

Allegato A23

Decreto di Compatibilità Ambientale



REGIONE DEL VENETO

giunta regionale

Data **08 FEB. 2007**

Protocollo N° *77596/65.06*

Allegati N° *1*

Oggetto *Marchi Industriale S.p.A. – Modifica parziale di un impianto di produzione di acido solforico esistente per la produzione di LABS (acido alchilbenzensolfonico a catena lineare) – Comune: Mira (VE) – Procedura di V.I.A ai sensi dell'art. 10 della L.R. n. 10/99 (ex artt. 12 e 25). Giudizio favorevole di compatibilità ambientale.*
Comunicazione.

Spett.le

Società Marchi Industriale S.p.A.
Via Miranese, 72
Marano Veneziano – Mira - VE

Si trasmette copia della deliberazione della Giunta Regionale n. 151 del 30/01/2007 relativa al progetto in oggetto citato e si invita codesta società a ritirare, presso gli uffici dell'Unità Complessa V.I.A. – Calle Priuli 99 - Cannaregio – 30121 Venezia, gli elaborati vistati del progetto e del S.I.A. previi accordi telefonici (041 2792450 –2023).

Distinti saluti.

IL DIRIGENTE REGIONALE

Avv. Paola Noemi Furlanis

Referente d'ufficio:

....

C:\...\NotificaDGRProponente

Segreteria Regionale alle Infrastrutture e Mobilità
Direzione Valutazione Progetti e Investimenti
Via Podgora, 14-16 - 30171 Mestre (VE) - Tel. 041/2794447-4449
e-mail: valutazione@regione.veneto.it



Giancarlo	Galan
Luca	Zaia
Renato	Chisso
Giancarlo	Conte
Marialuica	Coppola
Oscar	De Bona
Elena	Donazzan
Fabio	Gava
Massimo	Giorgetti
Renzo	Marangon
Flavio	Silvestrin
Flavio	Tesi
Stefano	Valdegamberi

giunta regionale
8^a legislatura

Direzione Valutazione Progetti
e Investimenti

08 FEB. 2007

Prot. N. 77596/45.06

Deliberazione della Giunta

n. 151 del 30 GEN. 2007

Segretario

Antonio Menetto

OGGETTO: Marchi Industriale S.p.A. – Modifica parziale di un impianto di produzione di acido solforico esistente per la produzione di LABS (acido alchilbenzensolfonico a catena lineare) – Comune: Mira (VE) – Procedura di V.I.A ai sensi dell'art. 10 della L.R. n. 10/99 (ex artt.12 e 25) . Giudizio favorevole di compatibilità ambientale.

Riferisce l'Assessore alle Politiche della mobilità e infrastrutture Renato Chisso.

In data 20/07/2005 è stata presentata, per l'intervento in oggetto, dalla Società Marchi Industriale S.p.A. con sede legale in Firenze, Via Trento n. 16, e sede dello Stabilimento di Marano Veneziano in Via Miranese n. 72, Marano Veneziano – Mira (VE), domanda di procedura di Valutazione d'Impatto Ambientale ai sensi degli artt. 12 e 25 della L.R. n. 10/99, acquisita con prot. n. 524742/46/01 del 20/07/2005. Contestualmente alla domanda è stato depositato, presso la Direzione Tutela dell'Ambiente della Regione Veneto, il progetto definitivo e il relativo studio di impatto ambientale.

Espletata da parte del Servizio V.I.A. della Direzione Tutela dell'Ambiente l'istruttoria preliminare, il proponente ha provveduto a pubblicare, in data 28/12/2005 sui quotidiani "Il Gazzettino" e il "Corriere della Sera - Corriere del Veneto", l'annuncio di avvenuto deposito del progetto e del SIA con il relativo riassunto non tecnico presso la Regione del Veneto, la Provincia di Venezia e il Comune di Mira (VE). Il proponente, inoltre, ha trasmesso alle amministrazioni competenti la documentazione prescritta dalla normativa vigente di cui all'art. 12, comma 2, della legge n. 10/99. Lo stesso ha provveduto alla presentazione al pubblico dei contenuti del progetto e del SIA in data 12.01.2006 presso la Sala Consiliare del Comune di Mira (VE), nel corso di una specifica riunione della 3^a Commissione Consiliare Uso e Assetto del Territorio aperta alla cittadinanza.

