

Provincia di Treviso
Ufficio Valutazione Impatto Ambientale
Settore Ambiente e Pianificazione Terr.le
Via Cal di Breda 116
31100 – Treviso

Al Comune di Riese Pio X
Via G. Sarto 31
31039 - Riese Pio X
invio tramite pec. comune.riese.tv@pecveneto.it

Al Comune di Loria
Piazza Marconi 1
31037 – Loria
invio tramite pec. info@comuneloria.legalmail.it

Al Consorzio di Bonifica Piave
Via S. Maria in Colle 2
31044 Montebelluna
invio tramite pec. consorziopiave@pec.it

All'Azienda Ulss 8
Via Forestuzzo, 41
31011 Asolo
invio tramite pec protocollo@pec.ulssasolo.ven.it

All'A.R.P.A.V
Dipartimento Provinciale di Treviso
Via Santa Barbara 5/a
31100 – Treviso
invio tramite pec. daptv@pec.arpav.it

Oggetto: ALUPHOENIX S.r.l.

Trasferimento e potenziamento di un impianto di fusione e lega metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (capacità > 50t/g) a Riese Pio X Comune interessato: Loria V.I.A. ed A.I.A. artt.23,29 sexies, 10c2 D.Lgs. 152/06

Trasmissione Documentazione Integrativa

In riferimento all'oggetto e alla richiesta di integrazioni formali di cui al foglio protocollo N°2016/0097234 del 21.11.2016,

- nell'ambito della procedura ai sensi dell'art.23 del D.Lgs. 152/06

“Compatibilità Ambientale” del progetto, si chiedeva:

“Potenzialità dei processi a “caldo” e a “freddo”

Sia specificato e se necessario aggiornato lo scenario finale dello Studio di Impatto Ambientale con specifico riferimento ai processi di recupero “a caldo” e “a freddo”

I quantitativi massimi complessivi di rifiuti in ingresso all'impianto destinati ai processi di recupero (R4)“a caldo” e “a freddo” è così suddivisa:

- potenzialità riferita ai processi “a caldo” 50t/giorno
- potenzialità riferita ai processi “a freddo” 125t/giorno

Tali potenzialità erano già state prese in considerazione e valutate all'interno dello Studio di Impatto Ambientale presentato.

“Monitoraggio”

Sia fornito il piano di monitoraggio ambientale

Il piano di monitoraggio ambientale è stato fornito all'interno della documentazione AIA. (Allegato E.4)

- ai sensi dell'art. 29-ter, comma 4 del D.Lgs. N° 152/2006 in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale, si chiede di fornire le seguenti integrazioni:

Acque

Copia autorizzazione allo scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche

Si inoltra documentazione Alto Trevigiano Servizi

Una relazione tecnica che giustifichi il perché la ditta ritenga che il dilavamento dei piazzali da parte delle acque meteoriche si possa esaurire con le acque di prima pioggia e con parte delle acque di seconda pioggia. Tale relazione, con

relativo elaborato grafico, dovrà, inoltre, precisare l'estensione delle superfici scoperte annesse al proprio stabilimento e il loro utilizzo, al fine di accertare l'eventuale assoggettabilità alle prescrizioni contenute nell'art. 39 delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque. In particolare sulla stessa dovrà essere indicato quanta parte della superficie complessiva dell'insediamento sia coperta e quanta parte di quella scoperta sia effettivamente destinata a:

- aree verdi;*
- aree interdette alla circolazione;*
- area di deposito materie prime, prodotti finiti e rifiuti e la modalità di stoccaggio degli stessi;*
- altre aree di deposito;*
- aree in cui vengono effettuate lavorazioni;*
- aree a parcheggio;*
- aree interessate da operazioni di carico/scarico;*
- viabilità e manovra, suddivisa a seconda della tipologia del mezzo e la frequenza di transito;*

E stata prodotta apposita relazione (Elaborato 1B/1- Integrazione verifica di compatibilità idraulica) e Tavola grafica n°1A08/a con indicate superfici e destinazioni delle aree scoperte

Nota di chiarimento sul motivo per cui la ditta intende trattare separatamente le acque di dilavamento meteorico della piazzola di erogazione carburanti, tenendo conto che la rete di scarico proveniente da tale disoleatore confluisce nella rete delle acque meteoriche collettata al sistema di trattamento di tutto il piazzale;

Si precisa che le acque che interesseranno la piazzola di erogazione carburanti (di superficie massima pari a 40 m²) verranno trattate in continuo separatamente (rispetto al restante piazzale) tramite apposito dissabbiatore/disoleatore per una maggiore sicurezza, come indicato dalla UNI 858-2:2004 prospetto B.2;

Specifico tecnica relativa all'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia proposto. Tale relazione dovrà, inoltre, contenere i calcoli idraulici necessari a giustificare il suo dimensionamento, nonché l'indicazione dell'estensione della

superficie scolante allo stesso;

E' stata prodotta apposita relazione tecnica relativa all'impianto (Elaborato 1B/1)

nota di precisazione relativamente a:

- *presenza all'interno della vasca di accumulo a servizio delle operazioni di lavaggio, di dispositivi che segnalino il raggiungimento del livello massimo, al fine di evitare la tracimazione dei reflui;*

La vasca di accumulo delle operazione di lavaggio è provvista di sonde di livello OMRON collegate a una centralina elettrica con indicazione dei livelli tramite segnale luminoso. I livelli di indicazione saranno 75% - 90% - 95% della capienza massima.

