



Comune di
Riese Pio X



PROVINCIA
DI TREVISO

STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE

relativo al

Trasferimento e potenziamento di un impianto
di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi
i prodotti di recupero, con una capacità di fusione
superiore a 50 tonnellate giorno

da realizzarsi in Comune di Riese Pio X

PROPONENTE

Ditta
Aluphoenix s.r.l.

Legale rappresentante
Parise Lino



21

Luglio 2016

Estensore

Dr. Arch. Tonietto F. Antonio

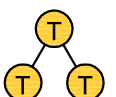
Collaboratore

Geom. Tonietto Erika

SINTESI
NON
TECNICA

STUDIO di ARCHITETTURA TONIETTO

Via Salute 39_ Rossano Veneto (VI) - Tel/Fax 0424 543063 @ studio-tonietto@libero.it






Comune di
Riese Pio X



PROVINCIA
DI TREVISO

Studio di Impatto Ambientale

Art. 22 D.Lgs. 3 Aprile 2006 n° 152

Richiedente		Aluphoenix s.r.l. Via Statue 127 Galliera Veneta (PD)
Progetto	Trasferimento e potenziamento di un impianto di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero, con una capacità di fusione superiore a 50 tonnellate/giorno	
Legale Rappresentante	Parise Lino	Data: 14.07.2016
Estensore	Dr. Arch. Tonietto Francesco Antonio	



Dr. Arch. Tonietto F. Antonio

Indice

1.Premessa	pag. 04
2. Studio di Impatto Ambientale	pag. 07
3. Descrizione del Progetto	pag. 08
3.1 Finalità del Progetto.....	pag. 08
3.2 Identificazione del proponente.....	pag. 08
3.3 Inquadramento Viario.....	pag. 09
3.4 Descrizione dell'attività.....	pag. 09
3.4.1 Materiali in ingresso e materie prime utilizzate.....	pag. 12
3.4.2 Conferimento-ricevimento con verifica conformità del rottame.....	pag. 15
3.4.3 Messa in riserva e/o stoccaggio dei rifiuti metallici e/o MPS e materie prime.....	pag. 16
3.4.4 Fusione nei forni a suola.....	pag. 18
3.4.5 Raffinazione (alligazione) e attesa nel forno a suola.....	pag. 18
3.4.6 Depurazione metallurgica con azoto e setto poroso.....	pag. 19
3.4.7 Colata del metallo nella lingottatrice e raffreddamento.....	pag. 19
3.4.8 Confezionamento e immagazzinamento del prodotto.....	pag. 20
3.5 Sistemi di abbattimento delle emissioni convogliate.....	pag. 20
3.6 Rifiuti prodotti in uscita dall'impianto.....	pag. 22
3.7 Caratteristiche degli impianti e attrezzature.....	pag. 23
3.8 Rete di drenaggio acque meteoriche.....	pag. 25
4. Quadro di Riferimento Programmatico	pag. 27
5. Quadro di Riferimento Progettuale	pag. 30
6. Quadro di Riferimento Ambientale	pag. 32
6.1 Descrizione dell'ambiente.....	pag. 32



6.1.1 Comune di Riese Pio X.....	pag. 33
6.1.2 Sistema Viario.....	pag. 34
6.1.3 Aria e Clima.....	pag. 36
6.1.4 Suolo e Sottosuolo.....	pag. 37
6.1.5 Qualità delle Acque.....	pag. 38
6.1.6 Clima Acustico.....	pag. 41
6.1.7 Vegetazione Flora e Fauna.....	pag. 42
6.1.8. Paesaggio.....	pag. 44
6.1.9. Salute.....	pag. 45
6.2 Valutazione degli Impatti.....	pag. 45
6.3 Valutazione degli Impatti Fase di Costruzione.....	pag. 47
6.4 Valutazione degli Impatti Fase di Esercizio.....	pag. 48
6.5 Valutazione degli Impatti Fase di Decomissing.....	pag. 55
6.6 Cumulo degli Impatti.....	pag. 58



1. PREMESSA

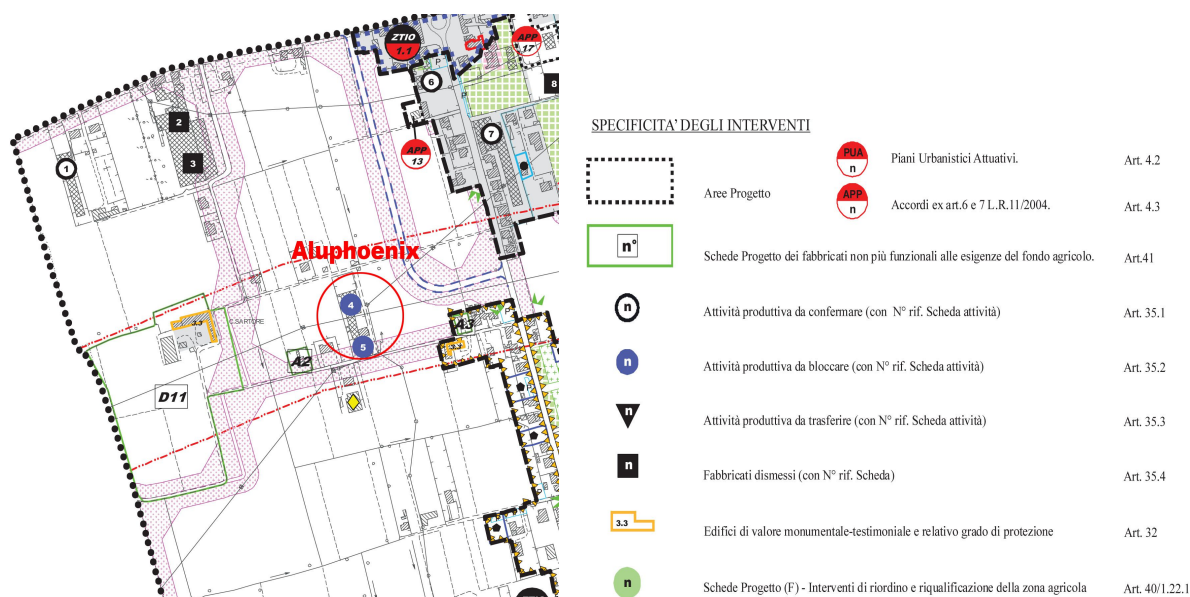
La ditta Aluphoenix S.r.l. ha sede legale a Galliera Veneta (PD) in via Statue 127.

L'attività svolta dalla ditta è la fusione di metalli per la produzione di lingotti in alluminio per fonderie, a partire da rottami metallici, scarti di lavorazioni, classificati o meno come rifiuto.

L'attività è ubicata all'interno del Comune di Galliera Veneta in zona impropria e il Piano Regolatore Comunale la classifica come attività da bloccare.

E' intenzione della ditta trasferirsi in zona idonea per consentire lo sviluppo, l'aumento della produzione e l'utilizzo delle migliori BAT disponibili; a tale scopo è stata individuata un'area sulla quale insiste un fabbricato industriale in disuso in Comune di Riese Pio X (TV) in via Monte Santo all'interno della zona produttiva denominata Balegante di proprietà della ditta AL SERVICE S.r.l.

La ditta Aluphoenix S.r.l. svolge la sua attività in Comune di Galliera Veneta (PD) in via Statue 127. Il Piano Regolatore Comunale classifica l'area in zona agricola e prevede che l'attività debba essere bloccata.



Inoltre la ditta è titolare dell'Autorizzazione Integrata Ambientale 324/IPPC/2015 rilasciata dalla Provincia di Padova relativa all'esercizio dell'impianto di cui al codice 2.5b dell'allegato VIII alla parte II del D.gls. 152/2006 e s.m.i. - Impianti di fusione e lega metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero con una capacità di fusione superiore a 4 t al giorno per il

piombo e il cadmio e di 20 t al giorno per gli altri metalli.

I quantitativi autorizzati alla ditta sono:

45 tonnellate giorno di materie prime/rifiuti per alimentazione dei forni

38 tonnellate giorno di prodotto finito.

L'Autorizzazione Integrata Ambientale consente inoltre al gestore la messa in riserva e il recupero dei seguenti rifiuti:

CODICE CER	DESCRIZIONE	OPERAZIONI DI RECUPERO	QUANTITATIVO MASSIMO STOCCABILE (t)	QUANTITATIVO MASSIMO RECUPERATO (t/g)
10 10 03	Scorie di fusione	R4 -R13	100	45
12 01 03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R4 -R13		
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	R4 -R13		
17 04 02	Alluminio	R4 -R13		
19 12 03	Metalli non ferrosi	R4 -R13		
16 01 18	Metalli non ferrosi	R4 -R13		
15 01 04	Imballaggi metallici	R4 -R13		
17 04 04	Zinco	R4 -R13		
17 04 07	Metalli misti	R4-R13		
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi	R4-R13		
20 01 40	Metallo	R4-R13		
10 03 16	Schiumature diverse da quelle della voce 10 03 15	R4-R13		

Il nuovo impianto che sarà realizzato in Comune di Riese Pio X avrà una potenzialità di produzione massima giornaliera di 150t di alluminio.

In data 30.1.15 la ditta Aluphoenix s.r.l. chiedeva parere preventivo ai sensi dell'ex art. 16 della L.R. 11/2010 per trasferire l'impianto in Comune di Riese Pio X. Successivamente Arpav e il Consiglio Provinciale hanno espresso parere favorevole alla nuova localizzazione dell'impianto



In data 22 aprile 2016 la ditta Aluphoenix s.r.l. presentava contestualmente in Comune di Riese Pio X e alla Provincia di Treviso Domanda di Screening Ambientale ai sensi dell'art 20 del D.Lgs 152/2006 relativa al trasferimento e potenziamento di un impianto di fusione e lega metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero, con capacità di fusione superiore alle 50t/giorno.

In data 06/07/2016 la Commissione Provinciale di Verifica di Impatto Ambientale esprimeva il seguente decreto in riferimento alla necessità o meno di assoggettare l'intervento in oggetto alla procedura di V.I.A.:

Assoggettare alla procedura di V.I.A. ai sensi dell'art.20 comma 6 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., il progetto di "Trasferimento e potenziamento di un impianto di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero, con una capacità di fusione superiore alle 50tonnellate/giorno, in Comune di Riese Pio X (TV)



2. LO STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE

In termini generali, gli impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi compresi i prodotti di recupero, è disciplinata:

- a livello statale:

dal D.Lgs. 03/04/06, N. 152 e ss.mm.ii. - “Norme in materia ambientale” - parte IV: Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati ;

dal D.Lgs 372/99 – Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento;

dal D.Lgs 230/95 - Attuazione delle direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 92/3/Euratom e 96/29/Euratom in materia di radiazioni ionizzanti.”.

- a livello regionale Veneto:

dalla Legge 21/01/00, N. 3, recante “Nuove norme in materia di gestione dei rifiuti” (con la quale la normativa veneta è stata conformata al previgente D.Lgs. N. 22/97), la cui vigenza è stata confermata, a seguito dell’entrata in vigore del D.Lgs. N. 152/06, con la D.G.R. Veneto n. 2166 del 11/07/06

dalla Legge 18/02/2016 N. 4 “Disposizioni in materia di valutazione di impatto ambientale e di competenze in materia di autorizzazione integrata ambientale”

L’approvazione di progetti quali quello cui si riferisce il presente studio è subordinata non solo al rispetto della normativa (statale e regionale) , ma anche alla (previa) valutazione del relativo impatto ambientale, secondo quanto disposto dalla Parte Seconda del D.Lgs. N. 152/06 (così come modificata dal D.Lgs. N. 04/08 e dal D.Lgs. N. 128/10) e dalla Legge Regionale 26 marzo 1999, n. 10 e ss.mm.ii. per quanto compatibile e dalla Legge regionale n°4 del 18 febbraio 2016

Lo Studio di Impatto Ambientale (SIA) è articolato nei quadri di riferimento che sono:

- QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO,
- QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE,
- QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE,

In considerazione dei contenuti divulgativi che deve avere il SIA per consentire una qualificata e produttiva partecipazione del pubblico, è parso utile premettere alla trattazione dei tre quadri di riferimento la descrizione del progetto con l’indicazione dei principali parametri ubicativi dimensionali e impiantistici e le finalità dello stesso.

3. DESCRIZIONE DEL PROGETTO

Così come previsto dall'Allegato VII alla parte II del D.Lgs. N. 152/06 e ss.mm.ii., nel presente capitolo viene descritto il progetto, indicandone le finalità e riportandone i (principali) parametri ubicativi, dimensionali, strutturali e funzionali.

3.1 Finalità del Progetto

Come già detto il progetto riguarda il trasferimento e il potenziamento di un impianto di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero, con capacità di fusione superiore alle 50t/giorno dall'attuale sito di Galliera Veneta (PD), localizzato in zona impropria (agricola) alla Zona Industriale denominata del Balegante in Comune di Riese Pio X (TV). Il trasferimento richiesto consentirà al proponente di continuare l'attività in zona idonea e si sviluppare l'attività anche attraverso l'utilizzo delle Migliori Tecnologie Disponibili.

Il presente Studio di Impatto Ambientale riguarda in particolare la costruzione dei forni di fusione, la costruzione della vasca di prima pioggia per le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e il trasferimento dei materiali e le attrezzature dal sito di Galliera Veneta, come già indicato nella fase di Screening Ambientale.

3.2 Identificazione del proponente

Denominazione azienda	Aluphoenix s.r.l.
Sede legale e operativa	Via Statue 127 – Galliera Veneta (PD)
Telefono - Fax	+39 049 944.06.50
Partita IVA	3559100247
Legale rappresentante	Parise Lino

Aluphoenix S.r.l. è una realtà italiana nel mondo delle raffinerie di alluminio nata dall'iniziativa di un pool di promotori con quarantennale esperienza nella produzione di leghe leggere e di collaboratori largamente formati nel settore alluminio, e nei processi fusori in conchiglia, sabbia e pressofusione.

La pluriennale esperienza dello staff e l'innovatività degli impianti utilizzati, garantisce la produzione di leghe ad alto titolo e grado di purezza con elevate caratteristiche

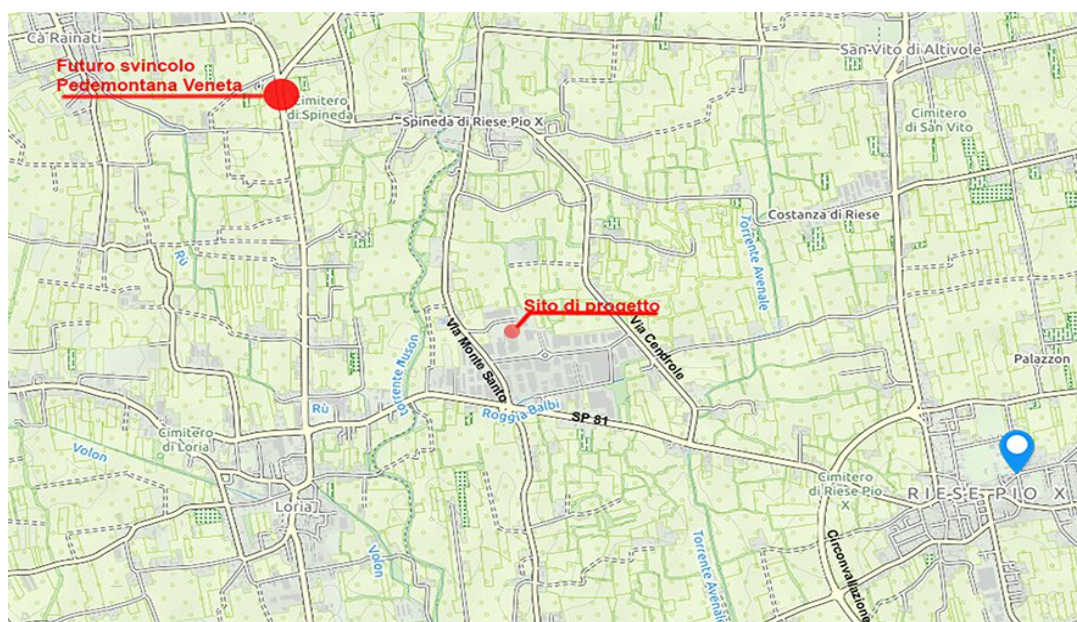
chimico - fisiche per gli impieghi più difficili e qualificati.

