



# PROVINCIA DI VENEZIA

Provincia di Venezia

Protocollo 0035335

del 30/04/2014

*Politiche Ambientali*

Cla.: XII.2

## **COMMISSIONE VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE**

*(art. 20 del D.Lgs 152/06 e s.m.i)*

*Seduta del 09.04.2014*

*Parere n. 3/2014*

OGGETTO: DITTA: POLETTO ALDO SRL  
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).  
Procedura di verifica dell'assoggettamento a Valutazione d'Impatto Ambientale ai sensi dell'art. 20 D.Lgs 152/06 e s.m.i.

### **Cronologia delle comunicazioni**

Con nota acquisita agli atti con protocollo n. 9448 del 05.02.2014 la ditta Poletto Aldo con Sede Via Don Minzoni, 13 - 30027 San Donà di Piave (VE), ha presentato istanza di verifica ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Modifica di un impianto esistente per il trattamento di rifiuti speciali pericolosi in via Pacinotti 1, in Comune di Noventa di Piave (VE).

In data 14/02/2014 è stata effettuata la pubblicazione sul BUR dell'avvenuto deposito del progetto.

Con nota acquisita agli atti di questa Provincia con protocollo n. 25459 del 28.03.2014 la società ha trasmesso integrazioni volontarie in merito ad un aumento di messa in riserva di rifiuto da 30 t a 40 t al fine di garantire un margine di lavorazione in sicurezza onde evitare sforamenti dai limiti autorizzati. La ditta trasmette anche la scheda tecnica del prodotto ottenuto dal processo di decantazione.

### **Osservazioni**

Non sono pervenute osservazioni ai sensi dell'art. 20 c. 3 del D.Lgs 152/06.

### **PREMESSA**

L'azienda Poletto Aldo srl ha presentato domanda di *Screening di VIA* ai sensi all'art. 20 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i. (allegato IV punto 8 lettera t) per l'aumento delle quantità di messa in riserva e della potenzialità massima di trattamento dei rifiuti speciali pericolosi così come ora autorizzato dalla Provincia di Venezia con prot. n. 73098/09 del 30/11/2009 per lo stabilimento sito in Noventa di Piave, in via Pacinotti 6.

Lo stato di fatto attualmente autorizzato prevede:

a) Una *capacità complessiva di messa in riserva dei rifiuti destinati al riutilizzo massima di 20 tonnellate di rifiuti speciali pericolosi e 2 tonnellate di rifiuti speciali non pericolosi*;

b) Una *potenzialità massima di trattamento dei rifiuti annua pari a:*  
o *Operazione R4: 200 tonnellate/anno;*

- o *Operazione R5: 100 tonnellate/anno;*
- o *Operazione R8: 100 tonnellate/anno;*

Il progetto presentato modifica le capacità di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi chiedendo di :

- a) *aumentare la capacità complessiva di messa in riserva dei rifiuti speciali pericolosi da 20 tonnellate a **40 tonnellate**;*
- b) *aumentare la potenzialità massima di trattamento dei rifiuti per l'operazione R5 da 100 tonnellate/anno a **2500 tonnellate/anno**.*

La capacità di trattamento di rifiuti giornaliera, prevista in 10 tonnellate/giorno come definita al punto 5.1 dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs. 152/06 rimane inalterata per non rientrare nella casistica prevista per gli impianti assoggettati ad **Autorizzazione Integrata Ambientale**.

E' utile precisare che il progetto non coinvolgerà l'assetto degli impianti di produzione, la gestione delle aree di deposito, la struttura degli immobili e la gestione delle aree scoperte e del processo produttivo.

L'adeguamento ai nuovi limiti richiesti è per l'azienda una misura necessaria e **urgente** al fine di esaudire le recenti richieste dei clienti, garantendo loro una continuità di collaborazione e permettendo all'azienda di far fronte al periodo di recessione economica.

