

IDENTIFICAZIONE SITO PRODUTTIVO

Ragione sociale	POLETTO ALDO S.R.L.
Indirizzo Sede Produttiva	Via Pacinotti, 6 – 30020 – Noventa di Piave (VE)
Indirizzo Sede Legale	Via D. Minzoni, 13 – 30027 – San Donà di Piave (VE)



DOMANDA DI ASSOGGETTAMENTO A V.I.A.

(art. 20 D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152)

PROGETTO:

Modifica dell'autorizzazione al recupero e trattamento di rifiuti speciali pericolosi

Nome file	VIA - Poletto Noventa - gen14 Progetto preliminare.doc		
Committente	Poletto Aldo S.r.l.	Data emissione	Gennaio 2014
Località	Noventa di Piave (VE)	Revisione	00

SOMMARIO

1. PREMESSA	3
2. INTRODUZIONE.....	4
3. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA E DELLE ATTIVITÀ SVOLTE	5
4. PROGETTO PRELIMINARE.....	10
5. ULTERIORI NOTE	14

1. PREMESSA

La verifica di assoggettabilità o screening, secondo il codice dell'ambiente, è il procedimento finalizzato a valutare la necessità o meno di procedere alla valutazione di impatto ambientale vera e propria. Per determinate categorie di progetti, l'obbligo di VIA è solamente eventuale e deve essere ottemperato soltanto laddove si accerti, a seguito della procedura di screening, che le caratteristiche dell'opera esigano una puntuale e approfondita valutazione di tutti i possibili effetti negativi della stessa sull'ambiente.

La verifica di assoggettabilità è disciplinata dall'art. 20 del d.lgs. 152/2006, recentemente riscritto dal d.lgs. 4/2008 e dal d.lgs. 128/2010.

Il progetto presentato dall'azienda, di seguito descritto, è inquadrato ai sensi del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. (allegato IV punto 8 lettera t) all'interno della categoria di progetti sottoposti alla Verifica di assoggettabilità di cui all'art. 20 del D.Lgs 152/06, di competenza Provinciale.

La verifica di assoggettabilità ha lo scopo quindi di valutare, ove previsto, se i progetti possano avere un impatto significativo e negativo sull'ambiente e debbano quindi essere sottoposti alla fase di valutazione secondo le disposizioni di legge.

L'azienda presenta domanda di *Screening di VIA* in merito al progetto di aumento delle quantità di messa in riserva e potenzialità massima di trattamento dei rifiuti speciali pericolosi così come attualmente 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.

La richiesta di modifica dell'assetto produttivo è avanzata in base a precise necessità di mercato e al protrarsi della "pesante" recessione economica che ha caratterizzato gli ultimi anni di attività. L'azienda si è trovata dunque obbligata a ricercare nuove strategie di mercato e nuove possibili lavorazioni che permettano di esaudire le nuove richieste delle aziende clienti e di acquisire nuove commesse.

Di seguito si riporta una presentazione delle attività svolte dall'azienda e una descrizione dettagliata del progetto sopra citato.

2. INTRODUZIONE

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 a cui fanno seguito, se necessarie, operazioni di centrifugazione ed essiccamento.

I prodotti finiti vengono commercializzati in sacchi, se allo stato solido, oppure, nella maggioranza dei casi, in soluzioni contenute in apposite cisterne (bulk).

3. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA E DELLE ATTIVITÀ SVOLTE

L'azienda è sita all'interno di una zona industriale del Comune di Noventa di Piave, nelle vicinanze dell'autostrada A4 Venezia-Trieste.



Foto aerea della zona industriale con individuazione dell'azienda. Foto Google Earth.

Le coordinate dello stabilimento sono:

Longitudine: **12° 33' 24" E**

Latitudine: **45° 40' 50" N**

Coordinate UTM Zone33 WGS84 309727,55 m E 5061470,60 m N

Lo stabilimento è articolato come segue:

Zona impianti di lavorazione	mq. 1346	Piano terra: <ul style="list-style-type: none"> • Reattori (e relativo bacino di contenimento) • Centrifughe • Serbatoi di contenimento (S0-S8) Piano primo (soppalco): <ul style="list-style-type: none"> • Sommità dei reattori (R1-R6) • Combustore catalitico • Essiccatore
Deposito materie prime e rifiuti	mq. 691	Piano terra Stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> • Solidi (scatole, sacconi, fusti) • Liquidi (cisterne)
Deposito prodotti finiti	mq. 648	Piano terra Stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> • Solidi (scatole, sacconi, fusti) Liquidi (cisterne, fusti, fustini)
Uffici	mq. 221	Piano terra - Palazzina
Laboratori	mq. 221	Piano primo – Palazzina

Un percorso unisce il soppalco del reparto lavorazione alla palazzina che ospita uffici e laboratori.