3.3 Inquadramento Viario

La zona industriale del Balegante è localizzata al confine ovest del Comune di Riese Pio X ed è delimitata a ovest da Via Monte Santo (dalla quale si accede anche all'area in oggetto) a sud dalla Strada Provinciale 81 e a est da Via Cendrole.

La Strada Provinciale 81 è collegata attraverso la circonvallazione di Riese Pio X alla Strada Provinciale 6 che permette di raggiungere in breve tempo Castelfranco Veneto e la S.R. 53 che collega Treviso e Vicenza.

Inoltre la zona industriale sorge a sud del tracciato della nuova Pedemontana Veneta in corso di costruzione e il casello di Riese Pio X sarà a circa 3 km di distanza.



3.4 Descrizione dell'attività

La ditta nello stabilimento di Riese Pio X produrrà leghe di alluminio ad elevata qualità metallurgica colato in forme di lingotti a partire da materie prime quali alluminio grezzo legato e non, in vari formati, rottami di alluminio ad elevata resa al punto liquido classificati sia come "rifiuti non pericolosi" che come "non rifiuti" (Materie Prime Seconde). Come attività propedeutica quindi, svolgerà l'attività di messa in riserva di rifiuti non pericolosi (R13) finalizzata alla cernita e/o fusione (R4)

e/o alla qualifica dei rifiuti come EndOfWaste ai sensi del Reg. CE 333/2011.

L'attività finalizzata alla produzione di leghe di alluminio in forma di lingotto, si articola in una serie di processi per utilizzare materie prime quali: rifiuti metallici, non rifiuti metallici, alluminio grezzo in forma di lingotti, *T-bars*, *sows*, *vergella*, da metalli ad elevata resa al punto liquido e da leghe madri.

La composizione di carica espressa in percentuali di utilizzo, delle varie materie prime, deriva da specifiche tecniche emesse da enti normatori e/o da utilizzatori.

L'alluminio come base della lega può avere una percentuale variabile da 50% fino a 99,9% e può provenire da produttori di alluminio detti *Smelter* di prima fusione, che lo producono in vari formati (*lingotti*, *T-bars*, *sows*, *vergella*, *billete*).

Altro alluminio può provenire da riciclo di sfridi di lavorazione o da recupero da fine vita di prodotti che lo contengono.

Altri metalli (alliganti) necessari per realizzare la composizione chimica richiesta dal cliente, provengono da metalli puri o legati con alluminio o altri metalli miscibili con l'alluminio fuso.

Numero forni	2
Tipologia forni	Suola (o a bacino) da 28 t/cadauno
Temperatura di lavoro del bagno di fusione	680 – 880 °C
Operatività di ogni forno	- 24 ore/giorno per 7 gironi/settim. - 48 settimane/anno - 2 colate al giorno per forno
Capacità produttiva totale di EndOfWaste o rifiuto metallico non ferroso non pericoloso trattato	- 6,25 t/ora - 150 t/giorno - 50.400 t/anno
Numero bruciatori per ogni forno	3
Potenza termica per ogni forno	3250 kWh
Combustibile	Metano – Consumo 600 m ³ /h
Comburente	Ossigeno - Consumo 1320 m ³ /h

Il ciclo di produzione inizia con l'acquisizione delle materie prime che devono corrispondere a predeterminate specifiche molto stringenti per l'alluminio grezzo e molto articolate per le materie prime da riciclo (norme UNI-EN 13920:2005 e normativa per i rifiuti DM 5-02-98)

Il riciclo può avere due finalità, ovvero quella di essere trasformato in un prodotto

come un lingotto titolato oppure essere ridiviso (cernito) per assumere caratteristiche chimico/fisiche prefissate.

Tendenzialmente il riciclo di sfridi di lavorazione non necessita di cernita (oppure limitata), in quanto essi sono sufficientemente omogenei, mentre i materiali misti tendenzialmente necessitano di cernita, per distinguere le varie categorie di materiali che compongono la massa mista..

Le fasi di lavoro sono :

- conferimento / ricevimento con verifica di conformità del rottame e non ;
- messa in riserva e/o stoccaggio dei rifiuti metallici e/o MPS conferiti;
- cernita, se necessario, dei rifiuti o MPS per la eliminazione di materiali indesiderati (p.e. ferro, inerti, plastica ecc.) o/e per suddivisione per titolo fisico chimico (rif. Normativa semilavorati), e loro eventuale successiva pressatura in paccotti;
- commercializzazione e/o smaltimento dei prodotti inutilizzabili nella fase di fusione;
- fusione nei forni a suola (n°2);
- raffinazione, alligazione, controllo quantometrico, strutturale, morfologico nei forni a suola;
- depurazione metallurgica con gas inerte (azoto) e setto poroso nel *filterbox*;
- lingottatura del metallo nelle forme in ghisa (lingottiere) e raffreddamento;
- confezionamento ed immagazzinamento del prodotto finito.

Non saranno effettuate operazioni di pre-trattamento a caldo dei rottami in ingresso (essiccazione e successiva post-combustione), perché nei forni saranno impiegati materiali che producono emissioni compatibili con le norme vigenti di salvaguardia ambientale; I materiali non aventi caratteristiche compatibili saranno commercializzati come rifiuti o come MPS se posseggono le caratteristiche di qualità secondo il DM 5/2/98 o il Reg. CE 333/2011.

3.4.1 Materiali in ingresso e materie prime utilizzate

Le tipologie dei materiali in ingresso all'impianto possono essere distinte in:

- Tipologia 1 : rottami di alluminio e non, classificati rifiuti non pericolosi provenienti da attività produttive, impianti di recupero e commercianti;
- Tipologia 2 : rottami di alluminio e non, qualificati come MPS o non rifiuto provenienti da impianti di recupero e/o commercianti:
 - Rottame generico sfuso, paccottato, frantumato proveniente dalla raccolta esterna non titolato;
 - Lastre di laminazione leghe miste;
 - Profili di estrusione leghe miste;
 - Imballaggi di alluminio misti;
 - Truciolo di lavorazione meccanica (sfusi o bricchettati) di una o più leghe
 - Leghe madri in lingotti e non, metalli puri;
- Tipologia 3 : alluminio grezzo, legato e non, sotto forma di pani, sows, T-bars, vergella, classificati non rifiuti;
- Tipologia 4 : materiali definiti alliganti in prevalenze metallici puri o legati in forme e pezzature varie, classificati non rifiuti
- Tipologia 5 : materiali sussidiari, depuranti disossidanti, filtri ceramici, gas tecnici

Il mix di carica fra materiali primari grezzi quali lingotti di alluminio 99-99.9% e materiali da riciclo varia in funzione delle dinamiche di mercato, ove in certi periodi, di eccesso di offerta, potrà alternativamente essere preponderante l'uno o l'altro. Di conseguenza l'impianto asservito dai due forni sarà estremamente flessibile, e in grado di trattare un mix di carica, precalcolato, che corrisponderà alle percentuali massime sotto elencate.

Alluminio >90% ~ Acqua <4% ~ Olio <3% ~ Plastica <1% ~ Vernice <1% ~ Gomma <1%

Il riciclo dell'alluminio dal punto di vista ambientale è un processo molto vantaggioso, in quanto impiega 1/25 dell'energia necessaria per ricavarlo dal minerale, i processi termici necessari per il recupero utilizzano pochissimi additivi e inoltre genera una ridottissima quantità di materiali da avviare a smaltimento secondo le normative vigenti.

Il trasporto di materie prime e sussidiarie, e la spedizione del prodotto finito genererà un flusso di circa 25 automezzi giorno.

In particolare, per una flessibilità produttiva efficiente, ipotizzando di utilizzare solo rifiuti, fatti salvi i limiti emissivi in atmosfera, e cioè 175 ton giorno per avere cinque giorni di autonomia sono necessari 875 ton di rifiuto in riserva istantanea. Lo stock per alluminio grezzo e rottami non rifiuto varia in funzione delle opportunità di mercato.

La quantità massima di rifiuti utilizzati in un anno, in caso di utilizzo al 100%, sarà di 58.800 Ton.

- Tipologia 1

Rifiuti non pericolosi costituiti principalmente da rottami, sfridi e materiali di alluminio

Il primo processo è la valutazione visiva della corrispondenza del materiale con quanto esplicitato dall'ordine di acquisto. Apposite schede materiali verranno prodotte così che il qualificatore sia in grado di comparare i parametri di scheda con quanto rilevato visivamente e verificare la corrispondenza della documentazione accompagnante il materiale.

Si riportano nella Tabella seguente la tipologia dei rifiuti in ingresso all'impianto.

CODICE CER	DESCRIZIONE	OPERAZIONI DI RECUPERO	QUANTITATIVO MASSIMO STOCCABILE (t)	QUANTITATIVO MASSIMO RECUPERATO (t/g)
10 08 09	Altre scorie	R4 -R13	875	175
10 10 03	Scorie di fusione	R4 -R13		
11 05 01	Zinco Solido	R4 -R13		
12 01 03	Limatura di trucioli di materiali non ferrosi	R4 -R13		
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	R4 -R13		
15 01 04	Imballaggi metallici	R4 -R13		
16 01 18	Metalli non ferrosi	R4 -R13		
17 04 01	Rame bronzo ottone	R4-R13		

17 04 02	Alluminio	R4 -R13		
17 04 04	Zinco	R4 -R13		
17 04 06	Stagno	R4 -R13		
17 04 07	Metalli misti	R4 -R13		
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi	R4 -R13		
19 12 03	Metalli non ferrosi	R4 -R13		
20 01 40	Metallo	R4-R13		
10 03 16	Schiumature diverse da quelle della voce 10 03 15	R4-R13		

In Rosso i codici autorizzati anche nell'impianto di Galliera Veneta

in Giallo i codici autorizzati nell'impianto di Galliera per i quali non si chiede l'autorizzazione nel nuovo sito

I rifiuti dunque possono essere:

- commercializzati come rifiuti presso soggetti autorizzati;
- qualificati come "non rifiuti" secondo il sistema di qualità certificato in ottemperanza al Reg. CE 333/2011 e, successivamente, commercializzati. L'azienda attualmente certificata ISO 14001 (e quindi ISO 9000), trasferirà la certificazione di qualità al sito di Riese Pio X integrandola con quella richiesta dal Reg. 333/2011.
- avviati a lavorazioni successive quali: cernitura, paccottatura, fusione.
- Tipologia 2
Rottami metallici qualificati come MPS o EoW ex Reg. CE 333/2011
Aluphoenix S.r.l., effettuerà il ricevimento di rottami metallici di alluminio qualificati come MPS o come EOW in conformità al Reg. 333/2011 da impianti trattamento di recupero terzi o da commercianti autorizzati.
- Tipologia 3
Alluminio grezzo legato e non sotto forma di pani, t-bars, sows e vergella
La ditta riceverà nel proprio impianto di fusione alluminio grezzo legato e non sotto forma di pani, T-bars, sows e vergella da sottoporre ad alligazione per l'ottenimento di leghe di alluminio binarie, ternarie, quaternarie, secondo le specifiche tecniche UNI di settore o su specifica dei committenti, o destinato a cessione a terzi.

- Tipologia 4

- Materie prime costituite da leganti, correttivi, additivi e vari

- Per alcuni processi come la fusione e l'alligazione possono essere necessari degli additivi (Alliganti) al fine di adeguare la composizione chimica del prodotto finito come richiesto dalla committenza.

- Tipologia 5

- Materiali sussidiari depuranti, disossidanti, filtri ceramici, gas tecnici

- Per migliorare i processi produttivi e la qualità del prodotto sono necessarie alcune materie prime da utilizzare nel ciclo di fusione e alligazione per il recupero e/o l'abbattimento di inquinanti

3.4.2 Conferimento – Ricevimento con verifica conformità del rottame

Il carico di rottame prima di entrare nell'impianto, e prima della pesa, verrà fatto transitare attraverso il portale radiometrico S7 – Saphimo - , il quale in posizione di stand-bay monitora il fondo ambientale per evidenziare eventuali anomalie ambientali e/o di esercizio.

All'approssimarsi del carico, il portale, analizza in tempo reale lo spettro energetico della misura e la sua distribuzione per confrontarli con il fondo ambientale. E' così in grado di compensare l'effetto schermante dovuto alla massa del veicolo/carico, garantendo la migliore sensibilità con ogni tipo di mezzo /materiale ed eliminando i falsi allarmi causati da variazioni di fondo, disomogeneità del carico, fenomeni metereologici. Le soglie di allarme sono sempre calcolate in rispetto alla caratterizzazione secondo CEI EN 62022 alla norma UNI-10897 (2001,2013 e 2016).

Se una misura eccede una soglia di allarme, un segnale acustico e visivo resta attivo fino al reset dell'operatore. Il sistema provvede anche a fornire la localizzazione grafica della sorgente/materiale contaminato all'interno del carico.

Terminato il transito nel portale, il sistema riprende automaticamente a monitorare il fondo ambientale.

Successivamente verrà stampato un report da allegare al formulario.

Nel caso di superamento di una soglia di allarme si attiveranno le procedure

di cui all'Elaborato "2H"

Apposite schede materiali verranno prodotte al fine che il qualificatore sia in grado di comparare i parametri di scheda con quanto rilevato visivamente e verificare la corrispondenza della documentazione accompagnante il materiale. Il successivo step sarà il prelievo di campioni in caso di valutazione visiva incerta.

Verranno quindi controllate le caratteristiche chimico-fisiche e gli elementi di contaminazione. Se il materiale non presenta difformità con quanto dichiarato nei documenti di accompagnamento, esso viene accettato in deroga per la verifica analitica di un lotto significativo da eseguirsi in tempo differito.

La conformazione del materiale e la presenza sospetta di metalli diversi genera la necessità di una cernita manuale che separerà i metalli o gli inerti organici estranei e spesso difformi dalla ricetta di carica. Questi lotti selezionati verranno riclassificati e stoccati con materiali equipollenti. Per migliorare l'operazione di cernita dei metalli che presentano un buon grado di magnetismo, verrà utilizzato un magnete veicolato da un caricatore a polipo, che sfiorando il materiale disteso su piattaforma di cernita capterà questi materiali.