- *recapito delle acque di seconda pioggia;*

Vedi relazione allegata (Elaborato 1B/1)

- *profondità dei pozzi perdenti a servizio delle acque meteoriche provenienti dai pluviali e delle acque di seconda pioggia;*

Vedi relazione allegata (Elaborato 1B/1)

- *integrare la planimetria denominata B19 – B21 con lo schema delle reti fognarie domestiche, l'ubicazione dei punti di scarico e con l'indicazione dell'area lavaggio delle attrezzature di lavoro (carrelli elevatori, caricatore a polipo, etc).*

Si inoltra Planimetria B19 – B21 aggiornata con lo schema delle reti fognarie domestiche, l'ubicazione dei punti di scarico e la posizione dell'area di lavaggio delle attrezzature

Rifiuti

Specificare le caratteristiche dei prodotti finiti (End Of Waste - EOW), a seguito dell'utilizzo di rifiuti, distinti per ciclo/processo di recupero: per fusione nel forno - "a caldo" ovvero fisico-meccanico per selezione e cernita – "a freddo" (norme

UNI, specifiche delle forme usualmente commercializzate, altre specifiche tecniche di settore, specifiche richieste dal cliente etc.);

Nella seguente tabella si riportano i punti delle norme e specifiche che caratterizzano i prodotti finiti (End of Waste) a seguito dell'utilizzo dei rifiuti distinti per ciclo/processo di recupero:

Ciclo/processo di recupero	Caratteristiche dei prodotti finiti (End of Waste)
Fusione nel forno - "a caldo"	<ul style="list-style-type: none"> - Norma UNI EN 1706:2010 - D.M. 05/02/1998: <ul style="list-style-type: none"> 3.2.4 a) metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate; 4.1.4 a) singoli metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate; 5.1.4 metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate; - Specifiche tecniche del cliente
<ul style="list-style-type: none"> - Selezione e cernita - "a freddo" 	<ul style="list-style-type: none"> - D.M. 05/02/1998 <ul style="list-style-type: none"> 3.1.4 c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI 3.2.4 c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche UNI ed EURO - Regolamento (UE) n 333/2011 Articolo 4 "criteri per i rottami di alluminio"

Come emerge dalla tabella sopra indicata, le caratteristiche del prodotto finito proveniente da fusione nel forno – R4 "a caldo" possono essere dettate da specifica del cliente. Le caratteristiche dell'alluminio in lingotti prodotto seguono la norma UNI EN 1706:2010 *Alluminio e leghe di alluminio - Getti - Composizione chimica e proprietà meccaniche*, la quale specifica i limiti di composizione chimica delle leghe di alluminio per getti e le proprietà meccaniche delle provette colate a

parte per tali leghe. Partendo dalla suddetta norma, viene modificata la composizione chimica dei metalli secondo capitolato dei clienti, in relazione alla loro esigenza di produzione. Pertanto in questo caso non è possibile definire a priori le caratteristiche esatte dei prodotti finiti.

Integrare con procedure e criteri per l'utilizzo dei rifiuti nel processo "a caldo" e/o nel processo "a freddo" prevedendo una filiera di controllo che abbia come primo cardine il produttore iniziale al fine di poter determinare un preliminare indirizzo della linea di recupero (a caldo o a freddo), tenuto conto, inoltre, di un eventuale pre/trattamento consistente in operazioni di selezione, cernita, riduzione volumetrica ;

Innanzitutto va precisato che l'attività di recupero rifiuti è finalizzata principalmente alla successiva attività fusoria per la produzione di lingotti di alluminio. L'azienda, di conseguenza, si indirizzerà, fin dai primi contatti commerciali con il possibile fornitore, a rifiuti a base di alluminio e a rifiuti che rappresentano un possibile futuro alligante (p.e. rame) da utilizzare nell'attività fusoria.

L'approvvigionamento avverrà da produttori iniziali di rifiuti a base di alluminio (p.e. aziende che lavorano serramenti di alluminio), da raccoglitori (impianti di recupero) o da intermediari e commercianti di rifiuti.

Sulla base di questo criterio sarà svolta l'attività commerciale presso i possibili fornitori.