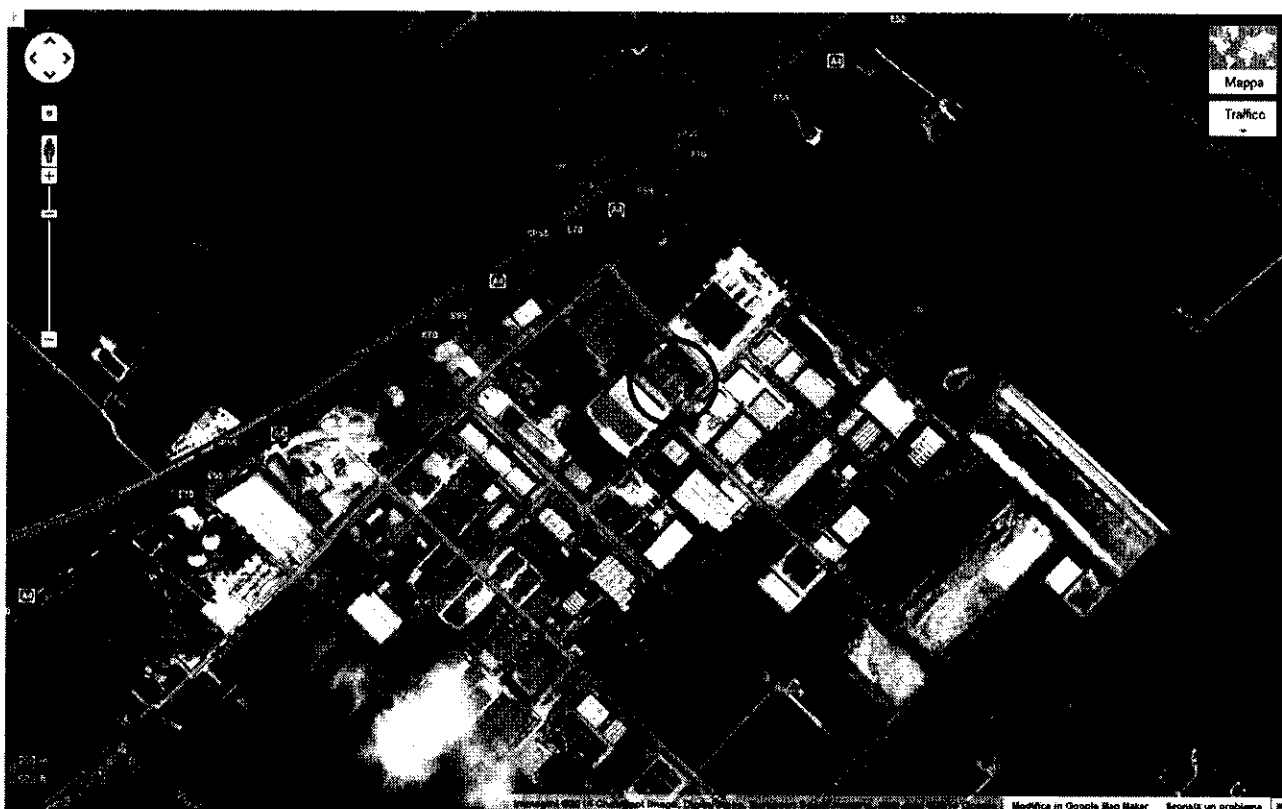
Allo stesso tempo l'azienda sta predisponendo la documentazione per la domanda di Valutazione di Impatto Ambientale in merito al progetto di ampliamento dei codici CER recuperabili e trattabili con contestuale rilascio di **Autorizzazione Integrata Ambientale** per l'esecuzione delle attività del sopra citato **punto 5.1, dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs.152/06**.