Nello stabilimento sono presenti inoltre i seguenti servizi complementari all'attività:

- Locale con pompe antincendio
- Centrale termica di riscaldamento dell'olio diatermico per reattori
- Centrale termica a servizio della palazzina uffici e laboratori

Nell'area scoperta sono presenti i seguenti impianti:

- Vasca interrata di accumulo d'acqua antincendio
- 11 vasche di contenimento
- 9 serbatoi
- 1 gruppo frigo
- 2 torri evaporative
- 2 vasche di raccolta spanti

Lo stabilimento è protetto da rete idrica antincendio.

Si veda la planimetria generale dello stabilimento in [Allegato 1](#) al presente documento per una rappresentazione grafica.

L'attività svolta all'interno dello stabilimento consiste nella produzione di sali inorganici e loro soluzioni acquose, destinati all'utilizzo nei settori industriale e agricolo (fertilizzanti). Le reazioni chimiche condotte sono principalmente di tipo acido-base, con l'impiego di sostanze inorganiche pure oppure residuali (provenienti, in altre parole, da altre lavorazioni presso aziende terze).

E' utile precisare che l'attività si svolge in maniera discontinua (processo "batch"), a seconda delle richieste di mercato.

Il ciclo produttivo prevede sostanzialmente una prima fase di solubilizzazione e miscelazione dei reagenti, a cui fanno eventualmente seguito dei processi di centrifugazione ed essiccamento.

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 ad un ulteriore processo di saturazione all'interno degli stessi reattori (R2-R4-R5), in questo caso aventi funzione di concentratori. La reazione avviene per riscaldamento della soluzione mediante serpentine attraversate da olio diatermico mantenuto in temperatura da apposita caldaia. In questo modo, si ottiene l'estrazione di acqua per evaporazione.

La soluzione sovrasatura ottenuta nei concentratori è quindi inviata ai reattori freddi (R1-R3-R6) per la 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, invece, può essere insaccato per la vendita oppure, a seconda delle 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 ad olio diatermico, mentre quelle esotermiche (che richiedono l'abbassamento della temperatura) sono controllate mediante scambiatori refrigeranti.