3.4.3 Messa in riserva e/o stoccaggio dei rifiuti metallici e/o MPS conferiti e delle materie prime conferite

I materiali in ingresso possono essere rifiuti o non rifiuti sono posti in riserva R13 / stoccati sia nella zona coperta che scoperta dello stabilimento e destinati o a lavorazioni successive o alla cessione a terzi

- nella zona coperta, sia in forma sfusa o in cassoni, in ogni caso dotati di apposito segnale di tracciabilità posto in prossimità del materiale o sul cassone;
- nella zona scoperta, solo in contenitori muniti di porte e coperchio a tenuta di agenti atmosferici, dotati di apposito segnale di tracciabilità

Tutti i materiali sia che siano pronti al forno e/o da commercializzare possono per ragioni di economicità essere paccottati

Nel forno possono essere caricati sia materiali sfusi che paccottati

I materiali possono rimanere sfusi o pressati a formare dei paccotti da circa 700 kg mediante una pressa idraulica, così da aumentare il peso di trasporto o di carica per ogni apertura della porta del forno. La riduzione di aperture migliora le prestazioni sia in consumo energetico, di resa al punto liquido, che di emissioni in atmosfera.

L'elaborato 1A04 con indicato il lay-out dello stabilimento individua le aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti, i depositi dei rifiuti e delle MPS saranno realizzati in contenitori (cassoni) nella parte scoperta dello stabilimento o in forma sfusa in appositi spazi, o in cassoni, nella parte coperta dello stabilimento, secondo le seguenti modalità:

- Parte coperta dello stabilimento vengono stoccati o messi in riserva R 13 tutte le tipologie da 1 a 5 di materiali che sono necessari per la produzione

Il deposito può essere in box predisposti lungo le pareti in forma sfusa o in cassoni. I lotti saranno contrassegnati con cartellonistica riportante l'indicazione della natura del materiale in deposito (CER o MPS). La destinazione finale se utilizzati per la fusione o commercializzazione verrà assunta in fase di programmazione di produzione.

- Parte scoperta dello stabilimento destinata allo stoccaggio di rottame MPS / messa in riserva R13 di rottami codificati come rifiuto, e materie prime non rottame:

Un'area del piazzale, come indicato in planimetria, sarà adibita allo stoccaggio materie prime non rottame / di rottame MPS / a messa in riserva dei rottami codificati come rifiuto (R13), in cassoni chiusi e coperti, per evitare il contatto con gli agenti atmosferici. Ogni cassone, similmente a quanto sopra indicato, sarà contrassegnato con cartellonistica riportante l'indicazione della natura del materiale in deposito (CER o MPS).

- Parte scoperta dello stabilimento destinata al deposito di rifiuti prodotti:

In questa area del piazzale saranno presenti depositi di rifiuti prodotti (quali polveri di abbattimento dalle sottostazioni filtranti, plastiche, metalli non ferrosi e ferrosi ...) in cassoni chiusi dotati di idonea copertura al fine di evitare il contatto con agenti atmosferici. Nel caso delle polveri, al fine di evitare possibili danneggiamenti dei big-bags impermeabilizzati, non

saranno stoccati in cassoni, ma in box fisicamente delimitati e dotati di copertura mobile al fine di evitare il contatto con agenti atmosferici. Ogni cassone / area, sarà contrassegnato con cartellonistica riportante l'indicazione del codice CER.

3.4.4 Fusione nei forni a suola

La fusione avverrà in due forni a suola con capacità nominale di 28 ton di alluminio liquido con temperature finali che vanno da 680 a 880°C. (ddf 1.10) Ogni colata avrà durata di 9 ore e, di conseguenza, alla massima capacità produttiva, verranno effettuate 2 colate circa al giorno per forno.

La potenza installata per forno sarà di 3.250 kWh con un consumo stimato di circa 2.400 kWh/t prodotta. Il consumo di combustibile è stimato in 300 m³/ora e di comburente di 660 m³/ora.

La temperatura della camera verrà impostata ad un massimo di 950°C così da limitare la formazione degli NOx e per salvaguardare la integrità strutturale dei refrattari di rivestimento.

3.4.5 Raffinazione (Alligazione) e attesa nel forno a suola

Ultimata la fusione, l'alluminio allo stato liquido presente nel forno a suola verrà raffinato per la preparazione della lega. La giusta composizione della lega desiderata è raggiunta mediante la dosatura di metalli alliganti quali ad esempio Mg, Ti, Cu, Si, Mn, Na in forma metallica. La fase di attesa, successiva all'alligazione, si rende necessaria per consentire agli alliganti di costituire le varie soluzioni solide e la loro diffusione nel bagno, rendendolo omogeneo in tutta la massa fusa. In questa fase del processo, effettuata nel medesimo forno a suola, possono essere prodotte alcune schiumature che una volta raffreddate vengono recuperate e messe in deposito in attesa, ove possibile, di recupero nel ciclo produttivo o commercializzate con la corretta caratterizzazione.

La fase di schiumatura necessaria per l'eliminazione delle formazioni superficiali generate dalla ossidazione del metallo fuso, avviene in modo meccanico. La "schiuma", avente densità minore, viene scaricata in apposite

casce “di schiumatura” poste sotto la porta in una zona dotata di aspirazione localizzata con convogliamento al punto di emissione E1 nell'elaborato Per favorire la schiumatura, in funzione della tipologia di carica, sarà aggiunto un composto salino costituito principalmente da NaCl, KCl e NaF in quantità proporzionali alla formazione di ossidazioni e potrà essere circa il 10% sul peso della schiuma, la quale non è superiore al 5% del peso della carica. Ad alligazione ultimata e successivamente alla verifica quantometrica della corrispondenza alla composizione chimica richiesta, la lega di alluminio liquido con temperature comprese tra i 680 e i 880°C (in funzione della composizione) viene avviata al sistema di formatura lingotti e cataste.

3.4.6 Depurazione metallurgica con azoto e setto poroso

Con l'operazione definita “degasaggio” si punta alla eliminazione degli ossidi che si formano per reazione dell'alluminio con l'acqua da umidità atmosferica. L'alluminio liquido è molto reattivo in presenza di umidità e forma rapidamente una pellicola di ossido sulla superficie del bagno, tale pellicola, se rimastata dalla pratica di fonderia, viene inglobata nel bagno. Per tale motivo, raggiunte le condizioni adeguate per la colata, durante il trasferimento il metallo è sottoposto a degasaggio e filtrazione in linea con setto poroso. L'attrezzatura in cui verrà eseguita la depurazione (detta *filterbox*) consiste in un contenitore rivestito di refrattario adatto al contenimento dell'alluminio liquido che abbisogna di un preriscaldamento del refrattario, mediante un bruciatore alimentato a metano, i cui prodotti di combustione sono diffusi ed evacuati da apposite aperture di aereazione. La durata del preriscaldamento è di 30 minuti per colata. A preriscaldamento avvenuto il sistema verrà spento.

3.4.7 Colata del metallo nella lingottatrice e raffreddamento

Successivamente all'attraversamento del *filterbox* la massa fusa fluisce su un sistema di distribuzione posto sopra le lingottiere e viene travasata per gravità all'interno di stampi per la formazione dei lingotti di alluminio del peso di circa 7,5 kg. La lingottatrice è dotata di una serie di stampi in ghisa

traslanti e formanti un nastro continuo che ricevono in successione il metallo fuso dove solidifica progressivamente grazie al trasferimento di calore alla massa dello stampo. Il nastro gira in continuo scaricando i lingotti alla fine della salita e ritorna con lingottiere vuote.

Tutte le attrezzature e materiali che andranno a contatto con l'alluminio liquido dovranno essere preriscaldati al fine di eliminare umidità, causa di possibili schizzature di liquido e possibili incidenti agli operatori.

Per cui anche la lingottatrice, come il distributore, saranno dotati di un sistema di preriscaldamento alimentato a metano-ossigeno.

Questi sistemi ad operazione di preriscaldamento avvenuta, della durata di circa 15 minuti, vengono spenti i prodotti di combustione sono diffusi ed evacuati da apposite aperture di aereazione.

La lingottatura avrà una durata di 90-120 minuti per colata.

Il raffreddamento delle lingottiere e dell'alluminio verrà integrato con aria forzata mediante soffiatori con aria prelevata dall'esterno.

3.4.8 Confezionamento e immagazzinamento del prodotto

All'uscita della lingottatrice, i lingotti saranno convogliati in continuo in un pallettizzatore automatico asservito da un robot multiassi allo scopo di formare catoste del peso approssimativo di 900 kg o personalizzato sulle richieste dei committenti, le quali successivamente verranno marcate, imballate con reggette in metallo, etichettate e coperte, su richiesta dei committenti, con sacchi di polietilene e collocate nel magazzino.

3.5 Sistemi di abbattimento delle emissioni convogliate

All'interno di ogni forno si realizzerà la combustione di eventuali COV e di residui organici del rottame alla temperatura di 900°C in presenza di un eccesso stechiometrico di ossigeno.

Per ogni forno saranno presenti:

- estensione di camera a valle del forno nella quale si realizza la combustione, su azione di una sonda lambda, di COV residui a mezzo di una fiamma pilota con

l'insufflazione di ossigeno fino alla T di 1200° e con tempi di permanenza di 1,5÷2 secondi;

- un ciclone anti-faville per la rimozione di eventuali ceneri incandescenti di combustione;
- un iniettore inertizzante che permette il carico della polvere inertizzante (calce) a mezzo di un tubo venturi per l'eliminazione dei gas acidi (HCl, HF). La reazione di neutralizzazione avverrà all'interno della tubazione (L=15 m, tempo di contatto ca. 2 sec) prima della sottostazione filtrante;
- una sottostazione filtrante per l'eliminazione delle polveri aero-disperse avente i seguenti dati tecnici:

Tipo media filtrante	Feltro agugliato aramidico teflonato
Densità media filtrante	550 g/m ²
T max di esercizio	180°C
Superficie filtrante	432 m ²
Velocità di filtrazione fumi	0,6 m/min
Perdite di carico	50÷150 mmHg
Gruppi filtranti	n°360 con maniche da Ø 125 mm, L = 3030 mm

Sulla scorta della tipologia di materie prime che saranno impiegate nel ciclo produttivo, dati gli impianti di abbattimento previsti e in base all'esperienza maturata nella gestione dell'impianto in esercizio in Galliera Veneta autorizzato con decreto AIA n. 324/IPCC/2015 del 09/12/2015 emesso dalla Provincia di Padova, si stimano le seguenti concentrazioni massime degli inquinanti immessi in atmosfera come elencati nella tabella seguente:

Punto di emissione	Fase di produzione	Parametro misurato	Valori Limite
Camino 1	Trattamento metallurgico	Polveri	10 mg/Nm ³
		NOx	100 mg/Nm ³
		COVNM (espressi in C)	30 mg/Nm ³

		Composti inorganici del Cloro	10 mg/Nm ³
		Sostanze inorganiche Tab.B classe III	5 mg/Nm ³
		Selenio - Nichel	1 mg/Nm ³
		HF	5 mg/Nm ³
		PCDD - PCDF	0,1 ng/Nm ³ TEQ

3.6 Rifiuti prodotti in uscita dall'impianto

L'attività svolta dalla ditta genera a sua volta rifiuti, nonostante l'applicazione delle MTD, che rappresentano uno strumento che, da un lato consente di aumentare la resa dei processi, dall'altro di ridurre i residui. È inevitabile che il processo produttivo porti ad ottenere comunque degli scarti e materiali di risulta. Alcuni di questi materiali sono rappresentati dai prodotti di scarto dall'attività di selezione e cernita, come i rifiuti ferrosi, non ferrosi e plastica; altri derivanti direttamente dall'attività e dai processi di fusione, ossia le schiumature di alluminio, da scarti di depurazione dei fumi (maniche e polveri) e dalla depurazione delle acque meteoriche (fanghi) nonché dalle acque di lavaggio delle attrezzature. In alcuni casi, tali materiali trovano un naturale riutilizzo all'interno dello stesso ciclo produttivo (p.e. materiali ferrosi e non ferrosi), mentre in altri casi devono essere destinati ad attività esterne di riutilizzo o recupero, ed in ultima istanza avviati a smaltimento.

Il deposito temporaneo di rifiuti prodotti sarà effettuato per categorie omogenee, nel rispetto delle norme tecniche specifiche che disciplinano il deposito temporaneo di ogni diversa tipologia di materiale. 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.

La tabella seguente riporta uno schema riassuntivo da cui si evince la natura dei rifiuti prodotti, la modalità di deposito e la relativa destinazione.

CODICE CER	DESCRIZIONE	QUANTITA' PRODOTTA STIMATA
10 03 15* 10 03 16	schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15	2700 t/anno
10 03 21*	Altri particolati e polveri (compresi quelli prodotti da mulini a palle) contenenti sostanze pericolose	30 t/anno
13 08 02*	Altre emulsioni	200l/anno
16 10 01* 16 10 02	Rifiuti liquidi acquosi, contenti sostanze pericolose – soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01*	40 m ³ /anno
19 12 02	Metalli ferrosi	250 t/anno
19 12 03	Metalli non ferrosi	150 t/anno
19 12 04	Plastica e gomma	20 t/anno

In aggiunta codice CER 06 05 03 derivanti dalla pulizia della vasca di prima pioggia

3.7 Caratteristiche degli impianti ed attrezzature

Per la realizzazione dei processi atti alla produzione di lingotti di alluminio per fonderia verranno utilizzate le principali attrezzature di seguito indicate.