Entro i termini non sono pervenute osservazioni e pareri, di cui agli artt. 16 e 17 della L.R. 10/99, tesi a fornire elementi conoscitivi e valutativi concernenti i possibili effetti dell'intervento.

Fuori dei termini è pervenuta la Deliberazione Consiliare della Provincia di Venezia di espressione del parere di competenza ai sensi dell' art. 17 della L.R. 10/99, acquisita dalla Unità Complessa VIA con prot. n. 461486/45.07 del 10/08/2006.

La Commissione Regionale VIA nella seduta del 18/10/2006 ha richiesto integrazioni e chiarimenti che sono stati comunicati al proponente con nota prot. n. 613786/45.07 del 25/10/2006. Il proponente ha presentato documentazione tecnica integrativa e aggiuntiva, con note acquisite con prot. n. 315336.45.07 del 26/05/2006 , prot. n. 407877/45.07 del 06/07/2006, prot. n. 573080/45.07 del 16 /10/2006; lo

stesso, inoltre, ha trasmesso le risposte alla citata richiesta di integrazioni e chiarimenti della Commissione Regionale VIA che sono state acquisite con prot. 635499/45.07 del 06/11/2006.

Il Presidente della Commissione nella riunione del 28 giugno 2006 ha disposto, ai sensi dell'art. 18 comma 8 della L.R.10/99, la proroga di 60 giorni per l'espressione del parere sul progetto in esame.

Il proponente ha comunicato di voler rinunciare alla procedura ex art. 12 come peraltro ribadito nella comunicazione della Società Marchi Industriale, acquisita dall'U.C. VIA con prot. n. 31952/45.07 del 18/01/2007.

Tutto ciò premesso, conclusa l'istruttoria tecnica, la Commissione Regionale VIA, nella seduta del 17/01/2007, ha espresso, all'unanimità dei presenti, parere favorevole n. 150 di compatibilità ambientale sul progetto specificato in oggetto, **Allegato A** al presente provvedimento, subordinatamente al rispetto delle prescrizioni di cui al citato parere.

Il relatore conclude la propria relazione e propone all'approvazione della Giunta Regionale il seguente provvedimento.

LA GIUNTA REGIONALE

- UDITO il relatore, incaricato della istruzione dell'argomento in questione ai sensi dell'art. 33, secondo comma, dello Statuto, il quale dà atto che la Struttura competente ha attestato l'avvenuta regolare istruttoria della pratica, anche in ordine alla compatibilità con la legislazione statale e regionale;
- VISTA la Legge Regionale 26.03.1999, n. 10 e succ. mod. e integr.;

DELIBERA

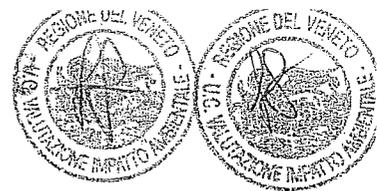
1. di prendere atto, facendolo proprio, del parere n. 150 espresso dalla Commissione Regionale VIA nella seduta del 17/01/2007, **Allegato A** del presente provvedimento di cui forma parte integrante, ai fini del giudizio di compatibilità ambientale del progetto di "Modifica parziale di un impianto di produzione di acido solforico esistente per la produzione di LABS (acido alchilbenzensolfonico a catena lineare)", presentato dalla Società Marchi Industriale S.p.A.;
2. di esprimere, ai sensi della L.R. n. 10/99, giudizio favorevole di compatibilità ambientale per l'intervento in oggetto con le prescrizioni specificate in premessa;
3. di comunicare il presente provvedimento alla Società Marchi Industriale S.p.A., con sede in Via Miranese, 72 - Marano Veneziano - Mira (VE), alla Provincia di Venezia, al Comune di Mira (VE) e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Venezia;
4. di pubblicare il presente provvedimento sul Bollettino Ufficiale della Regione Veneto.

Sottoposto a votazione, il provvedimento è approvato con voti unanimi e palesi.