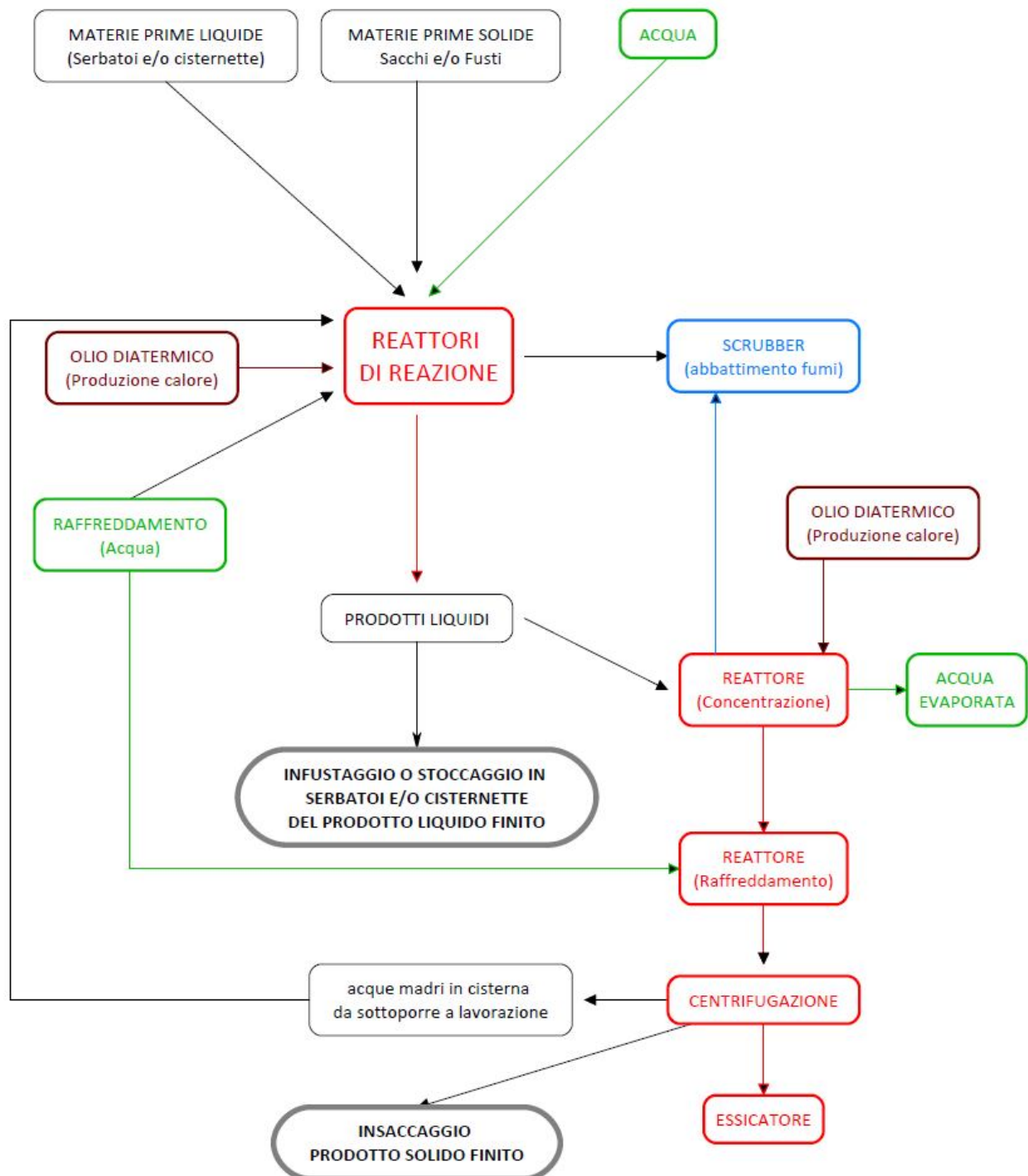
Tutti i reattori presenti in azienda sono forniti di idonei sistemi per l'aspirazione ed abbattimento dei reflui gassosi generatisi durante le lavorazioni, i quali vengono successivamente convogliati in atmosfera.

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

- Serbatoio S0, di capacità 22 m³, 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.

Il processo produttivo si può schematizzare come di seguito riportato:



4. PROGETTO PRELIMINARE

L'azienda è attualmente autorizzata al recupero e trattamento di rifiuti pericolosi come da decreto rilasciato dalla Provincia di Venezia con prot. n. 73098/09 del 30/11/2009 (Si veda l'autorizzazione in [Allegato 2](#) al presente documento).

Secondo l'atto autorizzativo sopra citato, agli artt. 5 e 6, si stabilisce rispettivamente che:

- a) *La capacità complessiva della messa in riserva dei rifiuti destinati al riutilizzo non supera le **20 tonnellate di rifiuti speciali pericolosi** e le **2 tonnellate di rifiuti speciali non pericolosi**;*
- b) *La potenzialità massima di trattamento dei rifiuti è così suddivisa:*
 - o *Operazione R4: 200 tonnellate/anno;*
 - o *Operazione R5: 100 tonnellate/anno;*
 - o *Operazione R8: 100 tonnellate/anno;*

Prima di presentare il progetto di modifica dell'assetto produttivo è necessario precisare però che:

1. L'azienda dal momento dell'ottenimento dell'autorizzazione in oggetto ha eseguito pressoché raramente operazioni di recupero di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi e la successiva loro trasformazione in prodotto finito da reimmettere in commercio. Questa attività risulta infatti a tutt'ora una fetta assai marginale dell'intera attività produttiva come possono provare le potenzialità massime di trattamento autorizzate. La maggior parte dei prodotti finiti (solidi e liquidi) commercializzati deriva dalla trasformazione di materie prime acquistate;
2. 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. In sostanza la modifica riguarda solamente la modifica delle soglie autorizzate

comportante l'aumento di capacità di trattamento e messa in riserva dei rifiuti come meglio specificato in seguito;

3. La modifica si rende necessaria in base a nuove richieste avanzate sia da aziende clienti esistenti che di recente acquisizione, in merito al trattamento dei rifiuti generati dalle loro lavorazioni al fine di ottenere materia prima da restituire e reimmettere nel ciclo produttivo.