La dotazione impiantistica fissa sarà costituita dai seguenti elementi:

- Forno a suola (2 forni di capacità 28 ton cadauno di alluminio fuso).
Ogni forno è costituito da un contenitore metallico rivestito di materiale refrattario dotato su un lato di una porta di carico e su un altro lato di un bruciatore ad ossicombustione.
- Impianto di captazione fumi costituito da cappe di aspirazione emissioni diffuse, da condotti per l'aspirazione prodotti di combustione, inertizzatore fumi, filtri a maniche, aspiratore e ciminiera di eiezione.
- Filterbox: contenitore rivestito di refrattario adatto al contenimento dell'alluminio liquido di un bruciatore della potenza di 580 kW alimentato a metano e da un sistema di distribuzione di azoto nel liquido per l'eliminazione delle impurezze flottanti nel massa fusa.
- Dosatori leghe madri Sistema correlato con eflusso alluminio liquido atto alla immissione di lega madre sotto forma di vergella

- Lingottatrice: grande nastro trasportatore, dotato di lingottiere dove viene versato l'alluminio liquido, di un sistema di distribuzione dell'alluminio fuso sulle lingottiere e da un sistema di raffreddamento. Sarà inoltre dotata di un sistema di preriscaldamento alimentato a metano e ossigeno della potenza di 580 kW.
- Accatastatrice di lingotti: è costituita da una serie di nastri trasportatori per la formazione degli strati di lingotti e da un robot per l'impilamento degli strati in cataste.
- Magazzino mobile raffreddato: dove le cataste permangono in attesa della marcatura e confezionamento.
- Pakaging: dove le cataste vengono pesate, marcate e reggiate.
- Sollevatore (a forbice): per manutenzione mezzi di movimentazione.
- Bilici pesatori: per il conteggio delle cariche dei forni

La dotazione impiantistica mobile sarà costituita da:

- n°1 caricatore a polipo
- n°1 pressa-cesoia paccottatrice
- n°7 carrelli elevatori con motore a scoppio
- n°1 autocarro
- n°1 motospazzatrice
- n°1 idropulitrice

Nel piazzale esterno saranno presenti anche:

- n°1 serbatoio di azoto di 5000 l
- n°1 serbatoio di ossigeno di 50.000 l
- n°1 caldaia con potenza al focolare di 460 kW per il preriscaldamento del circuito di distribuzione dell'ossigeno ed azoto al fine di evitare la condensazione dell'umidità nel piazzale
- n°2 pompe erogatrici gasolio con i relativi serbatoi interrati aventi capacità di 9m³
- n°1 bilico pesatori per autocarri
- n°1 sistema a portale per il controllo della radioattività dei carichi
- n°1 gruppo elettrogeno di sicurezza <150 kW

Per quanto riguarda la gestione dell'impianto di combustione (p.e. termoregolazione, iniezione di ossigeno nell'estensione della camera di combustione, forzature al minimo, spegnimenti), essa sarà consentita da un quadro elettrico munito di PLC

con touch screen.,

3.8 Rete di drenaggio acque meteoriche

L'area oggetto del nuovo impianto produttivo, occupa complessivamente un'area di 13188,72 m², che risulta già occupata da fabbricati e da piazzali con finitura in calcestruzzo. Le acque meteoriche che interesseranno la copertura dello stabilimento e dei vari fabbricati (superficie coperta complessiva pari a 4641,94 m²) verranno raccolte e convogliate tramite specifiche tubazioni e pozzetti a 4 pozzi perdenti di diametro pari a 2,00 m ed altezza pari 5,0 m ed ad un canale/trincea drenante superficiale, e qui disperse nel sottosuolo.

Le acque meteoriche che invece interesseranno i piazzali e le altre superfici pavimentate (superficie complessiva pari a 7704,19 m²) verranno raccolte da un sistema di caditoie, tubazioni e pozzetti ed inviate ad una vasca di prima pioggia (vasca interrata in cemento armato, della capacità utile di 90 m³ con funzione sia di accumulo che di sedimentazione delle acque di prima pioggia). Si precisa che i piazzali saranno adibiti a parcheggio ed a transito automezzi, senza alcun deposito di rifiuti sfusi, o di materiale lavorato o da lavorare esposto al dilavamento (eventuali stoccaggi di materiale o di rifiuti saranno protetti dal dilavamento delle acque meteoriche).

Le acque di prima pioggia sono state considerate prendendo a favore di sicurezza un volume pari ad oltre 10 mm di pioggia, anziché 5 mm (questo permetterà di garantire una maggiore sicurezza sulla qualità delle acque di seconda pioggia scaricate); le acque qui raccolte saranno inviate alla successiva fase di depurazione. La cosiddetta acqua di seconda pioggia che interesserà l'area, bypasserà la cisterna interrata (una volta riempita) tramite una saracinesca automatica ed uno scolmatore e verrà convogliata a tre pozzi perdenti ed al canale drenante superficiale per la dispersione.

Il trattamento delle acque di prima pioggia, potrà avvenire anche successivamente all'evento meteorico, entro le 48 ore. Una pompa di sollevamento invierà le acque di prima pioggia al sistema di depurazione costituito da un disoleatore statico modello SM-DDI10 a coalescenza a flusso orizzontale marcato CE, con una portata nominale di trattamento fino a 10 l/s, dotato di vano di sedimentazione e di

separazione e vano di filtrazione a coalescenza (filtro attivo con materiale oleoassorbente ad alto potere di filtrazione del tipo a due vie in resina PP, poliestere a doppio stadio con poliuretano espanso). L'acqua in uscita dall'impianto di depurazione verrà avviata, alla fognatura bianca.

I limiti allo scarico considerati per il dimensionamento dell'intero sistema di gestione delle acque meteoriche è quello relativo alle acque superficiali (visto il rilascio alla rete della fognatura acque bianche), nel rispetto delle prescrizioni del P.T.A. della Regione Veneto relativamente agli scarichi industriali e civili che recapitano nella laguna di Venezia e nei corpi idrici del suo bacino scolante (vedi Elaborato 1B).

La piazzola per rifornimento carburanti di estensione dell'ordine dei 40 m², sarà delimitata da adeguata cordolatura (per evitare spandimenti in aree contermini), convoglierà le acque meteoriche e di dilavamento ad un disoleatore statico modello SM-DDI10 a coalescenza a flusso orizzontale marcato CE, con una portata nominale di trattamento fino a 10 l/s, dotato di vano di sedimentazione e separazione e vano di filtrazione a coalescenza (filtro attivo con materiale oleoassorbente ad alto potere di filtrazione del tipo a due vie in resina PP, poliestere a doppio stadio con poliuretano espanso). L'acqua in uscita dall'impianto verrà avviata alla vasca di prima pioggia per una maggiore sicurezza, dove subirà un secondo trattamento.

L'impianto di depurazione sarà soggetto a manutenzione periodica. Verranno eseguiti tre campionamenti annuali delle acque per la verifica del rispetto dei limiti; sono stati predisposti punti di campionamento prima della immissione in fognatura bianca e prima della dispersione nel sottosuolo (una per le acque di seconda pioggia ed una per le acque della copertura).

4. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

Gli “atti di pianificazione e programmazione settoriale” da prendere in considerazione nel quadro di riferimento programmatico sono:

- Piano Territoriale Regionale di Coordinamento Vigente; (P.T.R.C. Vigente)
- Piano Territoriale Regionale di Coordinamento Adottato; (P.T.R.C. Adottato)
- Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale; (P.T.C.P.)
- Piano di Assetto del Territorio Adottato; (P.A.T)
- Piano Regolatore Comunale; (P.R.G.)
- Piano Tutela della Acque (P.T.A)
- Piano per la Gestione dei Rifiuti Speciali
- Piano Regionale di Tutela e Risanamento dell'Atmosfera

Il P.T.R.C. vigente e quello adottato non contengono alcuna preclusione al progetto in discussione; al contrario, in termini generali, il progetto risulta in accordo tanto con le disposizioni dei Piani in merito alla collocazione del tipo di impianti in oggetto (ovvero che siano ubicati in aree industriali -zone D- previste dai P.R.G. comunali) quanto con quegli obiettivi previsti dai Piani stessi volti ad incentivare la dotazione di servizi da offrire al tessuto produttivo, prime fra tutte le imprese; l'impianto fusione e lega di metalli non ferrosi verrà infatti realizzato all'interno della lottizzazione industriale del Balegante e sarà dotato di tutti i presidi ambientali e di sicurezza atti a scongiurare qualsivoglia potenziale pericolo per l'ambiente.

Il P.T.C.P. non contiene alcuna preclusione per l'intervento in progetto in quanto non ricade in alcun ambito oggetto di pianificazione provinciale inserendosi in una zona idonea all'insediamento di attività produttive. Il P.T.C.P. inoltre prevede per l'area industriale del Balegante la possibilità di ampliamento.

Poiché l'impianto ricade nella fascia di ricarica degli acquiferi, sono stati previsti presidi atti a scongiurare qualsiasi rischio per le falde sotterranee;

Il P.A.T. adottato dal Comune di Riese Pio X non contiene alcuna preclusione per l'intervento in progetto in quanto ricade in un ATO prettamente industriale, inoltre le Norme Tecniche dello Strumento Urbanistico prevedono per la zona del Balegante anche la possibilità di insediamento di attività soggette a Rischio di Incidente Rilevante, si sottolinea

comunque che come dimostrato da apposito studio di Assoggettabilità il progetto proposto **non** rientra tra le attività di cui al D.Lgs. 105 del 26.06.2015 (Seveso III – Rischio di Incidente Rilevante –R.I.R.)

Il P.R.G. Vigente del Comune di Riese Pio X classifica l'area di progetto in Z.T.O. "D1" aree Industriali soggetta all'art. 6.1 delle N.T.A. che recita *"Negli insediamenti produttivi (zona D.1) sono ammesse le attività industriali e artigianali, uffici e magazzini annessi, le attrezzature legate all'autotrasporto e quelle commerciali all'ingrosso, e altre assimilabili. Sono escluse le seguenti attività produttive: fonderie, concerie, industrie chimiche, cromatura e zincatura ed ogni attività che, a motivato giudizio della Giunta Comunale, possano essere considerate fonte di emanazioni e/o emissioni moleste o nocive alla salute, nonché tutte le attività considerate, dalla normativa, a Rischio di Incidente Rilevante (R.I.R.), D.Lgs. 238/05....."*

Tale normativa di carattere generale vieta l'insediamento di attività come le fonderie all'interno di tutto il territorio comunale assumendo come principio l'esclusione delle attività che producano emanazione e o emissioni moleste o nocive per la salute

Tuttavia la procedura di V.I.A., che analizza lo specifico progetto, può evidenziare l'assenza di quei fattori negativi, anche sotto il profilo igienico-sanitario, che hanno ispirato l'adozione della norma, ciò considerato, ritenendo che:

- per lo specifico progetto, lo Studio di Impatto Ambientale possa ampiamente dimostrare come l'impianto sia compatibile col sito previsto,
- e dato che le norme settoriali (prevalenti) (il D.Lgs. N. 152/06 e ss.mm.ii. e la L.R. N. 03/2000) espressamente prevedono la possibilità di approvazione di progetto (anche) in variante agli strumenti urbanistici,
- l'iter autorizzativo in Conferenza dei Servizi, previo riconoscimento della compatibilità ambientale, può superare il vincolo determinato dalla specifica N.T.A. dello strumento urbanistico.

Per questo motivo il progetto viene assoggettato all'iter autorizzativo di cui all'art. 208 del D.Lgs. N. 152/06 e ss.mm.ii. (e anche agli artt. 23 e seguenti della L.R. N. 03/00), con una procedura che espressamente prevede l'approvazione in Conferenza dei Servizi convocata dalla Provincia. Così operando il progetto viene sottoposto ad una valutazione tecnica specifica con una modalità che produce gli effetti di una variante dello strumento urbanistico comunale per la realizzazione dello specifico progetto.



Il P.T.A. Il progetto proposto è perfettamente allineato a quanto disposto dalle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque (P.T.A.) della Regione Veneto.
(Bacino Scolante della Laguna di Venezia)

Il P.G.R.S. Non contiene alcuna preclusione al progetto proposto

Il P.T.R.A. Non contiene alcuna preclusione al progetto proposto



5. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

Nell'inserimento di un'opera in un territorio, è necessario perseguire, oltre agli obiettivi economici, anche quelli ambientali e sociali, in accordo con lo sviluppo sostenibile. Nello studio di impatto ambientale deve pertanto essere compresa una valutazione di idoneità del sito sia da un punto di vista normativo (legislazione vigente, pianificazione del territorio), sia da un punto di vista ambientale e sociale privilegiando quei siti che forniscono il massimo beneficio al minimo costo, tenendo conto di tutti gli aspetti citati. Si tratta in altre parole di effettuare un'analisi costi-benefici allargata agli aspetti ambientali e sociali, con particolare riferimento alle modifiche significative che la realizzazione dell'opera comporta.

In linea generale, gli impianti come quello in oggetto devono essere ubicati nell'ambito di zone territoriale omogenee produttive, quantunque il progetto proposto si riferisca al trasferimento di un'attività esistente e al suo potenziamento; nello specifico, è opportuno che il "nuovo" impianto vista anche la sua funzione di recupero di rifiuti speciali (alluminio) venga collocato nell'ambito del medesimo bacino (di utenza) di quello esistente al fine di soddisfare il principio di "prossimità" ai luoghi di produzione dei rifiuti se non altro per ottimizzarne i trasporti.

In ogni caso, l'individuazione di un "sito" idoneo rimane condizionata dalla reperibilità di aree aventi estensione, contorni e servizi di rete adeguati alle specifiche necessità, , e, in primo luogo, dalla disponibilità delle aree stesse; la possibilità di scegliere un sito, fra diverse alternative di localizzazione, è infatti concretizzabile soltanto qualora si abbiano a disposizione le alternative stesse, facoltà che rientra nei poteri delle Pubbliche Amministrazioni (impianti pubblici) ma, diversamente, non degli operatori privati, dovendosi questi ultimi trovarsi nelle condizioni di aventi titolo sull'area per poter progettare un impianto. In particolare, ricordando che il progetto si riferisce al trasferimento di un'attività di fusione e lega di metalli non ferrosi compresi i prodotti di recupero, e che l'azienda ha vagliato tra le ipotesi anche il trasferimento dell'attività in altra nazione (Austria), e che comunque ha deciso di mantenere la produzione in Italia, mantenendo, anzi aumentando i livelli occupazionali, la scelta operata per il trasferimento in discussione appare, oltretutto legittima in una logica di continuità imprenditoriale, anche sostenibile sotto il profilo ambientale per i seguenti motivi:

- il sito è collocato nel medesimo ambito territoriale del bacino di utenza;
- il sito ha dimensioni e servizi a rete adatti a strutturare l'impianto in funzione della potenzialità prevista, con tutte le pertinenze, in modo particolare la rete metano esistente nella lottizzazione del Balegante è in grado di fornire i 600m³/h di gas richiesto;
- le dimensioni di ingombro dell'impianto sono compatibili con il contesto locale nello specifico ambito di pianificazione urbanistica produttiva.
- è già presente un edificio industriale in corso di ristrutturazione adatto alle esigenze produttive, quindi non saranno necessari nuovi edifici e volumi,

Quanto sopra è già sufficiente ad escludere la necessità di valutazione delle alternative che la norma prevede, tra cui, oltre all'ipotesi di realizzare il progetto in altro sito, anche l'ipotesi "zero" (di non realizzazione dell'opera).

Confermata la scelta localizzativa, il progetto è stato definito tenendo conto di tutti gli elementi del "quadro di riferimento progettuale", ovviamente per quanto ragionevolmente pertinenti lo specifico intervento in discussione.

Facendo riferimento ai contenuti del progetto, alle soluzioni adottate ed al suo inquadramento nel territorio, le motivazioni assunte nella definizione del progetto stesso si riferiscono in particolare:

- alle tipologie dell'impianto e alla capacità massima di produzione;
- alla articolazione delle attività in fase di costruzione e di esercizio;
- ai criteri che hanno guidato il progettista, che sono quelli di conformità a quanto prescritto dal D.Lgs 152/06 col massimo allineamento possibile agli strumenti di pianificazione.
- alla misure di carattere tecnico-gestionale adottate per contenere tutti gli impatti, seppur esigui, nella fase di esercizio;
- all'inserimento nel territorio.

6. QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

Il quadro di riferimento ambientale è cruciale nella redazione dello SIA e consta nell'analisi dei comparti ambientali soggetti ad impatto importante e delle relative modificazioni indotte. Si tratta infatti di individuare, classificare e valutare gli impatti ambientali attribuibili all'intervento in progetto, confrontando la situazione prima dell'intervento con quella prevedibile dopo la realizzazione e durante l'esercizio del medesimo.

I principali risultati delle analisi raccolte in questo quadro consistono nella valutazione previsionale degli impatti prodotti dall'intervento in progetto sulle componenti ambientali più significative (selezionate in fase di screening) che fungono da "indicatori ambientali" ai fini dello SIA.