IL SEGRETARIO
Dott. Antonio Menetto

IL PRESIDENTE
On. dott. Giancarlo Galan





REGIONE DEL VENETO

COMMISSIONE REGIONALE V.I.A.
(L.R. 26 marzo 1999 n°10)

Parere n. 150 del 17/01/2007

Oggetto: Marchi Industriale S.p.A. – Modifica parziale di un impianto di produzione di acido solforico esistente per la produzione di LABS (acido alchilbenzensolfonico a catena lineare) – Comune: Mira (VE) – Procedura di V.I.A ai sensi dell'art. 10 della L.R. n. 10/99 (ex artt. 12 e 25).

PREMESSA

In data 20/07/2005 è stata presentata, per l'intervento in oggetto, dalla Società Marchi Industriale S.p.A. con sede legale in Firenze, Via Trento n. 16, e sede dello Stabilimento di Marano Veneziano in Via Miranese n. 72 – Marano Veneziano (VE), domanda di procedura di Valutazione d'Impatto Ambientale ai sensi degli artt. 12 e 25 della L.R. n. 10/99, acquisita con prot. n. 524742/46/01 del 20/07/2005.

Contestualmente alla domanda è stato depositato, presso la Direzione Tutela dell'Ambiente della Regione Veneto, il progetto definitivo e il relativo studio di impatto ambientale.

Espletata da parte del Servizio V.I.A. della Direzione Tutela dell'Ambiente l'istruttoria preliminare, il proponente ha provveduto a pubblicare, in data 28/12/2005 sui quotidiani "Il Gazzettino" e il "Corriere della Sera - Corriere del Veneto", l'annuncio di avvenuto deposito del progetto e del SIA con il relativo riassunto non tecnico presso la Regione del Veneto, la Provincia di Venezia e il Comune di Mira (VE). Il proponente, inoltre, ha trasmesso alle amministrazioni competenti la documentazione prescritta dalla normativa vigente di cui all'art. 12, comma 2, della legge n. 10/99. Lo stesso ha provveduto alla presentazione al pubblico dei contenuti del progetto e del SIA in data 12.01.2006 presso la Sala Consiliare del Comune di Mira (VE), nel corso di una specifica riunione della 3ª Commissione Consiliare Uso e Assetto del Territorio aperta alla cittadinanza.

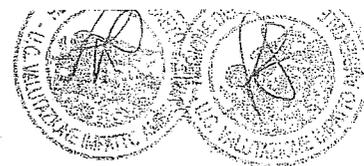
Entro i termini non sono pervenute osservazioni e pareri, di cui agli artt. 16 e 17 della L.R. 10/99, tesi a fornire elementi conoscitivi e valutativi concernenti i possibili effetti dell'intervento.

Fuori dei termini è pervenuta la Deliberazione Consiliare della Provincia di Venezia di espressione del parere di competenza, acquisita dalla Unità Complessa VIA con prot. n. 461486/45.07 del 10/08/2006.

La Commissione Regionale VIA nella seduta del 18/10/2006 ha richiesto integrazioni e chiarimenti che sono stati comunicati al proponente con nota prot. n. 613786/45.07 del 25/10/2006.

Il proponente ha presentato documentazione tecnica integrativa e aggiuntiva, con note acquisite con prot. n. 315336.45.07 del 26/05/2006, prot. n. 407877/45.07 del 06/07/2006, prot. n. 573080/45.07 del 16/10/2006; lo stesso, inoltre, ha trasmesso le risposte alla citata richiesta di integrazioni e chiarimenti della Commissione Regionale VIA che sono state acquisite con prot. 635499/45.07 del 06/11/2006.

Il Presidente della Commissione nella riunione del 28 giugno 2006 ha disposto, ai sensi dell'art. 18 comma 8 della L.R. 10/99, la proroga di 60 giorni per l'espressione del parere sul progetto in esame.



Il proponente ha comunicato di voler rinunciare alla procedura ex art. 12, come peraltro ribadito nella comunicazione della Società Marchi Industriale, acquisita dall' U.C. VIA con prot. n. 31952/45.07 del 18/01/2007.

1. DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Il progetto prevede la realizzazione di un impianto per la produzione di acido alchilbensolfonico lineare (LABS) nello stabilimento della Marchi Industriale S.p.A.

L'insediamento produttivo è posizionato a sud est rispetto all'abitato di Marano Veneziano ed occupa un'area di circa 87.000 mq.