L'azienda, inoltre, chiede l'autorizzazione per la "mera messa in riserva" di alcune tipologie di rifiuti sotto indicate in quanto per ragioni commerciali può essere costretta ad accettare alcune tipologie di rifiuti che non possiedono le caratteristiche merceologiche volute (p.e. rifiuti poveri di alluminio). Questi rifiuti saranno poi trasferiti all'impianto di recupero senza effettuare alcuna lavorazione o pretrattamento.

La procedura di ricevimento prevede che tutti i rifiuti siano messi in riserva R13 la quale può essere di tipo "funzionale" alle attività di recupero R4 "a caldo" o "a freddo" o R12 se il rifiuto possiede la composizione merceologica idonea oppure "mera" in attesa di suo trasferimento presso impianti terzi autorizzati (nessun

rifiuto in ingresso sarà avviato direttamente alle attività di recupero R4 e R12).

Si riporta in Allegato la procedura che descrive i criteri e le modalità per definire la qualità merceologica dei rifiuti e la tracciabilità degli stessi all'interno dell'impianto.

Fornire una procedura gestionale tale da garantire la tracciabilità dei rifiuti dall'entrata all'impianto sino all'effettivo recupero in loco ovvero sino all'invio ad impianto terzo di trattamento;

Si riporta in Allegato la procedura gestionale che verrà adottata nel sito produttivo di Riese Pio X. Le informazioni riportate sono da considerarsi riservate e da non divulgare al pubblico.

Rivedere l'Allegato A.26 riguardante la domanda dell'autorizzazione unica per l'impianto di gestione dei rifiuti: nello specifico i dati dei quantitativi, le operazioni di recupero per ciascun codice CER (R13 esclusiva o funzionale, descrizione operazioni R12, R4, operazioni di solo accorpamento CER uguali), gestione dei rifiuti prodotti tenendo in considerazione sia il processo di fusione che il processo di selezione, cernita e recupero "a freddo";

Si riporta la Domanda di Autorizzazione Unica per l'impianto di gestione dei rifiuti (Allegato A.26 alla Domanda di AIA) rivista e corretta. La presente annulla e sostituisce la precedente.

Riconsiderare e ridefinire l'utilizzo del deposito temporaneo per i rifiuti prodotti dalla ditta, limitando tale possibilità di deposito solo ai rifiuti costituenti le frazioni indesiderate e di effettivo scarto e non i rifiuti "nobilitati" derivati dalle operazioni di selezione e cernita;

Si rimanda al Capitolo 3 della Domanda di autorizzazione unica per impianto di gestione dei rifiuti .

Definire le potenzialità riferite ai processi "a caldo" e "a freddo";

I quantitativi massimi di rifiuti ricevibili dall'impianto destinati al mero stoccaggio R13 saranno pari a 50 t/giorno.

I quantitativi massimi complessivi di rifiuti in ingresso all'impianto destinati a processi "a caldo" e "a freddo (messa in riserva R13 "funzionale") saranno pari a 175 t/giorno, le cui potenzialità sono così stimate:

- potenzialità riferita ai processi "a caldo" (R4 a caldo): 50 t/giorno;
- potenzialità riferita ai processi "a freddo" (R4 a freddo e R12): 125 t/giorno.

Rivedere lo schema a blocchi A. 25: processi " a caldo " e "freddo" secondo le revisioni delle procedure gestionali richieste

Si riporta in allegato alla presente lo schema a blocchi (Allegato A.25 alla Domanda di AIA) revisionato secondo le procedure gestionali richieste e secondo quanto sopra indicato.

Riportare le motivazioni tecniche che permettono di utilizzare un forno a suola senza il preventivo essiccamento dei rifiuti, diversamente da quanto previsto nell'esistente impianto di Galliera Veneta

L'impianto esistente di Galliera Veneta utilizza un pretrattamento con essiccazione dei rifiuti e/o MPS (cfr. Provvedimento AIA n. 324/IPPC/2015 del 09/12/2015) che non sarà invece necessario nell'impianto di Riese Pio X. Come recita il suddetto Decreto AIA, «la necessità di pretrattare il materiale conferito all'impianto, sia esso rottame codificato come rifiuto o no, deriva dalla qualità del materiale stesso che può essere contaminato da sostanze e/o impurità (inclusioni) che devono essere eliminate prima del processo di fusione. È il caso delle sostanze che evaporano in presenza di elevate temperature presenti ad esempio nelle lattine, l'olio nei trucioli, tracce di acqua e di zuccheri nei contenitori, ecc.

Per diminuire la "polverosità" della fusione nel forno rotativo è utilizzato il cloruro di sodio che fonde a temperature inferiori all'alluminio ed, essendo più leggero, forma uno strato di copertura del metallo in grado di prevenire l'ossidazione del metallo fuso e di inglobare le impurità presenti nel rottame.»