L'obiettivo finale è quello di verificare che gli indicatori di qualità di tali componenti non superino, nelle condizioni ambientali del sito dopo l'intervento progettato, le rispettive soglie di accettabilità. Per le componenti ambientali di cui risulti difficile stabilire una soglia di accettabilità si farà riferimento a considerazioni dettate dal buon senso e da ragionevole ponderazione.

Il metodo di valutazione, successivamente descritto e applicato, si basa sull'attribuzione di valori numerici adimensionali ad ogni impatto considerato, ricorrendo a "scale di valori" all'uopo costruite. Questo metodo permette di esprimere in maniera sintetica ed omogenea, attraverso un valore numerico ponderato, gli impatti stimati tenendo conto di tutti i parametri considerati.

Va ribadito che lo SIA costituisce un processo interattivo con il progetto e, in particolare, grazie al quadro di riferimento ambientale, è possibile intervenire direttamente sulle cause di interferenza per introdurre eventuali misure di mitigazione atte a ridurre gli impatti ambientali a livelli compatibili con gli standard di accettabilità relativi alle diverse componenti ambientali.

6.1 Descrizione dell'Ambiente

La prima parte del "quadro" si occupa della descrizione dei comparti ambientali potenzialmente interessati dal progetto in discussione. Si tratta di individuare, analizzare e valutare i dati scientifici e tecnici di importanza strategica atti a definire il quadro ambientale, cioè lo stato delle componenti e dei fattori della struttura dello

specifico sistema ambientale naturale e antropico, nonché dei processi che ne caratterizzano il funzionamento. Gli obiettivi principali da perseguire in questa fase sono l'inquadramento generale dell'intervento nel territorio e la caratterizzazione dell'ambiente interessato, per l'attribuzione dei livelli di qualità. Ogni sistema ambientale complesso è formato da diverse componenti ambientali che interagiscono tra loro stabilendo un equilibrio che garantisce la sopravvivenza del sistema stesso. Queste componenti fungono da indicatori che consentono di monitorare la qualità presente in relazione alle modificazioni apportate al territorio. Per ciascuna delle componenti ambientali occorre stabilire dei parametri entro i quali sia sostenibile la realizzazione dell'intervento, riguardante nel caso specifico l'attività di fusione e lega di metalli non ferrosi compresi i prodotti di recupero.

Successivamente, mediante appropriate analisi o valutazioni, saranno stimati gli impatti previsti i cui valori verranno confrontati con i parametri assunti per verificare il superamento o meno degli standard stabiliti. All'occorrenza si potrà intervenire con misure di mitigazione per limitare gli impatti e rientrare nei limiti previsti

Per la valutazione degli impatti si deve porre attenzione ai possibili bersagli ovvero componenti ambientali "sensibili" (ad esempio sistema viario, clima acustico, ecc..) che fungeranno da indicatori di qualità.

Alla luce delle conclusioni della Commissione V.I.A. della Provincia di Treviso sullo Screening presentato dalla ditta Aluphoenix s.r.l. in data 22.04.2016 si riportano le matrici ambientali che sono state prese in considerazioni approfondendo i punti richiesti.

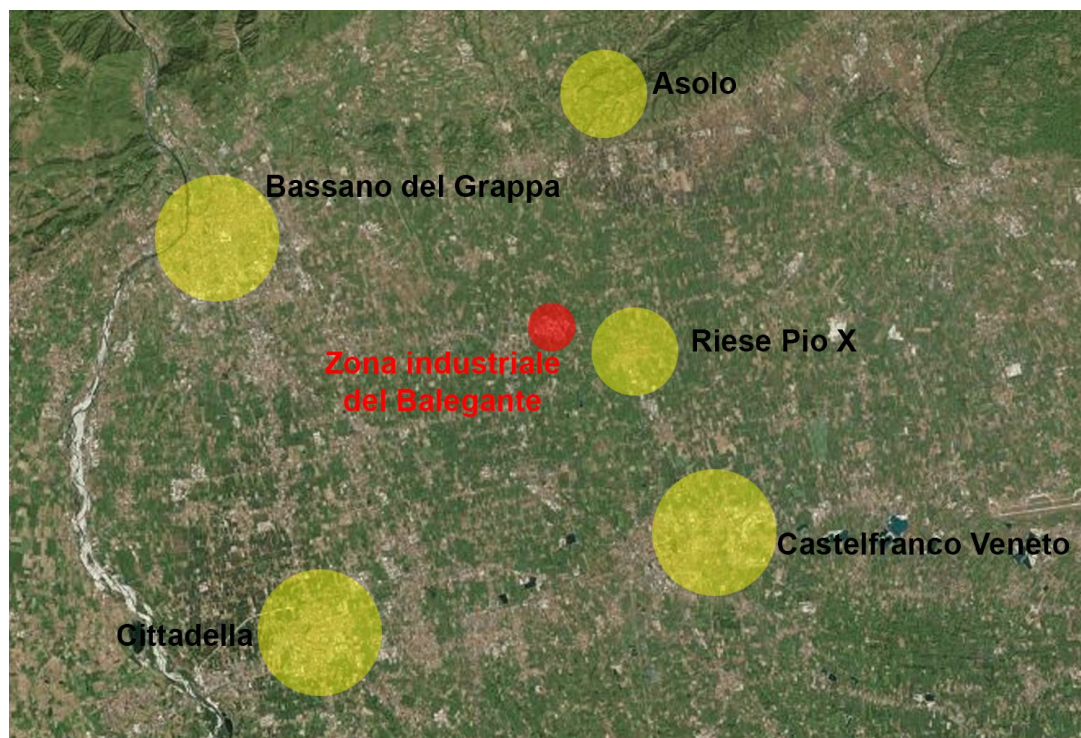
6.1.1 Comune di Riese Pio X

Il Comune di Riese Pio X è un Comune di 11.093 abitanti (al 31.12.14) della Provincia di Treviso. Le coordinate geografiche sono 45°43'47.64"N (Latitudine) e 11°55'12"E (Longitudine). La quota media sul livello del mare è di 65 m.

Il territorio comunale ha una estensione di 30,64 km² e confina con in seguenti comuni: Altivole, Asolo, Castelfranco Veneto, Castello di Godego, Fonte, Loria, San Zenone degli Ezzelini e Vedelago.

Il comune si trova a metà strada fra Castelfranco Veneto e Asolo, nella parte alta della pianura veneta dominato dal massiccio del Monte Grappa. Il territorio

è interamente pianeggiante



6.1.2 Sistema Viario

La zona industriale del Balegante è localizzata al confine ovest del Comune di Riese Pio X ed è delimitata a ovest da Via Monte Santo (dalla quale si accede anche all'area in oggetto) a sud dalla Strada Provinciale 81 e a est da Via Cendrole.

La Strada Provinciale 81 è collegata attraverso la circonvallazione di Riese Pio X alla Strada Provinciale 6 che permette di raggiungere in breve tempo Castelfranco Veneto e la S.R. 53 che collega Treviso e Vicenza.

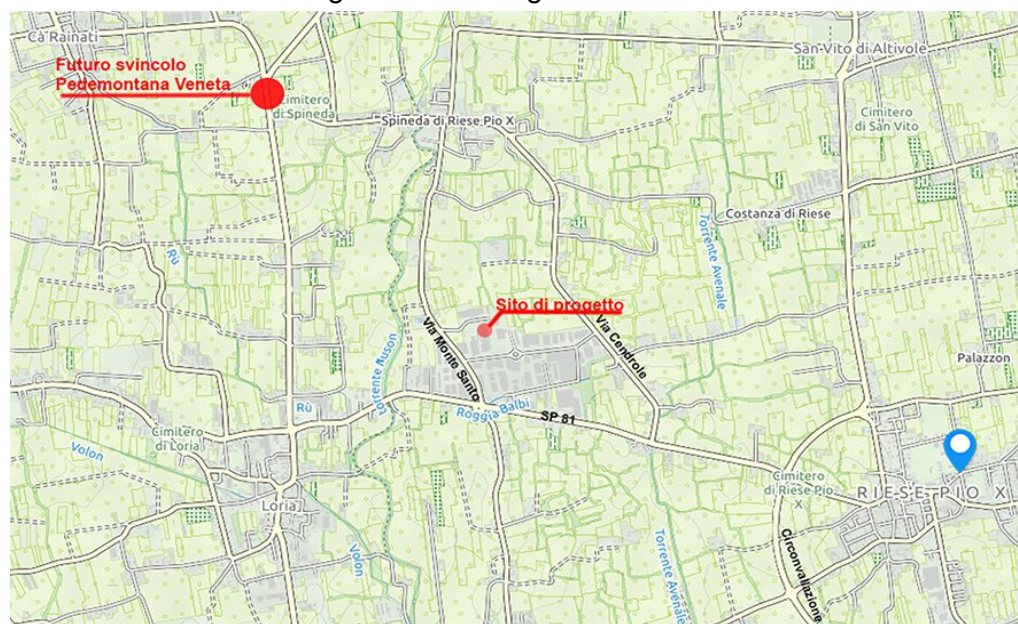
Inoltre la zona industriale sorge a sud del tracciato della nuova Pedemontana Veneta in corso di costruzione e il casello di Riese Pio X sarà a circa 3 km di distanza.

L'accesso al sito in oggetto avviene da Via Monte Santo, la quale è collegata attraverso una rotonda alla Strada Provinciale 81. Via Monte Santo presenta una larghezza di circa 7,50 che consente il transito contemporaneo di 2 automezzi pesanti.

Via Monte Santo che mantiene la medesima toponomastica anche all'interno

della zona produttiva del Balegante collega la stessa, attraverso una diramazione, al sito in oggetto. La diramazione presenta una sezione con caratteristiche tipiche delle zone industriali con larghezza della carreggiata di 8,00

L'incrocio sulla diramazione è caratterizzato da ampi raggi di curvatura che consentono un transito agevole anche agli autoarticolati.



All'interno della zona industriale non sono presenti attività di logistica che possono essere fonte di grandi quantità di traffico.

Il traffico veicolare che interesserà la nuova sede dell'attività di raffinazione di alluminio e trattamento e recupero di rottami metallici non pericolosi, innanzitutto va distinto tra flussi in ingresso, dovuti all'approvvigionamento del materiale da fondere che possono essere, come descritto, sia classificati come rifiuto o materia prima secondaria e flussi in uscita dovuti alla spedizione del prodotto finito

Il flusso in ingresso sarà prevalentemente effettuato da autocarri con peso $\geq 7.5t$.

A livello giornaliero si prevede un afflusso variabile di automezzi per l'approvvigionamento dei materiali che comunque anche ai livelli massimi di produzione non dovrebbero superare i 15 automezzi.

Diversa sarà la gestione del flusso di materiale in uscita.

I destinatari sono fonderie per la produzione di svariati prodotti di alluminio,

dai cerchi in lega alle scocche per automobili.

Si prevede che gli automezzi in uscita che saranno prevalentemente autocarri superiori a 7,5 t siano 10 al giorno.

6.1.3 Aria e clima

La qualità dell'aria interagisce con altre componenti ambientali, come la salute pubblica, le attività socio-economiche e la vegetazione in quanto l'atmosfera è sede e veicolo di fenomeni di trasporto di sostanze inquinanti.

La possibilità di produzione - diffusione di polveri e/o gas ad opera dei materiali che si prevede di trattare è da considerarsi realisticamente improbabile stanti le caratteristiche degli stessi (solidi metallici), non polverosi, e le operazioni previste, che non danno luogo ad emissioni (stoccaggio, selezione manuale e/o con caricatore a polipo, smontaggio di componenti, pressatura e cesoiatura), che tra l'altro vengono effettuate all'interno del capannone.

Diversa è la considerazione da fare per le emissioni in atmosfera dovute ai processi di fusione.

Sarà presente un unico punto di emissione convogliata (vedi Elaborato 1A04) avente le caratteristiche di progetto sotto riportate.

Al camino con punto di immissione in atmosfera a 20 mt di altezza, saranno convogliati:

- i fumi di fusione provenienti da due forni a suola;
- i fumi e le polveri provenienti dal carico e dall'apertura dei forni a suola e captate da idonee cappe aspiranti;
- i fumi provenienti dalle casse di schiumatura.

Si riportano di seguito le caratteristiche tecniche del camino

Altezza /Direzione	20 m / Verticale
Diametro	1200 mm
Portata massima	55.000 Nm ³ /h
Temperatura dei fumi in uscita	80 °C

E' prevista per ogni forno l'installazione di:

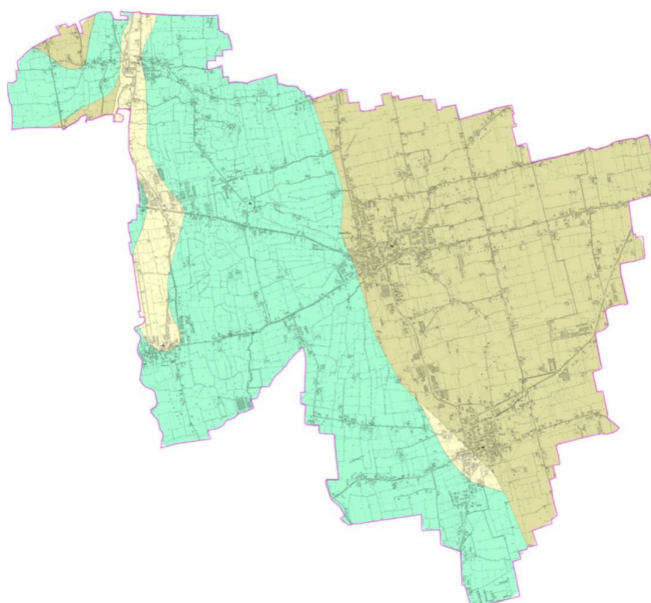
- sistemi di captazione dei gas esausti e fumi provenienti dalla camera di

- combustione e delle emissioni diffuse da apertura della porta del forno;
- una estensione di camera, con sistemi autoregolanti di miscelazione della quantità di comburente in presenza accidentale di sostanze combustibili (VOC) nei fumi in uscita dal forno;
 - sistema di inertizzazione dei fumi con iniezione di calce;
 - sistema di filtrazione a secco (n.2 sottostazioni filtranti, una per forno) per l'abbattimento delle polveri contenute nelle emissioni in atmosfera
 - un camino di emergenza per l'espulsione del gas metano in eccesso durante la fase di accensione del forno

6.1.4 Suolo e sottosuolo

L'assetto litologico risente ovviamente della storia geologica dell'area, con particolare riferimento agli eventi alluvionali dei principali corsi d'acqua quali il Piave e il Brenta che hanno formato le due conoidi Montebelluna e Bassano. Il Comune di Riese Pio X si colloca al confine tra le due strutture in un contesto di relativa "tranquillità" deposizionale, cioè al di fuori delle aree interessate dal deposito dei terreni grossolani di natura fluvioglaciale. Questo spiega la presenza anche di terreni da argilloso a sabbiosi, soprattutto nella parte occidentale del territorio, e non esclusivamente ghiaiosi come ci si aspetterebbe invece dalla posizione di alta pianura.