Le produzioni in atto nello stabilimento sono le seguenti:

- Acido Solforico ed Oleum
- Acido cloridrico e solfato di potassio
- Policloruro di alluminio al 10%
- Policloruro di alluminio al 18%
- P.C.G. (Intermedi granulari per la detergenza)
- Imbottigliamento acido solforico elettrolito
- Stazione di carico/insacco di solidi sfusi
- Servizi ausiliari

La linea di solfonazione, in oggetto, costituisce una modifica parziale dell'impianto di produzione di acido solforico (IS) in quanto da esso preleva i gas di processo e ad esso restituisce i gas di coda.

La solfonazione dell'alchilbenzene lineare avverrà in un reattore multitubolare a film utilizzando come agente solfonante l'anidride solforosa (SO₃) prelevata dall'impianto IS. I gas in uscita dall'impianto di solfonazione ritorneranno in testa all'impianto IS.

L'acido alchilbensolfonico (LABS), prodotto di reazione, verrà stoccato nel parco serbatoi dedicato.

L'impianto di solfonazione verrà collocato nelle vicinanze dell'impianto esistente di produzione di acido solforico su una struttura esistente avente area di pianta di circa 100 m².

Per quanto concerne la capacità produttiva è prevista una produzione annua di LABS di 50.400 t/a mentre per i consumi energetici è previsto un consumo elettrico pari a circa 1.650.000 kWh/anno e 470.000 kWh/anno per le utilities (raffreddamento, illuminazione), il tutto a carico dell'impianto di autoproduzione di energia elettrica esistente.

Il proponente dichiara che il progetto non ricade all'interno di aree sensibili, SIC e/o ZPS.

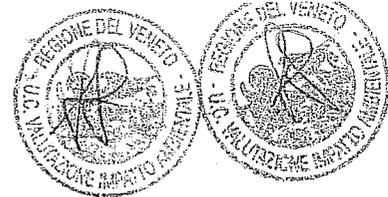
2. DESCRIZIONE DEL SIA

Per la redazione del SIA e in considerazione dell'attuale orientamento legislativo, sono stati considerati i seguenti quadri di riferimento:

- 2.1 Quadro di Riferimento Programmatico
- 2.2 Quadro di Riferimento Progettuale
- 2.3 Quadro di Riferimento Ambientale

2.1 Quadro di Riferimento Programmatico

Il quadro di riferimento programmatico è redatto per verificare la coerenza dell'intervento con gli strumenti di pianificazione e programmazione territoriale e settoriale a livello nazionale, regionale e locale.



2.1.1 Inquadramento territoriale

Lo stabilimento Marchi Industriale S.p.A., localizzato interamente nel territorio comunale di Mira (provincia di Venezia), opera dalla fine del 1800 su un'area di circa 87.000 m².

Esso è posto a Sud-Est del piccolo centro abitato di Marano Veneziano, separato da questo dalla linea ferroviaria VE-PD, il Canale Taglio e la Strada Provinciale Mira-Mirano. A Sud e ad Est vi sono prevalentemente aree a destinazione d'uso agricolo.

2.1.2 Strumenti di Pianificazione e Programmazione

Il SIA ha analizzato e preso in esame i seguenti strumenti di pianificazione e programmazione:

- a. Rete "Natura 2000";
- b. Legge 1497/39 sulla "Protezione delle bellezze naturali";
- c. Legge 431/85 "Galasso";
- d. Classificazione sismica del territorio nazionale e regionale;
- e. DPR n. 753 dell'11/07/1980 "Installazione di unità produttive in prossimità di una linea ferroviaria;
- f. Piano Territoriale Regionale di Coordinamento (PTRC) e Piano di Area della Laguna e dell'Area Veneziana (PALAV);
- g. Piano Tutela Acque (PTA);
- h. Piano Regionale di Tutela e Risanamento dell'Atmosfera (PRTRA);
- i. Piano Territoriale Provinciale (PTP);
- j. Piano Regolatore Generale Comunale (PRG);
- k. Piano Acustico Comunale.

- a. Rete Natura 2000 è un sistema coordinato e coerente di aree, individuate all'interno dell'Unione Europea, destinate alla conservazione della diversità biologica. Vengono quindi indicati una serie di habitat particolarmente sensibili da tutelare.

La rete Natura 2000, ai sensi della Direttiva "Habitat", è costituita da Zone di Protezione Speciale (ZPS) e Siti di Importanza Comunitaria (SIC).

