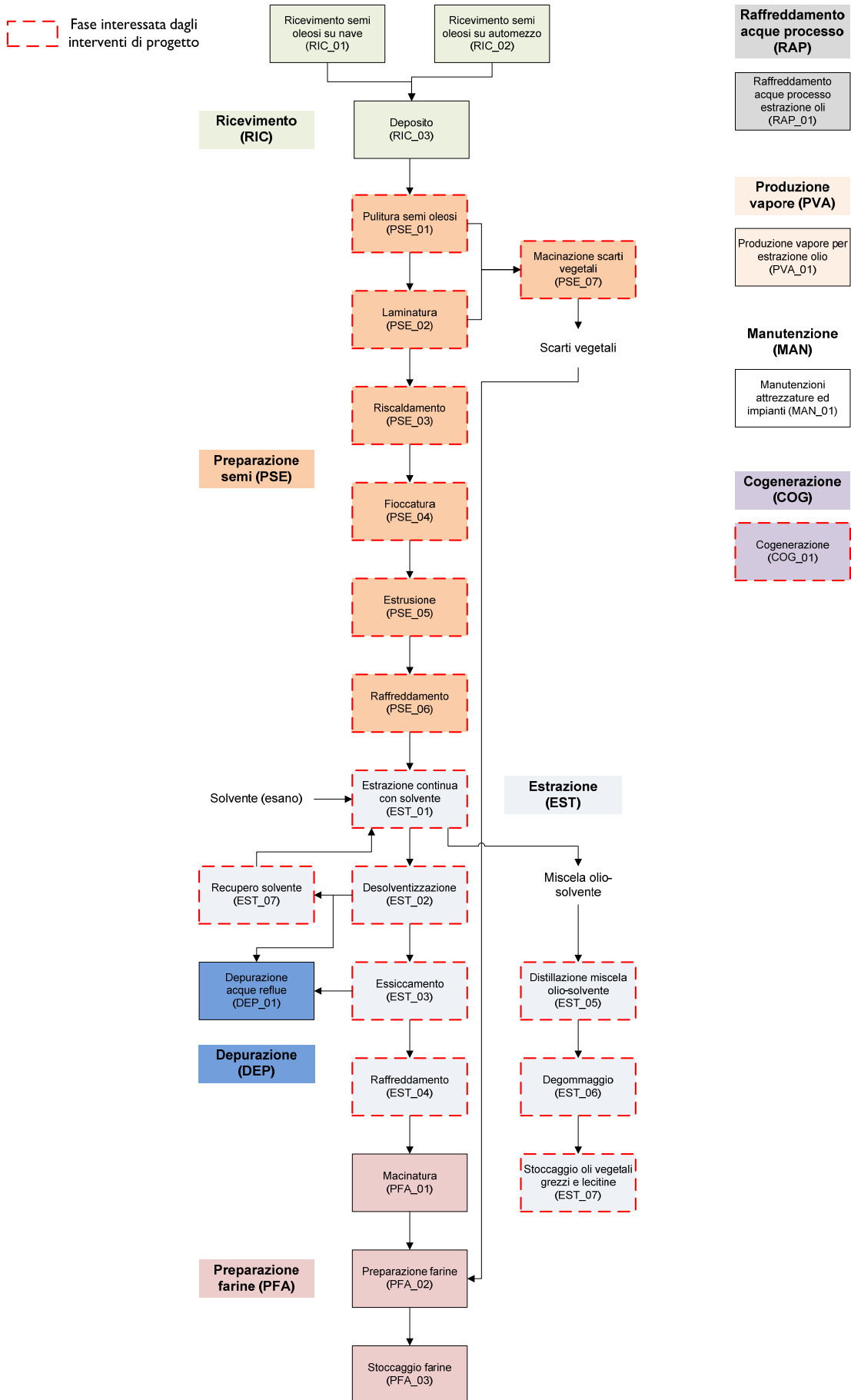


Figura 2.1. Schema a blocchi del processo produttivo – Stato di progetto

2.2 GESTIONE DELLE ACQUE

In relazione agli interventi di progetto, e quindi del futuro layout impiantistico, dovrà essere modificata l'attuale rete di raccolta e trattamento delle acque reflue. Non si prevedono invece variazioni all'impianto di depurazione interno esistente.

Il depuratore è dedicato al trattamento di tutte le acque reflue prodotte nello stabilimento: nello specifico, le acque reflue civili (provenienti dagli uffici e dalla mensa), i reflui di processo e le acque meteoriche di dilavamento (prima e seconda pioggia) sono collettate e avviate al suddetto impianto, prima di essere scaricate in fognatura industriale (gestita da Veritas S.p.A.).

Per approfondimenti circa le reti di raccolta delle acque e degli impianti di trattamento si rimanda alle relative planimetrie dell'AIA (cfr. Allegato C10).

Nella Tabella 2.2 si riporta il bilancio idrico dello stabilimento relativamente allo stato di progetto.