Dall'estratto della Carta Litologica sotto riportato, si osserva la presenza di terreni marcatamente ghiaiosi (colore ocra in carta) nella porzione orientale del territorio, di origine alluvionale riferibili al sistema deposizionale della conoide di Montebelluna. Spostandosi ad ovest si osserva la presenza di terreni fini (in verde in carta) derivanti da un ambiente di transizione. Limitati i terreni sabbiosi (in giallo) che testimoniano eventi alluvionali recenti, in particolare attribuibili al Torrente Musone nella porzione occidentale. Nel margine nord – occidentale affiorano nuovamente terreni ghiaiosi, lembi probabilmente ascrivibili alla conoide di Bassano.



L'area in oggetto è caratterizzata da materiali alluvionali, fluvioglaciali, morenici o lacustri a tessitura prevalentemente limo-argillosa.

I sondaggi geognostici eseguiti nel sito di progetto hanno sostanzialmente confermato i dati reperiti in letteratura. (vedi Elaborato

6.1.5 Qualità delle acque

Acque superficiali

I principali corsi d'acqua naturali, con direzione nord – sud sono il Lastego ed il Musone, entrambi a regime torrentizio e nascono dalla fascia prealpina a nord. Carattere artificiale hanno invece il Fosso Avenale ed il Canale Brentone. La gestione delle acque superficiali è in capo al Consorzio di Bonifica Piave. Il territorio appartiene a diversi bacini consortili come di seguito indicato. I principali sono l'Avenale, il Dese e il Muson dei Sassi. La parte orientale del territorio appartiene al Bacino Scolante in Laguna di Venezia. Il drenaggio è completamente naturale.

Oltre a questi elementi idrologici principali, è presente una fitta rete di canali ad uso irriguo a gestione consortile e privata.

Per la valutazione della situazione inquinologica del corso d'acqua si fa riferimento alla "rapporto sulla qualità delle acque in Provincia di Treviso"

elaborata da Arpav e dall'Amministrazione Provinciale di Treviso. Dall'esame del rapporto si evince la qualità del Torrente Musone dei Sassi che viene riportata nella seguente tabella

Torrente Musone

6037

Bacino: N003 Brenta

Comune: Loria

Località: Il fiume nasce tra le colline di Castelcuoco ed entra in pianura a Pagnano d'Asolo. La stazione è ubicata nell'abitato di Spineda di Loria ed è molto a valle della stazione 454 di Pagnano, l'altra stazione sul Torrente Musone.

Stato Chimico

2010	Buono
2012	Buono

LIMeco

2010	Scarso
2011	Sufficiente
2012	Scarso

Inquinanti specifici a sostegno dello stato ecologico

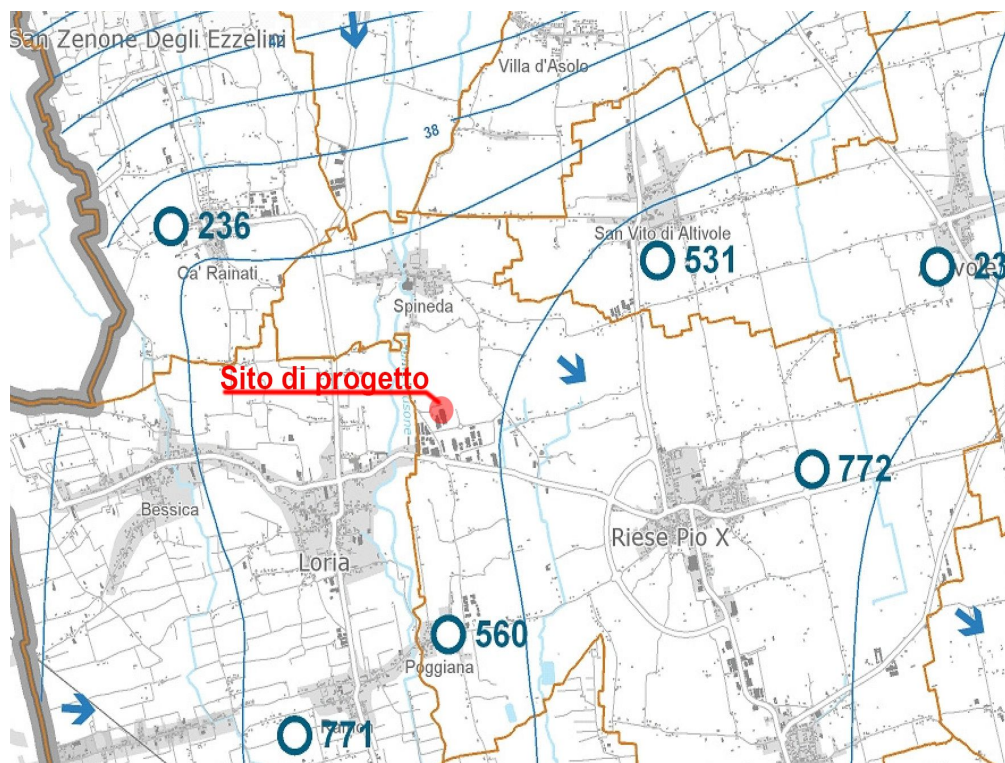
2010	Elevato
2012	Elevato

L'assenza di scarichi reflui industriali e il fatto che le aree interessate dalle operazioni effettuate sui rifiuti e dalla movimentazione dei vettori siano completamente impermeabilizzate e presidiate, ove necessario, da un sistema di raccolta-contenimento a tenuta e da un sistema di captazione, raccolta e trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia esclude ogni possibilità di interessamento diretto delle acque superficiali. Sono inoltre decisamente improbabili anche fenomeni di interessamento indiretto delle acque superficiali in ragione delle seguenti considerazioni:

- le attività svolte in impianto sono effettuate all'interno di un capannone, tutte su superfici pavimentate;
- i rifiuti conferiti in impianto ed i materiali di recupero hanno caratteristiche tali da escludere percolamenti;
- l'impianto di trattamento delle superfici impermeabilizzate scoperte è in grado di garantire l'accumulo, la decantazione e la disoleazione di tutte le acque meteoriche di prima pioggia che, dopo trattamento, vengono recapitate in pubblica fognatura.

In considerazione dell'area classificata P0 dal P.A.I. è in corso di costruzione a nord del comune ai confini con Fonte una cassa di laminazione per il torrente Musone e per il torrente Lastego della superficie di circa 27 ettari per una capacità di invaso di circa 1 milione di m³.

alimentazione e di drenaggio. Nella carta freatica vengono riportate le isofreatiche. La direzione di deflusso definita dalle isofreatiche è prevalentemente da OON verso EES. La profondità di falda sviluppa una diminuzione passando da nord-ovest verso sud-est. Tale profondità fa sì che opere civili anche rilevanti non siano interessate dalla falda durante la fase di realizzazione e di esercizio se poste a profondità inferiore a quella indicata.



6.1.6 Clima Acustico

Il suono è dato da una vibrazione molecolare, cioè l'alternanza di compressioni e decompressioni, che si propaga sotto forma di un'onda sinusoidale carica di energia (onda sonora) in un mezzo elastico (come l'aria). Logicamente il suono può essere fonte di piacere ma può anche recare disturbo e in questo caso si parla di rumore. Il rumore è la causa dell'inquinamento acustico. Rispetto agli altri tipi di inquinamento, l'inquinamento acustico presenta caratteri particolari dei quali è necessario

tenere conto. Innanzitutto, tale forma di inquinamento è temporalmente labile: in termini fisici esso non ha possibilità di accumulo e scompare non appena cessa di agire la causa che l'ha determinato (anche se, da un punto di vista psicofisico, le sue conseguenze possono cumularsi). Esso è inoltre spazialmente indeterminato in quanto si distribuisce nello spazio in funzione dei movimenti delle sorgenti che lo generano e delle caratteristiche del mezzo di propagazione (l'atmosfera). Mentre altre forme di inquinamento non sono direttamente percepite a livello soggettivo e devono pertanto essere sottoposte ad un controllo specifico, l'inquinamento acustico appartiene alla classe dei fenomeni immediatamente percepiti da chi vi è sottoposto.

La specifica "Documentazione di impatto acustico" (argomento dell'elaborato "2B", al quale si rimanda per gli approfondimenti), evidenzia come i livelli di rumore (nella configurazione di progetto) risultino compatibili con i limiti di emissione e di immissione fissati (dal D.P.C.M. 14/11/97) per il sito di progetto e per le aree esterne (al sito) nelle quali si possono propagare le emissioni acustiche dell'impianto stesso, in relazione a quanto previsto dal Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Riese Pio X.

Come richiesto dalla Commissione V.I.A. in sede di Screening è stata prodotta asseverazione giurata per il livello di pressione sonora emesso dalla testa del camino e è stata considerata la sorgente sonora del sistema di rilevazione radiometrica.

6.1.7 Vegetazione flora e fauna

L'ambito territoriale in cui si localizza l'impianto in progetto è caratterizzato dalla tipica struttura alluvionale di fondo valle in parte agricolo e in parte produttivo.

Un tempo gran parte della pianura veneta era coperta da foreste di latifoglie, tra le più maestose e produttive dell'intero continente europeo. Oggi, invece, nella pianura veneta il bosco è stato completamente distrutto per far posto alle colture agricole ed agli insediamenti umani. In tutta la pianura veneta, su oltre 1.200.000 ettari di superficie, restano oggi meno di 50 ettari di boschi. In epoca preromana i boschi coprivano quasi tutta la pianura ma durante l'Impero Romano, in seguito alle opere di centuriazione e bonifica, queste

superfici vennero progressivamente ridotte. Tra la fine dell'Impero e il IX sec. d.C. le foreste della pianura videro un'alternanza di fasi di espansione e regresso, in conseguenza dei diversi regimi. Dal IX sec. d.C. le estensioni boschive andarono continuamente diminuendo, fino ad arrivare ai minimi dei giorni nostri.

Le specie arboree più diffuse nella pianura Veneta sono: salici bianchi, pioppi neri, querce, carpini bianchi, farnie, olmi e tigli. In particolare si può osservare che i salici e i pioppi sono dislocati lungo i fiumi o in grandi canali della pianura, mentre gli altri prediligono le aree a falda raramente superficiale. Spesso i boschi sono stati eliminati per far posto a coltivi o prati stabili, mentre i seminativi, dopo l'apice raggiunto ad inizio secolo, si sono sensibilmente ridotti; sono ancora molto diffusi i prati. Tutto il trevigiano è espressione di quello che è definito come il "modello veneto" dell'economia. Lo sviluppo economico è stato infatti caratterizzato da una crescita senza evidenti lacerazioni sociali e il paesaggio ne è la conseguente espressione. Gli agricoltori lasciavano i campi gradatamente per diventare artigiani o operai, spesso dividendosi inizialmente tra le due occupazioni. Negli anni '70-'80 il panorama dell'area era quello tipico della pianura veneta, con una diffusa economia di tipo misto con rilevante componente agricola, che si riflette anche sulla situazione attuale. Il settore di pianura è sicuramente alterato tanto che della vegetazione originaria non rimangono che sparuti frammenti scarsamente riconoscibili: la maggior parte della superficie è, infatti, oggi edificata o coltivata e l'originario bosco padano è andato praticamente distrutto. Pochi ed alterati resti permangono nelle siepi e nelle alberature campestri. Il sistema dei fossi e dei canali è andato progressivamente impoverendosi sotto l'aspetto floristico sia a causa della continua manutenzione idraulica che dell'attività antropica.

Il sito di progetto si colloca in un'area, produttiva confermata e già interamente edificata ; l'area è classificata come D1 - zona produttiva per insediamenti di tipo industriale. Vista la vicinanza della zona Z.P.S. "Prai di Godego" è stato prodotto apposito Screening di Incidenza Ambientale già valutato dalla Commissione V.I.A. assumendo come conclusione la non necessità di Valutazione di Incidenza Ambientale.

All'interno del sito in oggetto non sono presenti specie o elementi biologici di

pregio in quanto l'area è già stata utilizzata in passato a scopo produttivo.

6.1.8 Paesaggio

Il paesaggio è il territorio colto nella sua accezione più vasta e dinamica di ecosistema globale che comprende l'uomo, le sue azioni modificatrici e le origini culturali di tali modificazioni. In altre parole rappresenta tutto ciò che è percepibile visivamente del mondo fisico, arricchito dai valori che su di esso proiettano i vari soggetti percipienti. Ma così come l'intervento dell'uomo plasma e trasforma il paesaggio, è altrettanto vero che il paesaggio naturale condiziona lo sviluppo della civiltà; l'alta pianura trevigiana ha conosciuto dal dopoguerra un rapido ed imperioso sviluppo, basato sul modello della piccola-media industria, grazie proprio alla sua localizzazione e alla disponibilità territoriale e di corsi d'acqua. Il territorio del Comune di Riese Pio X è quello tipico della pedemontana trevigiana, caratterizzato da un paesaggio di tipo vallivo con corsi d'acqua a regime prevalentemente torrentizio nei quali gli interventi idraulici hanno portato alla realizzazione di frequenti opere di captazione dell'acqua dai corpi principali ed il suo trasporto attraverso canali irrigui. Progressivamente nel tempo, si è assistito allo sviluppo di aree industriali ed artigianali che hanno surrogato le aree agricole di non particolare pregio. Gli impianti arborei, i filari isolati e le alberature interpoderali, anche a lato di scoline e capezzagne, sono finiti per diventare elementi paesaggistici minori, seppure prima connotativi dell'articolazione e dell'animazione del paesaggio agricolo. Come già anticipato, il sito di progetto si colloca in un'area classificata come "zona produttiva per insediamenti di tipo industriale, in area già fortemente antropizzata; l'attuale "paesaggio" percepibile nel sito, è connotato dalla presenza di edifici produttivi.

L'edificio esistente nel sito in oggetto si trovava in uno stato di conservazione fatiscente e abbandonato, che anche se all'interno di un contesto esclusivamente industriale caratterizza la zona in modo negativo degradando l'intera area. Il progetto di restyling architettonico complessivo dell'edificio e un miglioramento delle aree a verde di pertinenza. permetteranno di sottrarre gli elementi di degrado dal contesto paesaggistico riqualificando l'area.

Data l'assenza di importanti aspetti paesaggistici, l'analisi sulla componente

paesaggio non può che limitarsi a valutare gli effetti visivi dell'impianto che non potranno nella sostanza modificare l'aspetto di un'area già connotata dalla presenza di insediamenti produttivi.

6.1.9 Salute

Lo studio degli impatti su questa componente ambientale prende in considerazione il rischio a cui sono esposti gli individui che potenzialmente possono venire a contatto, direttamente o indirettamente, con l'impianto in discussione.

È quindi importante identificare le cause di rischio per la salute umana connesse all'esercizio dell'impianto con particolare riferimento ai seguenti aspetti generali:

- presenza di sostanze tossiche e radioattive;
- presenza di agenti patogeni biologici;
- emissioni aeriformi;
- emissioni di rumore e vibrazioni.