Il territorio di Mira è interessato dalle ZPS

IT3250037 "Laguna Viva medio-inferiore di Venezia",

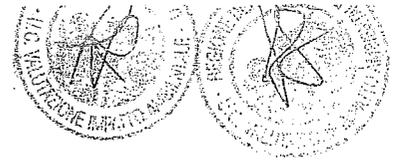
e dai SIC

IT3250030 "Laguna medio-inferiore di Venezia".

Il territorio interessato dall'installazione dell'impianto non è comunque interessato da vincoli di questo tipo. La distanza minima del sito dalle zone SIC e ZPS è superiore a 5 Km.

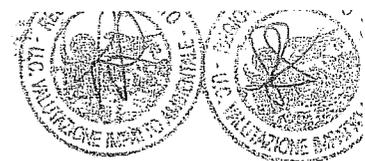
- b. Rispetto alla Legge n. 1497/39 "Protezione delle bellezze naturali", il QRP evidenzia che il Comune di Mira presenta aree vincolate ai sensi della stessa, ma che l'area oggetto d'intervento non ne è soggetta.
- c. Il territorio Comunale di Mira è interessato da zone di particolare interesse ambientale ai sensi della Legge 431 del 08/08/1985 "Legge Galasso" e l'area stessa interessata dall'intervento in oggetto rientra ampiamente in questo vincolo.
- d. L'area occupata dallo stabilimento Marchi Industriale di Marano Veneziano è classificata, secondo l'Ordinanza Ministeriale n. 3274 del 20/03/2003, in "Zona sismica 4", e quindi non è soggetta ad alcun vincolo.
- e. Il DPR n. 753/80 disciplina l'installazione di unità produttive nelle prossimità di una linea ferroviaria. Nel caso in oggetto lo stabilimento Marchi Industriale S.p.A. è ubicato in prossimità del tratto ferroviario Venezia-Padova, ma rispetta in ogni caso quanto previsto dalla normativa nazionale in materia.
- f. Secondo il PTRC adottato dalla Regione Veneto nel 1986 ed aggiornato nel 2001, l'area occupata dallo stabilimento Marchi ricade nella zona interessata dal Piano di Area della Laguna

30 GEN. 2007



e dell'Area Veneziana (PALAV) e nel dettaglio è sottoposta ai vincoli dell'art. 21 lett. b) che prevede che *“un'area di interesse paesistico ambientale prevista dagli strumenti urbanistici vigenti e confermata dal PALAV deve essere sottoposta ad una specifica disciplina che ne garantisca la qualità ambientale nella conservazione e nella trasformazione degli insediamenti esistenti e di nuova realizzazione con l'ambiente naturale e gli insediamenti circostanti. Inoltre tutti gli interventi su quest'area sono subordinati ad una adeguata progettazione delle opere e delle aree circostanti in modo tale da consentire un corretto insediamento ambientale.”*