Tabella 2.2. Bilancio idrico – Stato di Progetto

Utenza		Portata (m ³ /h)
A	Spurgo torri di raffreddamento	4,6
B	Evaporato torri di raffreddamento	2,5
C	Acqua proveniente da caldaia produzione di vapore	7,9
D	Acqua di scarto concentrata nel processo di osmosi inversa	6,7
E	Acqua in uscita dal reparto estrazione	4,3
F	Spurgo concentrato in caldaia e perdite di rete diffuse	0,5
G	Acqua in uscita dal reparto preparazione	0,4
	Totale reintegrato	23,2
	Flusso scaricato al consortile	24,4

È stato considerato ininfluenza l'apporto allo scarico del flusso delle acque reflue civili, in quanto non alterano sostanzialmente il bilancio idrico.

L'apporto delle acque meteoriche avrà flusso regolato limitato a circa 5 m³/h e lo scarico inizierà ad evento meteorico concluso.

In questa fase il flusso scaricato al consortile avrà una portata di circa 29 m³/h per il tempo necessario al vuotamento completo del serbatoio di accumulo.

2.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nel successivo paragrafo si riporta l'elenco dei punti di emissione relativi allo stato di progetto, con l'indicazione dei sistemi di abbattimento presenti.

Per approfondimenti circa la localizzazione dei punti di emissione in atmosfera, si rimanda alle relative planimetrie dell'AIA (cfr. Allegato C9).

2.3.1 PUNTI DI EMISSIONE

Nella Tabella 2.3 sono riportati i punti di emissione in atmosfera riferiti allo stato di progetto, con l'indicazione del reparto, degli impianti afferenti a tali camini e degli inquinanti oggetto di autorizzazione. I punti autorizzati, che non subiranno variazioni per effetto degli interventi di progetto, sono evidenziati con colorazione azzurra.

Per il camino 1G è previsto uno spostamento a seguito della rilocalizzazione della caldaia afferente (tale camino sarà inoltre rinominato con la sigla Ct1).

Tabella 2.3. Punti di emissione in atmosfera nello Stato di Progetto

Camino	Descrizione posizione	Sistema abbattimento	Inquinante
Ex1	Essiccazione farina	Filtro a maniche + scrubber	Esano tecnico, n-esano, polveri
Ex2	Raffreddamento farina	Ciclone	Esano tecnico, n-esano, polveri
Ex3	Arie carburate	Adsorbimento ad olio minerale	Esano tecnico, n-esano
Ex4	Bonifica estrattore per manutenzione interna	Nessuno	-
Pr1	Pulitura seme	Filtro a maniche	Polveri
Pr2	Trattamento termico	Ciclone + camera di decantazione	Polveri
Pr3	Decorticazione	Ciclone + filtro a maniche	Polveri
Pr4	Vagliatura bucce	Filtro a maniche	Polveri
Pr5	Laminazione	Ciclone + camera di decantazione	Polveri
Pr6	Estrusione	Ciclone + filtro a maniche	Polveri
Pr7	Pelletizzazione bucce	Ciclone + filtro a maniche	Polveri
Pr8	Macinazione farine	Filtro a maniche	Polveri
Cg1	Cogenerazione	Depuratore catalitico	CO, NO _x
Ct2	Caldaia duplex	Nessuno	CO, NO _x
An	Aspirazione seme da nave	Filtro a maniche	Polveri
3A	Scarico automezzi seme	Filtro a maniche	Polveri
1En	Aspirazione elevatori silos	Filtro a maniche	Polveri
3E	Silos stoccaggio farina	Filtro a maniche	Polveri
4E	Silos stoccaggio farina	Filtro a maniche	Polveri
6E	Trasporto farina	Filtro a maniche	Polveri
Ct1	Caldaia produzione vapore	Nessuno	NO _x , SO _x

Redazione	Verifica	Approvazione
Ing. M. Zane	Dott. E. Zanotto	CEO eAmbiente S.r.l. Dott.ssa G. Chiellino

**PROVINCIA DI
VENEZIA**

**REGIONE DEL
VENETO**

**COMUNE DI
VENEZIA**

ATTIVITÀ IPPC 6.4 b)

Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno



ALLEGATO C.7

Nuovi schemi a blocchi

Proponente



Via Banchina Molini, 30
30175 Marghera (VE)
Tel. 041 3035400
Fax 041 3035453

Progettista



Piazza Umberto I, 12/1
36043 Camisano Vicentino (VI)
Tel. 0444 1801610
Fax 0444 1803970