L'analisi di questi fattori consente di valutare da un punto di vista concettuale il coefficiente di rischio per la salute pubblica, utilizzando le valutazioni fatte per le altre componenti ambientali, in particolare per l'atmosfera e per il clima acustico

6.2 Valutazione degli Impatti

Alla descrizione dell'ambiente potenzialmente coinvolto segue, con i metodi di seguito descritti, la stima delle variazioni dello stato dei sistemi ambientali potenzialmente indotte dalla realizzazione del progetto proposto con riguardo alla Fase di Costruzione ("azioni di progetto") ed alla Fase di Gestione ("azioni di esercizio"); la fase di Decommissioning (Azioni di post- esercizio) riguarderà esclusivamente la rimozione dell'impianto di fusione nella sua totalità ma non le altre opere in quanto:

- l'infrastruttura, ossia il capannone, è realizzato in area compatibile (zona -industriale) nel rispetto degli standard urbanistici previsti ed ha caratteristiche tecnico-dimensionali per sopravvivere all'attività di fusione e lega di metalli non

ferrosi.

- anche l'area esterna e la vasca di prima pioggia ha caratteristiche tecnico-dimensionali per "sopravvivere" all'attività in discussione, in quanto asservita al capannone riconvertibile ad altri usi produttivi,

L'impatto viene valutato sia per ogni singola componente ambientale sia complessivamente per la fase considerata. La valutazione si effettua assegnando un valore numerico adimensionale ad ogni impatto considerato, valore che viene determinato in base ad apposita "scala di riferimento" all'uopo costruita.

	Positivo alto	Positivo medio	Positivo basso	Trascurabile	Negativo basso	Negativo medio	Negativo alto
Scala impatto	+3	+2	+1	0	-1	-2	-3

L'impatto trascurabile, relativo alla componente ambientale considerata (es. livello di rumore per il clima acustico), si riferisce ad un valore di entità tale da non produrre significative modificazioni della componente ambientale stessa. L'impatto negativo basso si riferisce ad un valore, al di sotto del limite di criticità stabilito, che produce un impatto percettibile ma non significativo. L'impatto negativo medio è prossimo al valore di criticità stabilito; il raggiungimento di tale soglia produce un impatto significativo in relazione al quale potrebbero aversi effetti negativi ovvero danni. L'impatto negativo alto corrisponde ad un valore superiore al limite di criticità ed è quindi suscettibile di produrre alterazioni gravi della componente ambientale considerata. Il verificarsi di impatti con valori compresi nelle ultime due fasce comporterà inevitabilmente la necessità di prevedere appropriate misure di mitigazione. Il livello positivo basso indica un miglioramento percettibile della componente ambientale considerata, il livello positivo medio indica un sensibile miglioramento della componente ambientale considerata mentre un livello positivo alto corrisponde a un miglioramento complessivo e significativo della componente ambientale.

6.3 Valutazione degli Impatti – Fase di Costruzione

Ricapitolando l'area dove è previsto l'insediamento dell'attività è da subito utilizzabile. Il fabbricato industriale è già esistente ed è in corso la sua ristrutturazione edilizia. Anche i piazzali sono esistenti, pertanto il completamento del progetto per l'avvio dell'attività prevede:

- Costruzione del sistema di trattamento dell'acqua di prima pioggia e allacciamento alla fognatura pubblica;
- Costruzioni del sistema dei macchinari e dei forni di produzione;
- Trasferimento di tutti i materiali e i macchinari dalla sede di Galliera Veneta;

Per la costruzione della vasca di prima pioggia sono previste le seguenti "azioni":

- Taglio della pavimentazione esistente;
- Demolizione della pavimentazione esistente;
- Scavo a sezione aperta fino alla profondità di 3,0 m;
- Getto fondazione a platea;
- Posa della vasca di prima pioggia;
- Allacciamento della vasca al sistema di captazione dei piazzali e collegamento fognatura pubblica;

Per la costruzione dei forni e del sistema di filtraggio sono previste le seguenti azioni:

- assemblaggio presso il sito di tutte le componenti prefabbricate del sistema di fusione e dei sistemi di filtraggio mediante giunzioni meccaniche, saldature.

I più significativi fattori di impatto (sulle relative componenti ambientali) determinati da queste "azioni" sono i seguenti:

- traffico veicolare pesante (viabilità);
- produzione e diffusione di polveri (atmosfera, salute pubblica);
- emissione di rumori e vibrazioni (clima acustico, salute pubblica);

Ovviamente, poiché i fattori di impatto non interesseranno tutte le possibili componenti ambientali ma solo alcune, la valutazione previsionale viene effettuata soltanto per le componenti interessate da possibili impatti che sono:

- atmosfera;
- clima acustico;

- salute pubblica;
- viabilità;

potendosi trascurare altre componenti ambientali quali:

- paesaggio;
- suolo;
- sottosuolo;
- acque sotterranee;
- acque superficiali;
- vegetazione, flora e fauna;

perché obiettivamente non interessate dalle azioni di progetto.

La valutazione effettuata per ciascuna componente ambientale interessata dalle azioni di progetto (per confronto con i valori di riferimento) porta a concludere che l'impatto determinato dalla Fase di Costruzione e quindi dalle azioni (di progetto) ad essa associate è **0 Trascurabile** come del tutto prevedibile dato che trattasi di un intervento modesto in area industriale, la cui realizzazione:

- richiede l'impiego di normali macchine di cantiere;
- non richiede occupazione di aree esterne al lotto di proprietà o comunque di suolo agricolo,
- non richiede scavi a profondità tali da interferire con le acque sotterranee o da alterare le caratteristiche litologiche del terreno

6.4 Valutazione degli Impatti – Fase di Esercizio

Per la valutazione degli impatti nella “fase di esercizio”, viene considerato l'impianto nella sua configurazione finale di progetto e quindi per la potenzialità massima prevista a regime (essendo questa la più gravosa condizione di esercizio) e per le operazioni previste (azioni di esercizio). Nella fase di esercizio appare peraltro inutilmente complicativa e quindi controproducente la valutazione riferita ad ogni singola operazione, sembrando più opportuna la considerazione dell'impianto nel suo complesso in quanto è l'insieme di tutta sequenza di operazioni previste che determina l'impatto sulle diverse componenti ambientali.

L'organizzazione dell'impianto, prevede in sintesi l'effettuazione delle seguenti operazioni:

- conferimento / ricevimento con verifica di conformità del rottame e non
- fusione nei forni a suola (n°2);
- lingottatura del metallo nelle forme in ghisa (lingottiere) e raffreddamento;
- confezionamento ed immagazzinamento del prodotto finito.
- spedizione del prodotto finito;

I più significativi fattori di impatto sulle relative componenti ambientali, determinati dalle azioni di esercizio sono determinati da:

- emissioni in atmosfera (atmosfera, salute pubblica);
- scarichi idrici (sottosuolo, acque sotterranee, acque superficiali, salute pubblica);
- emissione di rumori (clima acustico, salute pubblica);
- ricadute di sostanze inquinanti (suolo, salute pubblica);
- traffico veicolare pesante (viabilità, salute pubblica);
- impatto visivo (paesaggio).

In definitiva, poiché i fattori di impatto non interessano tutte le componenti ambientali considerate ma solo alcune, la valutazione viene effettuata solo per le componenti interessate da possibili impatti che sono:

- atmosfera;
- sottosuolo;
- acque superficiali ;
- acque sotterranee;
- clima acustico;
- salute pubblica;
- paesaggio;
- viabilità;

potendosi trascurare altre componenti ambientali quali:

- vegetazione, flora e fauna;

per le ragioni già esposte l'esercizio dell'impianto non può produrre, su queste componenti ambientali, alcun impatto o comunque alcuna modifica peggiorativa del loro attuale stato di qualità.

Per quantificare l'impatto globale atteso, è necessario prima stimare gli impatti sulle componenti ambientali interessate, utilizzando le scale di riferimento di cui al paragrafo precedente, e infine sommare i contributi determinati da ciascun fattore di impatto. L'impatto globale viene quindi valutato mediante un'altra scala di riferimento (o meglio di comparazione), opportunamente costruita, che permette di formulare un giudizio contraddistinta dai soliti valori numerici.

Atmosfera

L'atmosfera è senz'altro la componente ambientale più interessata dai processi di fusione, infatti è stata posta particolare attenzione sui sistemi di abbattimento delle sostanze inquinanti che si possono qui riassumere:

Per ogni forno saranno presenti:

- estensione di camera a valle del forno nella quale si realizza la combustione, su azione di una sonda lambda, di COV residui a mezzo di una fiamma pilota con l'insufflazione di ossigeno fino alla T di 1200° e con tempi di permanenza di 1,5÷2 secondi;
- un ciclone anti-faville per la rimozione di eventuali ceneri incandescenti di combustione;
- un iniettore inertizzante che permette il carico della polvere inertizzante (calce) a mezzo di un tubo venturi per l'eliminazione dei gas acidi (HCl, HF). La reazione di neutralizzazione avverrà all'interno della tubazione (L=15 m, tempo di contatto ca. 2 sec) prima della sottostazione filtrante;
- una sottostazione filtrante per l'eliminazione delle polveri aero-disperse avente i seguenti dati tecnici:

Tipo media filtrante	Feltro agugliato aramidico teflonato
Densità media filtrante	550 g/m ²

T max di esercizio	180°C
Superficie filtrante	432 m ²
Velocità di filtrazione fumi	0,6 m/min
Perdite di carico	50÷150 mmHg
Gruppi filtranti	n°360 con maniche da Ø 125 mm, L = 3030 mm

A seguito dei sistemi di abbattimento sopra indicati e al mix di carica che riporta le seguenti percentuali massime,

Alluminio >90% ~ Acqua <4% ~ Olio <3% ~ Plastica <1% ~ Vernice <1% ~ Gomma <1%
 e alla luce della vasta esperienza maturata dalla ditta Aluphoenix s.r.l. nonché dai dati reali dell'impianto di Galliera Veneta possono essere assicurati i seguenti limiti massimi di emissione:

Punto di emissione	Fase di produzione	Parametro misurato	Valori Limite
Camino 1	Trattamento metallurgico	Polveri	10 mg/Nm ³
		NOx	100 mg/Nm ³
		COVNM (espressi in C)	30 mg/Nm ³
		Composti inorganici del Cloro	10 mg/Nm ³
		Sostanze inorganiche Tab.B classe III	5 mg/Nm ³
		Selenio - Nichel	1 mg/Nm ³
		HF	5 mg/Nm ³
		PCDD - PCDF	0,1 ng/Nm ³ TEQ

Verificato che limiti di emissione rispettano sia i valori definiti dal D.Lgs 152/06 che le migliori BAT disponibili l'impatto sulla componente atmosfera è **0** **Trascurabile**

Sottosuolo – acque sotterranee – acque superficiali

L'impianto è un sistema chiuso idraulicamente compartimentato rispetto all'ambiente esterno le aree adibite allo stoccaggio ed alle altre operazioni effettuate sono tutte pavimentate e interne all'involucro edilizio o comunque opportunamente protette dagli agenti atmosferici. I reflui di lavaggio saranno captati attraverso un sistema di tubazioni in una vasca a tenuta a doppia parete e successivamente smaltiti come

rifiuto. Le aree esterne di manovra dei vettori sono anch'esse pavimentate e dotate di sistemi di captazione, accumulo e trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia scolanti dalle superfici impermeabilizzate.

É in definitiva escluso lo scarico di liquidi (provenienti dalle lavorazioni o dai mezzi di movimentazione) in qualsivoglia corpo idrico recettore ed anche il contatto tra le acque, meteoriche e i rifiuti trattati.

Considerata la vasca di prima pioggia della capacità di 90 m³, calibrata quindi per 10mm di pioggia anziché 5, certificata per garantire i limiti allo scarico delle acque meteoriche a quello relativo alle acque superficiali (visto il rilascio alla rete della fognatura acque bianche), nel rispetto delle prescrizioni del P.T.A. della Regione Veneto relativamente agli scarichi industriali e civili che recapitano nella laguna di Venezia e nei corpi idrici del suo bacino scolante, e della presenza nel sottosuolo di strati argillosi che proteggono naturalmente l'acquifero l'impatto è da considerarsi **0 Trascurabile.**

Clima acustico

Per la stima dell'impatto sul clima acustico ci si riferisce ai risultati della valutazione di impatto acustico argomento dell'elaborato 2B

Si evidenzia che:

- la Zonizzazione Acustica Comunale classifica la Zona Industriale del Balegante in classe VI che prevede come limite assoluto di immissione sia diurno che notturno 70 dB(A) e che i limiti di emissione ai limiti della proprietà sia diurno che notturno sono di 60 dB(A)
- Il livello delle emissioni sonore al confine dell'area di pertinenza, risultano largamente inferiori ai limiti fissati per la classe VI
- il rumore immesso al ricettore residenziale più prossimo posto in classe III BIS è stato valutato in orario diurno inferiore al rumore di fondo e in orario notturno di 40dB(A)

In base alla scala di riferimento impostata per la componente ambientale l'impatto è da considerarsi **0 Trascurabile.**

Per gli impatti sulla zona ZPS "Prai di Godego" si rinvia allo Screening Vinca di cui all'elaborato "2D"

Suolo

Per la stima dell'impatto sulla componente ambientale "Suolo" ci si riferisce ai risultati dello studio delle ricadute degli agenti inquinanti argomento dell'elaborato "2G"

Si riportano le conclusioni dello studio:

"La modellizzazione matematica della dispersione in atmosfera degli inquinanti è stata eseguita per le polveri sottili PM10 e PM2.5, gli ossidi di Azoto (NOx e NO2), per l'acido cloridrico (HCl) e per le Diossine e Furani. Non è stato ritenuto d'interesse eseguire valutazioni relativamente ad altri metalli pesanti, SOx e COV perché tali inquinanti non potranno raggiungere immissioni significative.

Ricordiamo che nelle elaborazioni modellistiche è stato assunto, in maniera cautelativa, che le emissioni di Polveri siano al 100% PM10 e che tutti gli ossidi di Azoto (NOx) siano o si trasformino in biossido di Azoto (NO2).

La seguente tabella riassume i risultati dell'applicazione del modello e li confronta con i limiti di legge o gli standard identificati di qualità dell'aria.

Parametro	Statistica	Limite o Standard di qualità dell'aria	Risultato modello nel ricettore maggiormente critico
PM10	35°max media 24h	50 µg/m ³	< 0.5 µg/m ³
PM10	media annua	40 µg/m ³	< 0.2 µg/m ³
PM2.5	media annua	25 µg/m ³	< 0.2 µg/m ³
NO ₂	18°max media oraria	200 µg/m ³	< 40 µg/m ³
NO ₂	media annua	40 µg/m ³	< 1 µg/m ³
NOx	media annua	30 µg/m ³	< 1 µg/m ³
HCl	media annua	9 µg/m ³	< 0.2 µg/m ³
PCDD-DF	media annua	7 pg I TEQ/m ³	< 0.01 pg I TEQ/m ³

Dalla tabella si evince che in nessun caso ed in nessun ricettore vengono superati i limiti di legge di qualità dell'aria. Relativamente alle polveri sottili PM10, che notoriamente rappresentano in tutta la macro regione della Pianura Padana l'inquinante maggiormente critico, le immissioni prodotte dall'impianto industriale risultano inferiori a 1/200 dei limiti di qualità dell'aria e pertanto possono essere considerate assolutamente poco significative.

E' utile evidenziare che le immissioni di PM10 calcolate dal modello sono state confrontate anche con i limiti per PM2.5 assumendo, in modo cautelativo, che tutte le PM10 siano PM2.5. Il confronto dimostra anche per queste polveri la poco

significatività dell'emissione.