- g. Il comune di Mira, per quanto concerne il PTA ricade nel Bacino scolante in Laguna di Venezia; per questo motivo gli scarichi di acque reflue urbane ed industriali che vi recapitano sono soggetti al rispetto delle prescrizioni e dei limiti previsti dal DMA 30/07/1999.
- h. Per quanto attiene al PRTRA gli estensori del SIA riferiscono che nel comune di Mira sono presenti di una stazione di monitoraggio (centralina) extraurbana per studiare l'inquinamento fotochimica, dove vengono monitorati i parametri NO_x, O₃, SO₂. Il Comune di Mira, inoltre, rientra in ZONA A (zona nella quale applicare i piani di azione o zone critiche) per quanto riguarda gli inquinanti PM₁₀, IPA e O₃, mentre rientra in ZONA B (zona nella quale applicare i piani di risanamento per quanto riguarda gli inquinanti Benzene e Biossido di Azoto); per quanto riguarda i parametri Biossido di Zolfo e Monossido di Carbonio tutto il territorio comunale può essere considerato come ZONA C (zona a basso rischio di superamento dei valori limite).
- i. Il PTP della Provincia di Venezia è stato adottato dalla stessa con delibera del Consiglio Provinciale del 17/02/99. Esso recepisce le direttive, le prescrizioni ed i vincoli del PTRC (quindi anche del PALAV) elaborandoli in una visione più dettagliata ed indirizza i processi di trasformazione territoriale e di sviluppo dell'economia provinciale, in coerenza con gli atti della programmazione nazionale e regionale. I Comuni che hanno già provveduto all'adeguamento agli art. 21/a e 21/b del PALAV per le aree coincidenti, sono esonerati dall'adeguamento al PTP e alle relative salvaguardie.
- Nell'area in cui sorge lo Stabilimento Marchi Industriale S.p.A. e/o nelle sue vicinanze, sono presenti i seguenti vincoli ambientali:
- ✓ Presenza di Centri Storici e di Centri Residenziali,
 - ✓ Presenza di Corsi d'acqua e Fiumi iscritti negli elenchi di cui al testo unico delle disposizioni di legge sulle acque ed impianti elettrici approvato con Regio Decreto n. 1775 dell'11/12/33,
 - ✓ Presenza di Fasce di Rispetto fiumi ex 431/85,
 - ✓ Presenza di Corridoi Ecologici,
 - ✓ PALAV, art. 21/b,
 - ✓ Presenza di Paleoalvei,
 - ✓ Presenza di Zone Condizionate per Penalità.
- j. L'area su cui sorge lo stabilimento Marchi Industriale rientra, secondo il PRG del Comune di Mira, nella sottozona territoriale omogenea D1 *“Aree destinate all'insediamento di industrie ed attività artigianali di produzione”*. Le opere previste dal presente SIA sono quindi compatibili dal punto di vista urbanistico con la destinazione urbanistica prevista per l'area.
- k. Per quanto attiene al Piano Acustico Comunale l'impianto della Marchi si trova in Zona di CLASSE V (aree prevalentemente industriali). Essendo l'installazione della nuova unità di produzione successiva all'entrata in vigore del D.M. 11/12/96, per la parte in ampliamento, si applicano i limiti del criterio differenziale.
- Da ciò si deduce che i limiti di immissione acustica cui deve sottostare lo stabilimento Marchi Industriale sono:



PIANO CLASSIFICAZIONE ACUSTICA	LIMITI ASSOLUTI DI IMMISSIONE (*)		LIMITI DIFFERENZIALI (AMPLIAMENTI)	
	Limite Diurno	Limite Notturno	Diurni	Notturni
Classe V	70	60	5	3

(*) E' il valore riferito al rumore immesso nell'ambiente esterno dall'insieme di tutte le sorgenti.

Nel S.I.A. viene anche specificato che l'area della Marchi Industriale S.p.A. è tra quelle inserite nel Progetto MONITOR, strumento informativo sul sistema insediativi delle attività produttive della Provincia di Venezia. Tale area è quindi ritenuta area significativa all'interno del sistema provinciale di offerta di aree produttive.

2.1.3 CONCLUSIONI

Dall'analisi degli strumenti urbanistici e programmati esaminati, il S.I.A. porta alla conclusione che l'intervento in esame può essere considerato compatibile con la programmazione di livello, comunale, provinciale, regionale e conforme ai Piani di settore analizzati, evidenziando che:

- l'impianto non crea interferenze negative né con la pianificazione regionale, territoriale e di settore, né con la pianificazione locale,
- la destinazione urbanistica dell'area, come definita dal PRG vigente e dagli strumenti attuativi, consente la realizzazione dell'impianto nel sito individuato,
- le infrastrutture esistenti, la viabilità esistente e di progetto ed i servizi complementari sono ampiamente sufficienti a garantire il buon funzionamento dell'impianto e la sua compatibilità col territorio.

2.2 Quadro di Riferimento Progettuale

Quanto di seguito riportato deriva dall'analisi della documentazione agli atti presentata dalla Ditta sia in prima istanza che, in seguito, come integrazione chiarificatoria alle richieste della Commissione VIA.

Descrizione delle produzioni esistenti

1) Acido solforico e oleum.

Il processo produce: 30.000 t/anno di zolfo liquido;
90.000 t/anno di acido solforico ed oleum (acido solforico fumante).

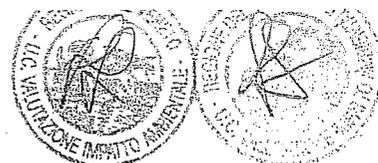
Tale produzione parte dallo zolfo liquido, che giunge allo stabilimento già in questo stato o viene fuso (140°C) sul posto.