L'ottenimento dell'autorizzazione a eseguire le modifiche come da progetto preliminare presentato sarà utile quindi a "coprire" il lasso temporale necessario al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale. Quest'ultima permetterà all'azienda di recuperare e trattare rifiuti speciali pericolosi per una capacità superiore a 10 tonnellate/giorno garantendo però un'elevata efficienza di protezione dell'ambiente (si ricorda comunque che attualmente l'azienda è munita di Certificazione Ambientale ISO 14001).

### ***Inquadramento territoriale***

Lo stabilimento è collocato in un lotto posto nelle immediate vicinanze dell'autostrada VE-TS all'interno di una zona industriale/artigianale realizzata in Comune di Noventa di Piave.

Lo stabilimento è circondato da altre attività produttive e dalla viabilità dell'area industriale. Le abitazioni più vicine si trovano a una distanza di circa 200 metri, lungo la viabilità principale locale (Via Calnova), mentre il primo centro abitato è collocato a circa 1500 metri.



### *Descrizione del processo produttivo*

La Società Poletto Aldo S.r.l. è un'azienda chimica la cui attività consiste principalmente nella produzione di sali inorganici e/o soluzioni acquose degli stessi, utilizzati in ambito agricolo (fertilizzanti) e industriale.

I prodotti vengono ottenuti principalmente attraverso reazioni del tipo acido-base, impiegando prodotti allo stato puro (materie prime) o prodotti residuali di lavorazioni svolte presso altre aziende (rifiuti). Le fasi di processo nelle quali si concentra l'attività produttiva aziendale consistono nella solubilizzazione e miscelazione di sostanze/soluzioni in appositi reattori cui fanno seguito, se necessarie, operazioni di centrifugazione ed essiccamento.

Il processo si svolge in maniera discontinua (processo "batch"), secondo le richieste di mercato.

Le reazioni in fase liquido/liquido o liquido/solido necessarie alla produzione delle soluzioni/sali hanno luogo in reattori caldi (R2-R4-R5-R7). La temperatura del processo è controllata mediante due fasci tubieri. Di questi, il primo è alimentato con acqua raffreddata da un gruppo condensatore; il secondo mediante olio diatermico riscaldato.

Il prodotto ottenuto in tal modo può già considerarsi finito. Al termine del processo, viene quindi infustato o stoccato in serbatoi o cisterne.

Qualora la finalità sia ottenere un prodotto cristallino/polverulento, la massa liquida è sottoposta a un successivo processo di saturazione all'interno degli stessi reattori (R2-R4-R5), in questo caso avente funzione di concentratori. La reazione avviene per riscaldamento della soluzione mediante serpentine attraversate da olio diatermico mantenuto in temperatura da apposita caldaia. In questo modo, si ottiene l'estrazione di acqua per evaporazione. La soluzione soprassatura ottenuta nei concentratori è quindi inviata ai reattori freddi (R1- R3-R6) per la cristallizzazione. La reazione avviene per abbassamento della temperatura mediante utilizzo di acqua di raffreddamento.

Successivamente, la massa viene trasferita in idroestrattore (C1, C2) per la separazione delle acque madri residuali, che sono in seguito riutilizzate nei processi aziendali.

Il prodotto cristallizzato può essere insaccato per la vendita oppure, secondo le richieste di mercato, ulteriormente lavorato all'interno di un essiccatore rotante (E1).

Tutte le reazioni condotte nello stabilimento avvengono all'interno dei reattori (R1-R7), a pressione atmosferica. In tali condizioni, la resa termodinamica è funzione della temperatura. In particolare, le reazioni endotermiche (che richiedono l'innalzamento della temperatura) sono indotte mediante scambiatori a olio diatermico, mentre quelle esotermiche (che richiedono l'abbassamento della temperatura) sono controllate mediante scambiatori refrigeranti.