In base alla scala di riferimento impostata per la componente ambientale l'impatto è da considerarsi **0 Trascurabile**.

Per gli impatti sulla zona ZPS "Prai di Godego" si rinvia allo Screening Vinca di cui all'elaborato "2D"

Viabilità

A livello giornaliero si prevede un afflusso variabile di automezzi per l'approvvigionamento dei materiali che comunque anche ai livelli massimi di produzione non supererà i 15 automezzi. Diversa sarà la gestione del flusso di materiale in uscita. I destinatari sono fonderie per la produzione di svariati prodotti di alluminio, dai cerchi in lega alle scocche per automobili. Si prevede che gli automezzi in uscita che saranno prevalentemente autocarri superiori a 7,5 t siano 10 al giorno.

A pieno regime, l'esercizio dell'attività in progetto comporterà il transito al massimo di 25 vettori/giorno ossia, considerando che ogni vettore deve necessariamente entrare ed uscire dall'impianto, un incremento del traffico veicolare della zona pari a 50 passaggi/giorno più o meno distribuiti nell'arco della giornata.

A fronte di questo modesto incremento del traffico veicolare (6 veicoli/h), la viabilità principale e quella di accesso al sito, non evidenzieranno alcuna criticità. In base alla scala di riferimento impostata per la componente ambientale l'impatto è da considerarsi **0 Trascurabile**.

Salute Pubblica

Come già detto al paragrafo precedente, il valore di impatto sulla "salute pubblica" viene determinato dalla somma algebrica degli impatti sulle singole componenti ambientali pertanto l'impatto è da considerarsi **0 Trascurabile**

Paesaggio

Considerato che l'intervento in progetto è previsto all'interno di un'area classificata dal P.R.G. Comunale come Z.T.O. "D1" - zona industriale e all'esterno dell'edificio

esistente saranno ubicati esclusivamente il sistema di aspirazione fumi e il camino, e che quest'ultimo supererà il colmo del lucernario di solo 3.5m e sottolineando che grazie all'insediamento dell'attività verrà realizzato un restyling architettonico dell'involucro del fabbricato mediante la realizzazione di nuovi pannelli di tamponamento in alluminio colorato,

In base alla scala di riferimento si ritiene che tale impatto sia **+1 Positivo**

Impatto complessivo (Fase di Esercizio)

Gli impatti sulle componenti ambientali interessate possono essere sommati algebricamente per ottenere un valore che, rapportato nella solita scala di riferimento utilizzando la tabella di comparazione sotto riportata, ci permette di esprimere un giudizio sull'entità dell'impatto complessivo.

	Positivo alto	Positivo medio	Positivo basso	Trascurabile	Negativo basso	Negativo medio	Negativo alto
Scala impatto	+3	+2	+1	0 Da +1 a -1	-1 Da -2a-3	-2 Da -4 a -5	-3 <-5

La somma algebrica dei contributi su ciascuna componente ambientale risulta pertanto pari a +1, valore in base al quale si può concludere che l'impatto ambientale determinato dalla fase di esercizio risulta **0 Trascurabile**

6.5 Valutazione degli Impatti – Fase di Decomissing

La fase di Decomissing prevederà esclusivamente la rimozione e lo smaltimento (o il recupero) del sistema di fusione e del sistema di aspirazione fumi in quanto l'infrastruttura, ossia il capannone, e la vasca di prima pioggia insistono in un'area compatibile (zona industriale) nel rispetto degli standard urbanistici previsti ed hanno caratteristiche tecnico-dimensionali per sopravvivere all'attività in discussione essendo facilmente riconvertibile ad altri usi produttivi, pertanto la fase di post esercizio prenderà in considerazione esclusivamente lo smantellamento dell'impianto di fusione.

- Smaltimento secondo normativa vigente di tutti i rifiuti pericolosi presenti nell'impianto di fusione e nel sistema di aspirazione fumi.

- Disassemblaggio di tutte le componenti prefabbricate dell'impianto di fusione e e del sistema di filtraggio fumi attraverso taglio ossiacetilenico e smontaggio della carpenteria
- Trasporto in discarica o presso centri di recupero autorizzati di tutte le componenti

I più significativi fattori di impatto (sulle relative componenti ambientali) determinati da queste "azioni" sono i seguenti:

- traffico veicolare pesante (viabilità);
- produzione e diffusione di polveri (atmosfera, salute pubblica);
- emissione di rumori e vibrazioni (clima acustico, salute pubblica);

Ovviamente, poiché i fattori di impatto non interesseranno tutte le possibili componenti ambientali ma solo alcune, la valutazione previsionale viene effettuata soltanto per le componenti interessate da possibili impatti che sono:

- atmosfera;
- clima acustico;
- salute pubblica;
- viabilità;

potendosi trascurare altre componenti ambientali quali:

- paesaggio;
- suolo;
- sottosuolo;
- acque sotterranee;
- acque superficiali;
- vegetazione, flora e fauna;

perché obiettivamente non interessate dalle azioni di decommissioning come previsto anche nella fase di costruzione, si intende sottolineare inoltre che per lo smaltimento dei rifiuti pericolosi la ditta attuerà le stesse precauzioni e procedure utilizzate per la fase di esercizio pertanto tale impatto non è da considerare significativo.

Atmosfera

Coerentemente con i criteri di valutazione degli impatti di cui al paragrafo precedente per la componente atmosfera, le azioni di progetto che possono

comportare significative quantità di mezzi pesanti presenti contemporaneamente in cantiere e quindi in grado di produrre impatto sulla componente in questione (in quanto responsabili della produzione di gas di scarico e, per la movimentazione di di polveri aerodisperse) sono:

- disassemblaggio degli impianti mediante azioni meccaniche o taglio o delle carpenterie metalliche attraverso fiamma ossiacetilenica.
- trasporto presso centri autorizzati di tutte le componenti.

Viene stimato mediamente l'impiego contemporaneo di 3 mezzi pesanti (1 camion e due autogrù,) presenti simultaneamente in cantieri.

Il valore di impatto sulla componente atmosfera risulta quindi pari al valore **0 Trascurabile**, come da scala di impatto di cui al paragrafo precedente.

Clima acustico

Premesso che ogni attività di costruzione o nel caso di "demolizione" è caratterizzata dalla presenza di sorgenti di rumore prevalentemente identificate nei macchinari, nelle attrezzature e nei mezzi di cantiere oltretché nel passaggio di automezzi pesanti per il trasporto di materiali occorrenti alla realizzazione delle opere, si prevede che la maggior parte del rumore prodotto nell'area sia dissipato nell'ambito della stessa e in definitiva che il livello di pressione acustica al perimetro del cantiere risulti mediamente inferiore ai 65 dB(A) pur potendo raggiungere, temporaneamente, livelli di rumorosità superiori in occasione del passaggio di automezzi e durante le fasi di smontaggio delle carpenterie pesanti. Considerato che soltanto alcune delle comportano un flusso veicolare intenso ma comunque limitato a brevi intervalli temporali viene assegnato un valore di impatto sulla componente ambiente clima acustico pari ad **0 Trascurabile** come da scala di impatto di cui al paragrafo precedente. ;

Viabilità

Il flusso veicolare pesante determinato dall'insieme delle azioni si attesterà mediamente su valori prossimi ai 5 passaggi/giorno (per tutta la durata della fase di realizzazione delle opere comunque di brevissima durata.) In riferimento alla scala di impatto di cui al paragrafo precedente viene assegnato alla componente ambiente viabilità il valore di **0 Trascurabile**

Salute pubblica

Come già detto al paragrafo precedente, il valore di impatto sulla “salute pubblica” viene determinato rispetto ai valori riferiti al clima acustico (valore pari a 0) ed alla componente “atmosfera” (valore pari a 0). Nella scala di riferimento costruita per la “salute pubblica” si ricava pertanto un valore di impatto pari a **0 Trascurabile**

Impatto complessivo (Fase di Decomissing)

Gli impatti sulle componenti ambientali interessate possono essere sommati algebricamente per ottenere un valore che, rapportato nella solita scala di riferimento utilizzando la tabella di comparazione sotto riportata, ci permette di esprimere un giudizio sull’entità dell’impatto complessivo.

	Positivo alto	Positivo medio	Positivo basso	Trascurabile	Negativo basso	Negativo medio	Negativo alto
Scala impatto	+3	+2	+1	0 Da 0 a - 1	-1 Da -2a-3	-2 Da-4 a- 5	-3 <-5

La somma algebrica dei contributi su ciascuna componente ambientale risulta pertanto pari a 0, valore in base al quale si può concludere che l’impatto ambientale determinato dalla fase di costruzione e quindi dalle relative azioni di progetto risulta **0 Trascurabile** .

6.6 Cumulo degli impatti

L'effetto cumulo dei singoli impatti potenziali ambientali sono stati valutati analizzando le attività presenti all'interno della lottizzazione industriale del Balegante. L'ortofoto seguente numera le varie attività.



Effetto cumulo emissioni in atmosfera

In particolare a seguito di sopralluogo sono state identificate le ditte che operano all'interno della zona industriale e è stata verificata la presenza di camini per emissioni in atmosfera trascurando quelli dovuti al riscaldamento degli edifici.

N°	Ditta	Descrizione attività	Presenza di punti di emissione	Ipotesi di inquinanti immessi	Cumulo dell'impatto ambientale
1	Impresa Edile Comin	Impresa di costruzione	NO	Emissioni da macchine operatrici e veicoli	Non Significativo
2	Magazzino Edile Comin	Deposito materiali	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
3	Resine Group s.r.l	Vendita resine e protettivi per cemento armato	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
4	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
5	Tremila s.r.l.	Lavorazioni poliuretano e materie plastiche	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
6	Autofficina Frattin Emilio	Riparazione veicoli	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
7	Casa Nobile	Vendita mobili	NO	Emissioni da veicoli	Non

					Significativo
8	Veneta flocchi	Produzione di mangimi	SI	CO ₂ - Polveri	Non Significativo
9	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
10	Ceccon Legnami	Vendita legname da riscaldamento	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
11	Stireria V.O.P.	Stireria e lavanderia	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
12	Florian Legnami	Lavorazione e vendita di parquet	SI	CO ₂ - Polveri – NO _x Emissioni da veicoli	Non Significativo
13	Rober	Vendita di materiali elettrici	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
14	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
15	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
16	Toso Radiatori	Vendita materiali idraulici	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
17	Battagin Marino	Impianti elettrici	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
18	OMC Plastic Division		SI		
19	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
20	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
21	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
22	Spic	Impalcati per ponti e viadotti	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
23	Ecopolifix	Produzione di vernici a polveri	Si	Emissioni da veicoli Polveri	Non Significativo
24	Steel.co	Produzioni di sistemi di lavaggio per attrezzature mediche in acciaio inox	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
25	Steel.co	Produzioni di sistemi di lavaggio per attrezzature mediche in acciaio inox	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
26	Ceraplast	Produzione di ruote per carrelli	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
27	Ceraplast	Produzione di	NO	Emissioni da veicoli	Non

		ruote per carrelli			Significativo
28	Sidimec	Produzione arredamenti metallici	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
29	Artgarden	Vendita ornamenti da giardino	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
30	Officine Parolin	Officina meccanica	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
31	Isolteck	Produzione macchine per industria alimentare	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
32	Steelco	Produzioni di sistemi di lavaggio per attrezzature mediche in acciaio inox	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
33	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
34	Steelco	Produzioni di sistemi di lavaggio per attrezzature mediche in acciaio inox	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
35	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
36	Marangoni	Carpenteria in acciaio inox	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
37	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
38	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
39	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
40	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
41	Surflex	Vendita e montaggio freni	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
42	Unimec	Carpenteria medio leggera	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
43	F.D. Mec	Lavorazioni meccaniche	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
44	Mildue	Forniture per ufficio	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
45	Contro arredamenti	Produzione di	SI	Polveri	Non

		mobili in legno			Significativo
46	Sidimec 2	Produzione arredamenti metallici	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
47	Sidimec 2	Produzione arredamenti metallici	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
48	Falegnameria e deposito legnami Gazzola	Falegnameria e vendita mobili	SI	Emissioni da veicoli Polveri	Non Significativo
49	Ghear di Gheno Sereno	Stampaggio metalli a freddo carpenterie metalliche	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
50	Armec P.T.G.	centro servizi per prodotti in acciaio inox o al carbonio	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
51	Arcasting s.r.l.	Produzione di cerchi in lega di alluminio in low-pressure	SI	Polveri – Nox - Selenio – Nichel PCDD – PCDF Emissioni da veicoli	Non Significativo
52	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
53	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
54	Gist	Accessori per ciclismo	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
55	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno
56	Comacchio drilling	Macchine per perforazioni	NO	Emissioni da veicoli	Non Significativo
B	Edificio non in uso	---	---	---	Nessuno

In conclusione, viste e considerate le attività, e le emissioni in atmosfera stimate solo la ditta Arcasting s.r.l. ha un tipo di produzione simile a quello del progetto di studio, tuttavia visto che gli inquinanti immessi dalla ditta Aluphoenix s.r.l. sono significativamente inferiori ai limiti normativi e che la ditta Arcasting ha un sistema produttivo del tipo low-pressure si possono escludere effetti cumulativi significativi .

Sottosuolo – acque sotterranee – acque superficiali

Visto che l'intervento è localizzato all'interno di un fabbricato già realizzato e in corso di ristrutturazione e che non ci saranno modifiche all'uso del suolo e che l'area è già completamente impermeabilizzata, si possono escludere effetti

cumulativi

Clima acustico

In riferimento al cumulo dell'effetto rumore, come ampiamente descritto nello studio previsionale di valutazione acustica, ai limiti del sito di progetto i livelli di pressione sonora sono sensibilmente inferiori a quelli previsti dalla normativa vigente considerando che la lottizzazione Balegante è classificata dal P.Z.A. Comunale in classe VI il cumulo dell'effetto rumore è trascurabile.

Suolo

In riferimento al cumulo degli impatti sulla componente suolo visto che le ricadute sono notevolmente inferiori a quanto stabilito dalla normativa vigente e che dall'analisi delle attività presenti all'interno della lottizzazione Balegante solo la ditta Arcasting s.r.l. ha un tipo di produzione simile a quella di progetto, si possono escludere effetti cumulativi significativi

Viabilità

La quantità di traffico prevista in entrata e in uscita dalla ditta Aluphoenix s.r.l. viene stimata in 50 automezzi al giorno, e visto che le infrastrutture stradali presenti sia nella zona industriale che nelle arterie provinciali sono senza dubbio in grado di assorbire la limitata quantità di traffico prevista, e vista la localizzazione del nuovo svincolo della pedemontana veneta, e considerato le attività esistenti all'interno della lottizzazione l'effetto cumulo è trascurabile.

L'entità degli impatti singoli su ciascuna componente ambientale, porta a concludere che l'impatto ambientale complessivo previsto a seguito dell'intervento in progetto risulta 0 Trascurabile e che le misure di prevenzione-mitigazione degli impatti previste in sede progettuale sono sufficienti a garantire la tutela dell'Ambiente e della Popolazione.

L'Estensore
Dr.Arch. Tonietto Francesco Antonio



Dr. Arch. Tonietto F. Antonio