Premesso quanto sopra, il progetto preliminare di modifica prevede:

- a) *L'aumento della capacità complessiva di messa in riserva dei rifiuti speciali pericolosi da 20 tonnellate a **30 tonnellate**;*
- b) *L'aumento della potenzialità massima di trattamento dei rifiuti per l'operazione R5 da 100 tonnellate/anno a **2500 tonnellate/anno**.*

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 ad un processo di **decantazione** all'interno di un serbatoio in acciaio. La sedimentazione della parte "solida", che si trova in sospensione nella fase liquida, avviene per semplice effetto della gravità permettendo di ottenere una soluzione limpida da restituire come materia prima al cliente.

L'intero processo si sviluppa come di seguito presentato.

Il rifiuto è caricato all'interno di un'autobotte presso l'azienda cliente e trasferito direttamente alla ditta Poletto Aldo S.r.l.. Il carico corrisponde a circa 28 tonnellate totali di rifiuto il quale sarà stoccato all'interno di un serbatoio in acciaio (S17) in attesa dell'inizio del trattamento di decantazione (Fase 1). In questa fase il rifiuto si trova in condizione di "messa in riserva" ma la quantità stoccata sarebbe superiore alle 20 tonnellate autorizzate come da decreto. Si rende

pertanto necessaria la modifica di cui alla lettera *a*) sopra riportata, ovvero l'aumento di tale soglia a 30 tonnellate.

L'azienda ha valutato la possibilità di ritirare una quantità minore di rifiuto mediante autobotte di minor capienza per evitare tale modifica ma l'aumento del numero di conferimenti che ne conseguirebbe, a parità di quantità trattata, farebbe lievitare notevolmente i costi dell'intera operazione rendendola sconveniente dal punto di vista economico sia per la ditta cliente che per l'azienda Poletto Aldo.

Una volta stoccato il rifiuto all'interno del serbatoio S17, lo stesso è trasferito mediante pompa e tubazione flessibile, 9 tonnellate alla volta, all'interno di un altro serbatoio in acciaio (S16) nel quale avviene il trattamento vero e proprio di sedimentazione della parte "solida" in sospensione. Questa fase dura all'incirca 72 ore (Fase 2).