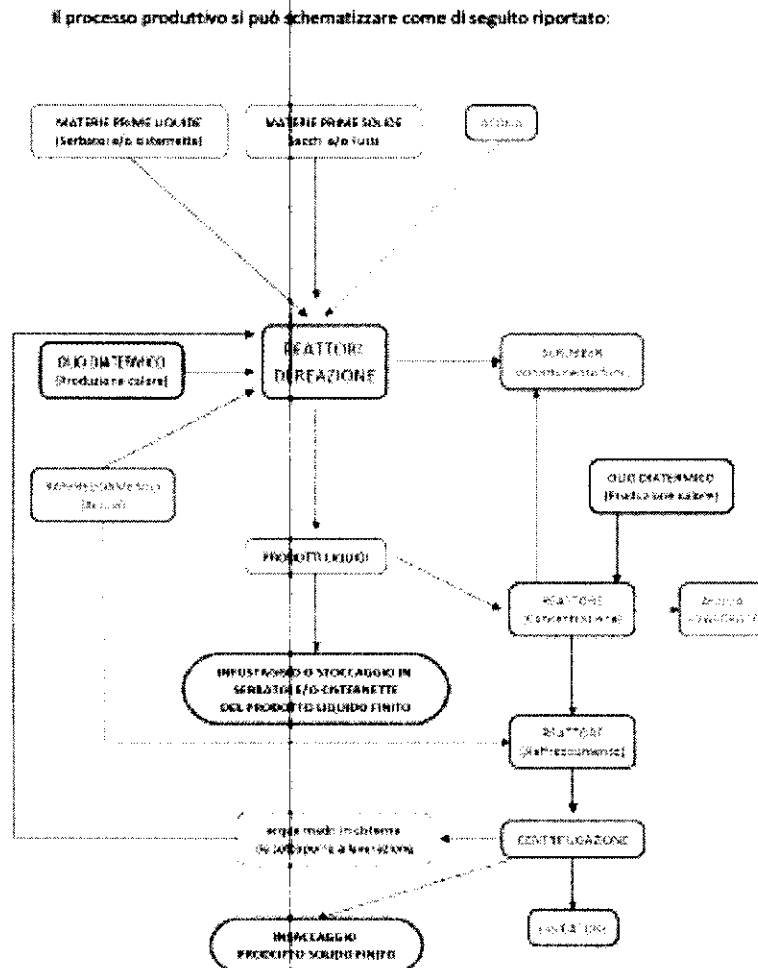
Tutti i reattori presenti in azienda sono forniti d'idonei sistemi per l'aspirazione e abbattimento dei reflui gassosi generatisi durante le lavorazioni, le quali sono in seguito convogliate in atmosfera.

Lo stoccaggio di materie prime e prodotti finiti avvengono in specifiche aree individuate all'interno dello stabilimento, mediante l'impiego dei seguenti serbatoi:

- Serbatoio S0, di capacità 22 m<sup>3</sup>, per lo stoccaggio di prodotti finiti e/o intermedi;

- Serbatoi S1-S8, di capacità 10 m3, per lo stoccaggio di prodotti finiti e/o intermedi;
- Serbatoi S9-S17, di capacità 33 m3, per lo stoccaggio di acidi e/o prodotti finiti.

Per lo stoccaggio di prodotti liquidi e acque madri da sottoporre a ulteriori fasi di lavorazione, l'Azienda impiega fusti o cisterne. Prodotti pulverulenti o cristallini sono invece conservati confezionati in sacchi.



### Rifiuti trattati:

L'attività da svolgere 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\*. Il trattamento di tale rifiuto appartiene alla categoria di operazioni di recupero R5 (Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche).

Il rifiuto sarà 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).