In particolare, si precisa che l'essiccatore di Galliera Veneta veniva utilizzato per il pretrattamento di alcune tipologie di rifiuti (p.e. lattine di alluminio di origine alimentare da raccolta differenziata) caratterizzate da un alto tenore di carica organica.

Nel sito produttivo di Riese Pio X non saranno più ricevuta questa tipologia di rifiuti e le rigide procedure di selezione dei rifiuti che saranno applicate consentiranno di avere un materiale di carica nel forno a bassissima contaminazione ed impurezza.

Si evidenzia inoltre che nelle BAT riportate nell'Allegato D.15 alla Domanda di AIA, il pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno è inquadrata come attività opzionale e, per i motivi sopra indicati, non si renderà necessaria in questo stabilimento.

Descrivere la gestione dei rifiuti per quanto riguarda carico, scarico e trattamento degli stessi, in relazione alla gestione delle acque nei piazzali esterni

La gestione dei rifiuti per quanto riguarda carico, scarico e trattamento degli stessi, è effettuata esclusivamente all'interno del capannone.

Nel piazzale esterno della Ditta sono state individuate delle apposite aree dove saranno depositate le diverse tipologie di rifiuto. I cassoni adibiti al deposito dei rifiuti saranno chiusi, a tenuta, al fine di precludere il possibile contatto con gli agenti atmosferici e qualsiasi emissione diffusa in atmosfera. Un automezzo di proprietà della Ditta aggancerà il cassone adibito al deposito del rifiuto e lo condurrà all'interno del capannone nell'area di selezione. Lo stesso verrà quindi caricato del rifiuto/materiale recuperato e successivamente ricondotto all'esterno nell'apposito spazio. Nei piazzali esterni non vi sarà dunque alcuna movimentazione di rifiuti né qualsiasi altro tipo di trattamento.

Calcolare la garanzia finanziaria secondo quanto previsto dalla D.G.R.V. n. 2721/2014 in funzione del quantitativo massimo stoccabile (punto 6 Allegato A)

Vedi schema di calcolo allegato

Emissioni

Quantificare la massima portata d'aria, aspirata dall'esterno ed introdotta sul

tratto a monte dei filtri a maniche, funzionale a garantire idonee temperature di esercizio dei filtri depolveratori

Le informazioni riportate in questo punto sono da considerarsi riservate e da non divulgare al pubblico.

La massima portata d'aria, in caso di emergenza di sovratemperatura, aspirata dall'esterno ed introdotta sul tratto a monte dei filtri a maniche per ogni sottostazione è stimata di circa 5.000 mc/h.

In sostituzione a quanto indicato nella Relazione tecnica di Allegato B.18, si riporta in Allegato l'elenco dei rifiuti prodotti nell'impianto produttivo. In particolare:

- è stato ricodificato con codice CER 191212 il rifiuto prodotto dalle attività di recupero costituito dalle frazioni indesiderate (plastica, gomma, legno e altre frazioni estranee). Il codice CER 191204 indicato precedentemente non sarà utilizzato.

- È stato inserito il rifiuto con codice CER 150106 con cui saranno classificati i rifiuti corrispondenti agli scarti di imballaggio (film plastici, reggette in plastica e metallo, pallet danneggiati, scarti di imballaggi in cartone...) derivanti dall'attività di imballaggio e disimballaggio di materie prime (p.e. pallets di sows, T-bars, alliganti).

- È stato inserito il rifiuto con codice CER 150110* con il quale si classificano gli imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (p.e. fusti di oli).

Rumore

Per quanto riguarda gli aspetti di inquinamento acustico, pur prendendo atto della presentazione di una perizia asseverata di calcolo fonometrico relativa al camino scarico fumi e pur prendendo atto dei dati riportati nella valutazione di impatto acustico secondo i quali la sorgente sonora più rilevante è la testa del camino (tabella di pag. 11 di 15), dato che le stime dei livelli di rumore ai ricettori e a confine hanno considerato solamente il suddetto camino, si chiede di fornire anche una stima, in particolare nel periodo notturno, del contributo complessivo di

emissione previsto da parte di tutte le sorgenti sonore che saranno attive nello stabilimento:

- 1. ai confini di proprietà;*
- 2. presso il ricettore abitativo posto in classe acustica VI a ovest dello stabilimento;*
- 3. presso il più vicino ricettore abitativo posto in classe acustica III (nord-ovest).*

Per quanto riguarda i ricettori di cui ai punti 2 e 3 precedenti, si chiede che venga presentata anche una misurazione del clima acustico attuale nel periodo notturno.

[Vedi relazione integrativa Valutazione Impatto Acustico \(Elaborato 2B/1\)](#)

Distinti Saluti

Aluphoenix s.r.l.

L'Estensore
Dr. Arch. Tonietto F. Antonio