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

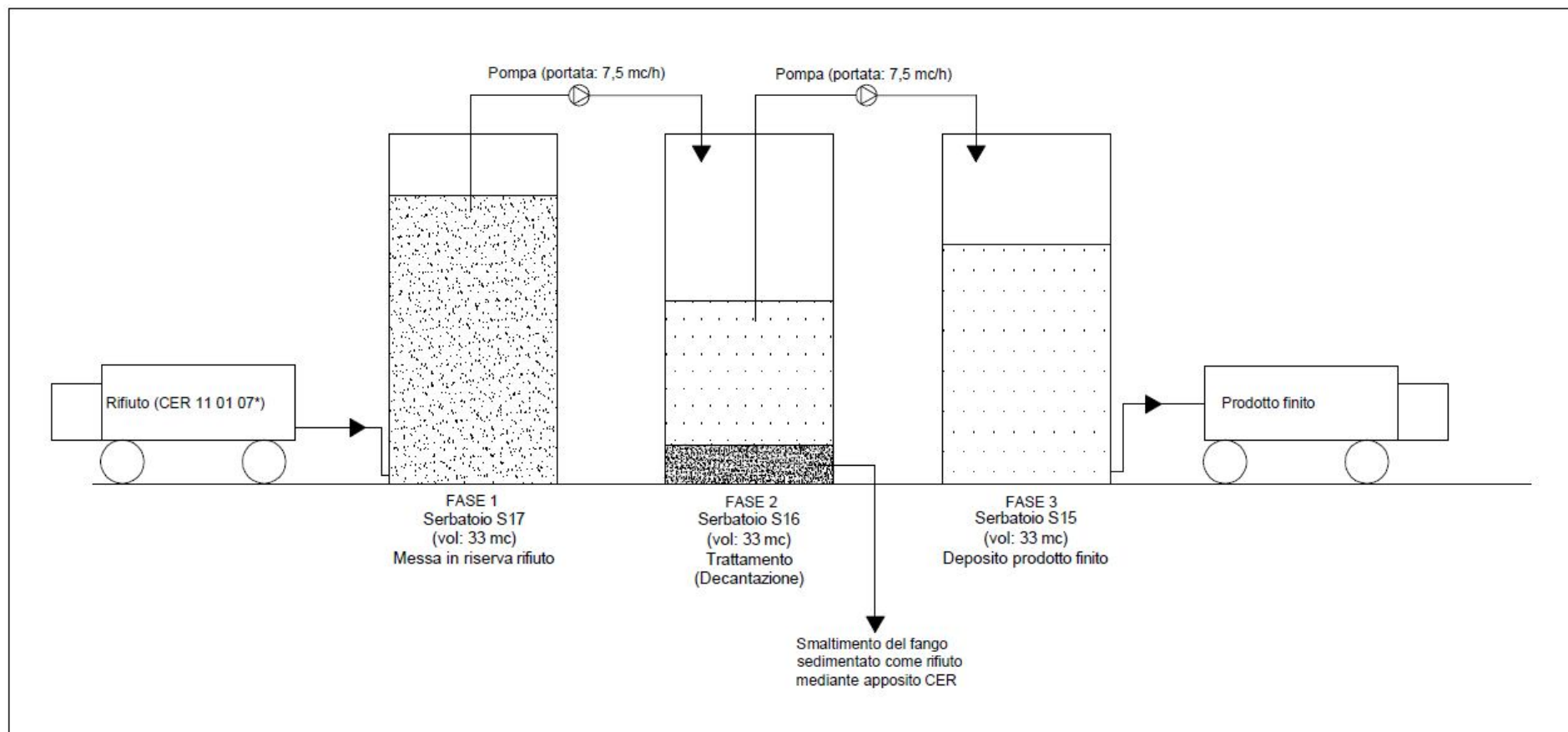
Si precisa che le tubazioni flessibili di trasferimento saranno costituite di materiale idoneo allo scopo ma avranno carattere strettamente provvisorio in attesa della sostituzione con apparecchiature fisse appropriate non appena il processo avrà raggiunto la condizione di regime.

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 di 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 corrispondenti a circa 56 tonnellate di rifiuto. Le quantità sono determinate dalla tipologia di processo produttivo eseguito dell'azienda cliente e dalla necessità della stessa di trattare il rifiuto che ne deriva.

Considerando quindi le 44 settimane lavorative presenti in un anno solare, la totalità di rifiuto che verrà trattato dalla ditta Poletto Aldo corrisponderà a circa 2500 tonnellate/anno. È per questo motivo che si richiede anche la modifica di cui al punto *b*) riportato a pagina precedente.

Di seguito si presenta uno schema illustrativo del procedimento di lavorazione sopra descritto.



Di seguito si riportano alcune immagini dell'azienda e dei serbatoi utilizzati nel progetto.



Vista fronte azienda



Vista retro/lato est azienda



Vista lato est (lato serbatoi. Da sinistra: S17, S16, S15, S14)



Serbatoi utilizzati per il trattamento in progetto (da sinistra: S17, S16, S15)

5. ULTERIORI NOTE

Al fine di definire chiaramente i limiti normativi inerenti il progetto in esame e lo scopo delle opere si tenga in considerazione quanto segue.

L'azienda presenta lo screening di V.I.A. al fine di valutare la possibilità di modificare l'attuale autorizzazione al recupero e trattamento di rifiuti speciali pericolosi aumentandone le soglie di messa in riserva e capacità di trattamento ma comunque restando al di sotto della soglia di 10 tonnellate/giorno definita al punto 5.1 dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs. 152/06, che comporterebbe l'assoggettamento ad **Autorizzazione Integrata Ambientale**.

Come già anticipato tale domanda di modifica risulta una misura necessaria ed **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**. Tale documentazione sarà inoltrata agli enti indicativamente nel mese di marzo 2014.

L'ottenimento dell'autorizzazione ad 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).