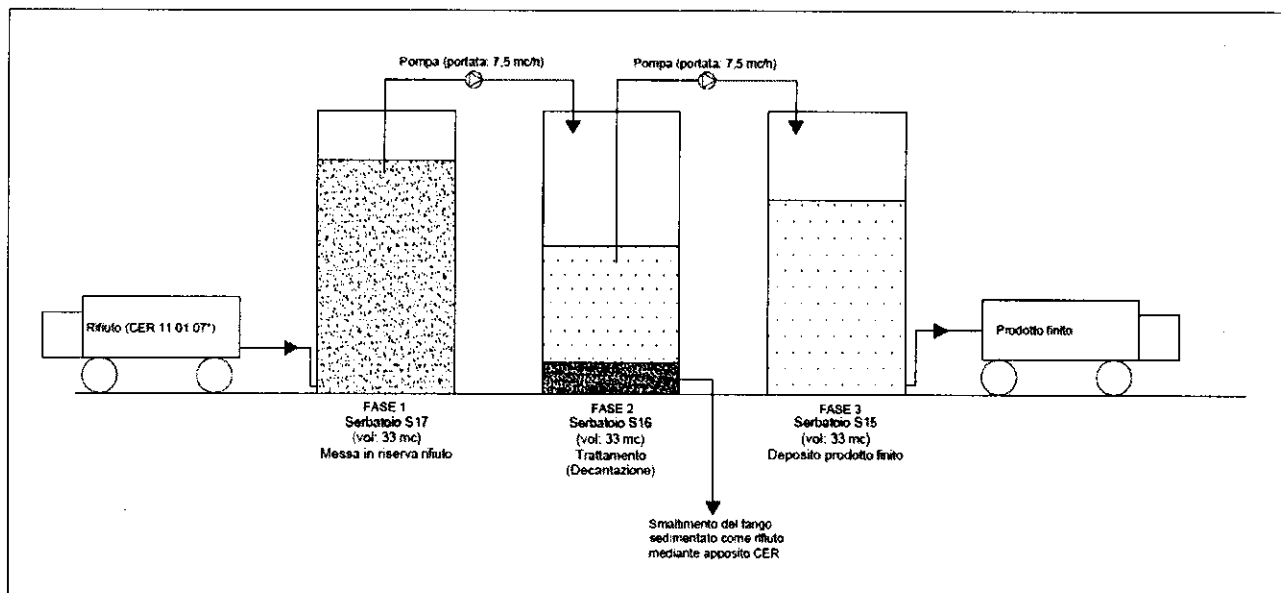
Dalla cisterna, tramite una pompa e una tubazione flessibile, il rifiuto, per una quantità di circa 9 tonnellate alla volta, viene riversato all'interno di un altro serbatoio in acciaio (S16) nel quale avviene il trattamento vero e proprio di sedimentazione della parte "solida" in sospensione. Questa fase dura all'incirca 72 ore (Fase 2).