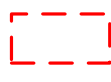
Redazione

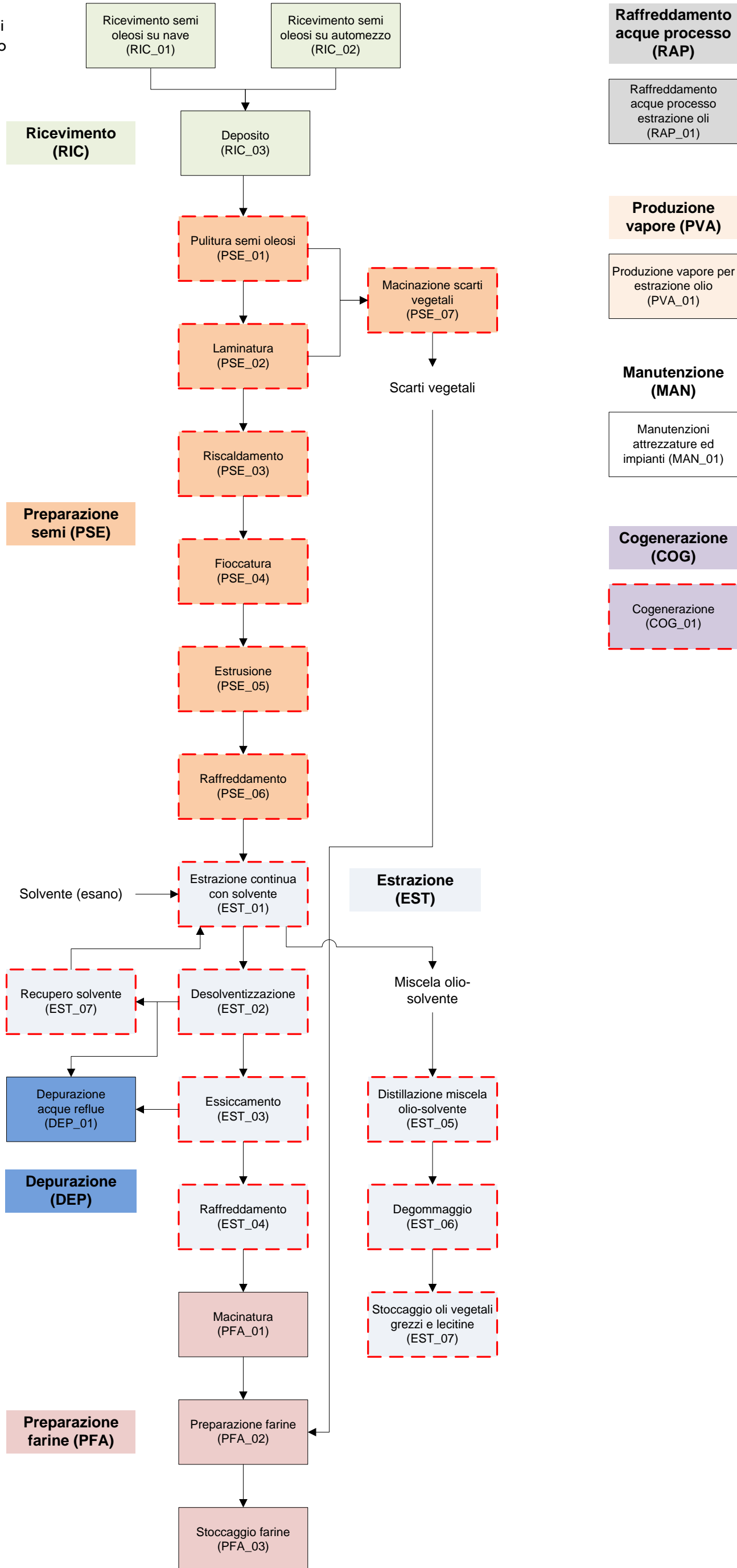


c/o Parco Scientifico Tecnologico VEGA
ed. Auriga via delle Industrie, 9
30175 Marghera (VE)
Tel. 041 5093820
Fax 041 5093886

Ottobre 2013

Revisione 00

 Fase interessata dagli interventi di progetto



REGIONE DEL VENETO

PROVINCIA DI VENEZIA

COMUNE DI VENEZIA

REVAMPING DELLO STABILIMENTO DI MARGHERA PER L'OTTIMIZZAZIONE DEL PROCESSO DI ESTRAZIONE DEGLI OLI VEGETALI

ALLEGATO C12 - PLANIMETRIA DELLO STABILIMENTO CON INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI DI ORIGINE E DELLE ZONE DI INFLUENZA DELLE SORGENTI SONORE

Redazione



Parco Scientifico Tecnologico VEGA
Edificio "Auriga"
Via delle Industrie, 9
30175 Marghera (VE)
Tel. 041 5093820
www.eambiente.it

Proponente



Via Banchina Molini, 30
30175 Marghera (VE)
Tel. 041 3035400
Fax 041 3035453

- S1 Sorgenti stato di fatto
- SP1 Sorgenti stato di progetto
- Confine aziendale

Codice documento

12.01884	ALLEGATO C12	00	--
Commissa	Tavola	Rev.	Scala

A3	Ottobre 2013	PRIMA EMISSIONE
Formato	Data	Oggetto della revisione
M. ARNOFFI	A. MARTOCCHIA	G. CHIELLINO
Elaborazione	Verifica	Approvazione

È vietata la riproduzione del presente documento, anche parziale, con qualsiasi mezzo, senza l'autorizzazione di eAmbiente S.r.l.