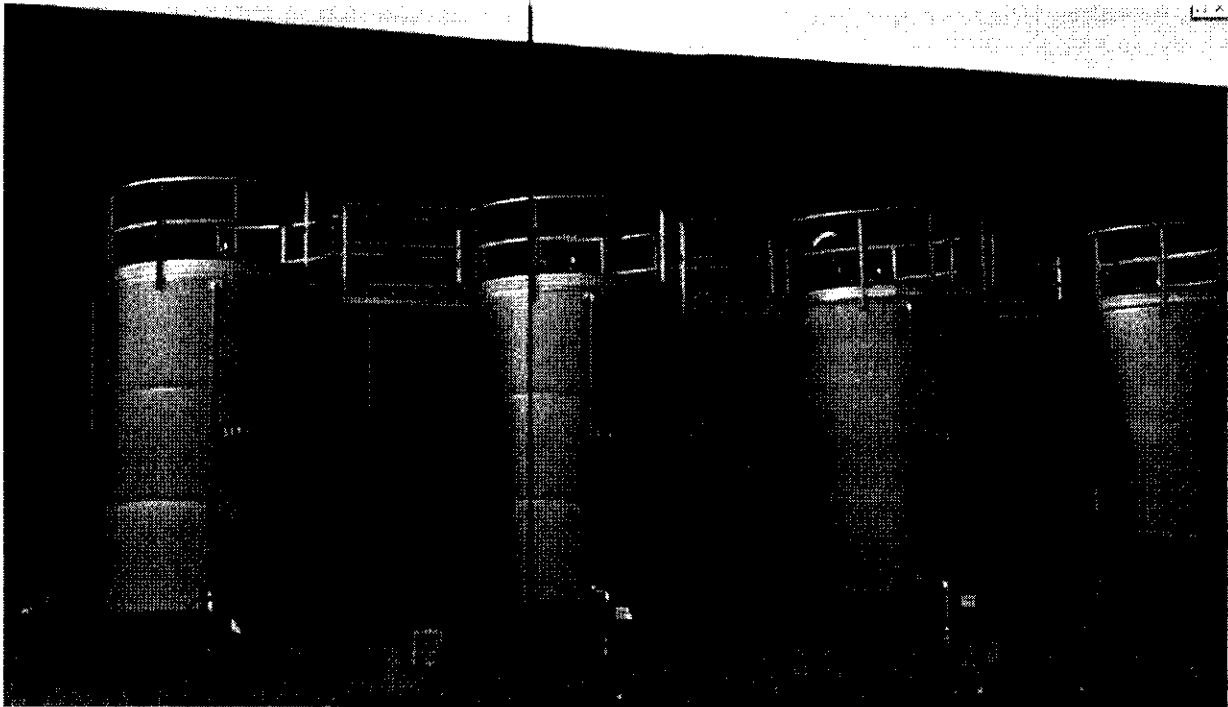
Ottenuta la perfetta separazione della fase liquida dalla fase solida, la prima è trasferita, sempre mediante pompa e tubazione flessibile, al serbatoio di acciaio S15 adibito allo stoccaggio del prodotto finito (Fase 3), la seconda rimane stoccata all'interno del serbatoio S16.

Il ciclo di sedimentazione e stoccaggio della soluzione ottenuta (Fase 2 e 3) sarà 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 ritirerà dal cliente 2 carichi la settimana corrispondente a circa 56 tonnellate di rifiuto. Le quantità sono determinate dalla tipologia di processo produttivo eseguito dall'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 che sarà trattato dalla ditta Poletto Aldo corrisponderà a circa 2500 tonnellate/anno.





### ***Valutazione degli impatti:***

#### ***Conformità urbanistica***

Il Progetto preliminare 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.

Sono inoltre soddisfatti i requisiti progettuali in relazione al P.A.T. vigente nel territorio del comune di Noventa di Piave e in particolare alla *Carta dei Vincoli Paesaggistici e della Pianificazione Territoriale*. Da quanto emerso dall'analisi dal P.R.G, dal P.A.T. e dalle norme nazionali di settore gli interventi in programma sono conformi alle caratteristiche di destinazione del territorio.

È importante rilevare che il progetto non prevede alcuna modifica strutturale ai fabbricati, agli impianti di produzione, all'organizzazione delle aree di magazzino o a qualsiasi altra struttura presente in azienda.

Verrà solamente cambiata la destinazione d'uso di 3 serbatoi in acciaio attualmente esistenti in area scoperta e autorizzati al fine di permettere l'effettuazione del nuovo processo di trattamento di rifiuto pericoloso.

#### ***Risorse e scarichi idrici***

Il progetto non prevede aumenti dell'approvvigionamento idrico ora necessario alla conduzione delle normali attività aziendali. Non sarà necessario l'utilizzo di un volume ulteriore di acqua di rete per eseguire il trattamento sul nuovo rifiuto conferito in azienda poiché si tratta di un semplice processo fisico di decantazione per effetto della gravità. La parte solida del rifiuto in sospensione nella frazione liquida sedimenterà senza l'aggiunta di alcuna sostanza chimica o intervento meccanico.

L'intera attività aziendale è attualmente eseguita a scarico zero. Non sono cioè scaricate acque reflue industriali né in fognatura né su corpo idrico superficiale o suolo.

Tutti i reflui idrici generati dal processo produttivo sono in parte recuperati mediante trattamento mentre la restante parte inutilizzabile smaltita come rifiuto con ditta specializzata.

#### ***Suolo e sottosuolo***

Il progetto prevede lo stoccaggio del rifiuto, il suo trattamento e deposito del prodotto ottenuto in serbatoi di acciaio posti all'interno di dedicati bacini di contenimento costruiti in calcestruzzo.

Si evidenzia che l'intera area di stoccaggio, lavorazione e movimentazione è pavimentata e impermeabile.

Poiché le operazioni carico/scarico del materiale sono sottoposte a supervisione da parte del personale aziendale, anche se si dovessero verificare accidentali spanti derivanti da tale attività, essi sarebbero tempestivamente contenuti e non comporterebbero un'interazione con il sottosuolo circostante.

### ***Risorse energetiche***

La fase di trattamento del rifiuto vera e propria effettuata all'interno del serbatoio S15 avviene, come già descritto, mediante processo fisico di decantazione. Ciò non comporta l'utilizzo di energia elettrica o termica.

Le fasi della lavorazione che richiederanno energia elettrica saranno quelle interessanti il trasferimento del rifiuto da un serbatoio all'altro mediante l'azionamento delle pompe idrauliche.

L'azienda in questo caso vedrà incrementare il suo fabbisogno di energia elettrica rispetto a quanto adesso consumato. Considerati gli assorbimenti energetici dei dispositivi si può ragionevolmente considerare che questo incremento sarà assai ininfluente rispetto ai consumi totali attuali.

### ***Emissioni in atmosfera***

Il progetto prevede che l'intero processo di trattamento del rifiuto e successivo stoccaggio del prodotto finito avvenga in serbatoi chiusi. Gli stessi saranno aperti solamente per le fasi di riempimento e/o trasferimento.

La tipologia di rifiuto (basi di decapaggio) e il processo di trasformazione eseguito non comporta la formazione di effluenti gassosi necessitanti di captazione o trattamento.

Si sottolinea che l'intero processo avviene comunque a temperatura ambiente.

### ***Rifiuti***

Il progetto prevede il recupero e trattamento di un rifiuto dal quale si otterrà una materia prima che potrà essere utilizzata nuovamente dall'azienda cliente o altre aziende.

Il processo d'altro canto produrrà una parte di materiale di scarto tecnicamente irrecuperabile e che dovrà necessariamente essere smaltito. Questa parte è identificata dal sedimento "fangoso" che si deposita sul fondo del serbatoio di trattamento (S15) al termine del processo di decantazione. Lo scarto sarà recuperato da ditta specializzata direttamente dal serbatoio e smaltito mediante codice CER appropriato, in base ad un'analisi di caratterizzazione che sarà effettuata al momento del primo smaltimento.

Le quantità di tale rifiuto prodotte da ogni ciclo di lavorazione non possono essere calcolate a priori perché dipendono dalla percentuale di materia sospesa che si troverà nel rifiuto liquido di volta in volta trattato.

Si prevede comunque che il numero di smaltimenti eseguiti nell'arco nell'anno non provocherà un incremento sostanziale rispetto a quanto ora gestito in azienda.

### ***Rumore***

L'intervento consistente nell'incremento delle quantità di rifiuti messi in riserva e nell'aumento della potenzialità massima annua di trattamento dei rifiuti stessi. Verificato quanto dichiarato nella valutazione degli impatti relativa alla componente acustica, si rileva quanto segue:

- 1) L'azienda, secondo il piano di zonizzazione acustica del Comune di Noventa di Piave vigente, ricade nella classe di destinazione VI con limiti diurni e notturni di 70 dBA
- 2) Lo stato di progetto non altera i valori del rumore della situazione di esercizio attuale.
- 3) 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
- 4) 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.
- 5) 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.

### ***Odori***

Come descritto nel paragrafo in cui si affrontano gli eventuali impatti sulle emissioni in atmosfera, il processo di trasformazione del rifiuto avviene in serbatoi chiusi. La tipologia di rifiuto, inoltre, non presenta caratteristiche chimiche tali da generare particolari sgradevoli odori.

Anche in questo caso si ritiene che l'impatto odorigeno sull'area circostante possa essere ragionevolmente trascurato.

### **Traffico**

Il progetto in esame prevede il conferimento da parte della ditta cliente di due autobotti la settimana di rifiuto e altrettanti automezzi per il ritiro del prodotto finito. In considerazione della destinazione urbanistica di tipo industriale e della vicinanza al casello autostradale di Noventa/San Donà di Piave l'incremento di traffico apportato risulta minimale in relazione al carico veicolare giornaliero dell'intera area industriale.

### **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.

### **Rischio di incidenti o guasti impiantistici**

L'evento incidentale di maggiore probabilità di accadimento è identificato dallo spandimento di soluzioni pericolose sul suolo provocato o da un'errata operazione degli addetti ai lavori o da un accidentale distacco/rottura di tubazione o pompa.

Lo spandimento dei liquidi pericolosi può generarsi principalmente per una erranea manovra dell'autotrasportatore che fissa in modo sbagliato la manichetta che collega l'autobotte al serbatoio S17 per il trasferimento del rifiuto all'interno di quest'ultimo.

Tale scenario vale anche per le operazioni di carico del prodotto finito in autobotte per la restituzione delle soluzioni al cliente essendo eseguite con medesima procedura. Una tubazione collegata alle pompe di trasferimento del liquido nei vari serbatoi si potrebbe allentare generando una perdita.

In questi casi l'azienda ha previsto un piano di emergenza da adottare che prevede misure di pronto intervento quali l'assorbimento mediante kit (per spanti di lieve entità) o mediante apposita attrezzatura dello spanto, risciacquo e prelievo dell'acqua inquinata e successivo smaltimento dei liquidi/solidi come rifiuto.

Tutto il personale aziendale è sottoposto a formazione continua in merito alla gestione delle emergenze che comprende anche, nello specifico, il recupero di eventuali spanti di sostanze/miscele pericolose, liquide o solide e la bonifica del sito;

L'intera area di conduzioni delle operazioni è comunque pavimentata e impermeabile.

### **Conclusioni**

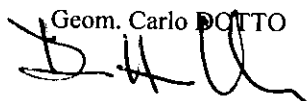
La relazione preliminare ambientale è stata redatta secondo quanto previsto dall'allegato V alla parte II del D.lgs. 152/2006.

Considerato che:

- L'attività svolta dall'azienda è presente sul territorio da anni e risulta conforme alla destinazione d'uso del territorio come definito dal P.A.T. e P.R.G. attuati dal Comune di Noventa di Piave.
- Il progetto di modifica non comporta interventi di carattere impiantistico o strutturale comportanti la modifica sostanziale del processo produttivo ma solamente di carattere gestionale e potenziamento della capacità produttiva di attività già prima autorizzate.
- L'azienda è dotata di Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo gli standard ISO 14001:2004, il quale garantisce il controllo e il mantenimento di elevati standard di protezione ambientale.
- Non si riscontrano eventi incidentali passati di alcuna entità e di alcun tipo che hanno interessato l'azienda.

La Commissione VIA, all'unanimità dei presenti, esprime parere di non assoggettamento alla procedura di V.I.A in quanto si ritiene che il progetto di modifica presentato non possa produrre impatti significativi sull'ambiente circostante tali da necessitare l'attivazione di una procedura di Valutazione di Impatto Ambientale.

**Il SEGRETARIO della Commissione**

Geom. Carlo BOUTTO  


**Il FUNZIONARIO**

Dott.ssa Anna Maria PASTORE  