Lo zolfo allo stato liquido viene portato alla temperatura di 1100°C in un apposito forno con produzione di gas contenente circa il 10% in vol. di anidride solforosa. Il gas viene successivamente raffreddato in caldaie a recupero e inviato al convertitore dove l'anidride solforosa viene ossidata, mediante processo termico (600°C), ad anidride solforica. In apposite torri il gas di anidride solforica viene fatto passare in controcorrente su acido solforico diluito, dove avviene l'assorbimento dell'anidride solforica (90°C) con formazione di acido solforico concentrato. Dopo il raffreddamento l'acido solforico concentrato viene stoccato, mentre i gas esausti vanno a camino. In una colonna a parte, dalle medesime correnti di processo, si ottiene l'oleum (acido solforico fumante).

I gas di risulta vengono reimmessi nel ciclo dell'acido solforico. In coda, una colonna di abbattimento raccoglie i gas in caso di emergenza e nei momenti di arresto dell'impianto.

Lo stoccaggio di acido solforico ed oleum avviene in serbatoi di acciaio al carbonio per le concentrazioni maggiori e in serbatoi in vetroresina per le concentrazioni minori.

L'impianto è attivo 24 ore su 24 per 330 gg/anno.



2) Acido cloridrico 32% e solfato di potassio.

Il processo produce: 26.000 t/anno solfato di potassio grezzo;
 30.000 t/anno acido cloridrico soluzione 32%.

Materie prime utilizzate: 13.000 t/anno acido solforico 99 %,
 22.000 t/anno cloruro di potassio,
 1.400.000 Nm³/anno gas naturale.

Il cloruro di potassio e l'acido solforico al 99% vengono alimentati in continuo in due forni a muffola e portati ad una temperatura di 550°C. Per reazione endotermica si formano solfato di potassio (solido) e acido cloridrico (gas).

Il solfato di potassio, scaricato dai forni viene raffreddato (60°C), sottoposto a macinatura e vagliatura per l'ottenimento della frazione granulometrica desiderata (tale fase è dotata di una propria emissione in atmosfera previo trattamento in sistema a maniche) e stoccato in capannoni chiusi.

L'acido cloridrico, miscelato con aria, viene aspirato (50°C), fatto passare in due colonne di raffreddamento, in una di lavaggio ed infine in una di assorbimento in acqua, ottenendo una soluzione di acido cloridrico al 32% (35°C) che viene quindi stoccato in serbatoi in vetroresina. I gas esausti passano all'abbattimento ed emessi in atmosfera.

Per neutralizzare il solfato di potassio si usa del carbonato di calcio.

L'impianto è attivo 24 ore su 24 per 330 gg/anno.

3) Produzione di policloruro di alluminio al 10% ad alta basicità.

Il processo produce 1800 t/anno policloruro di alluminio al 10% ad alta basicità, partendo da 900 t/anno di policloruro di alluminio 18%, 16 t/anno di acido solforico 96%, 150 t/anno agente basico inorganico.

Due reattori funzionano in parallelo con sezione di raffreddamento e filtrazione in comune. L'allumina idrata viene caricata nel reattore con un po' d'acqua, vengono quindi aggiunti acido solforico ed acido cloridrico. I reagenti vengono riscaldati mediante insufflazione diretta di vapore. I prodotti ottenuti vengono neutralizzati mediante aggiunta di alluminio metallico e quindi raffreddati. Il policloruro di alluminio, prima di essere stoccato nei serbatoi, viene filtrato.

I vapori formati nelle diverse fasi di produzione vengono emessi attraverso il **camino n. 10** previo trattamento in torre di lavaggio.

L'attuale processo è articolato nelle seguenti fasi:

- Dissoluzione in acqua del sodio carbonato (50° C) per ottenere una soluzione a basicità predefinita;
- Aggiunta di una piccola quantità di acido solforico concentrato al policloruro di alluminio al 18%;
- La miscela di policloruro di alluminio al 18% e acido solforico viene basificata con la soluzione basica precedentemente preparata. In questa fase vi è lo sviluppo di anidride carbonica che viene aspirata ed emessa attraverso il camino n. 10, previo trattamento su torre di lavaggio a soda;
- Filtrazione della soluzione per eliminare eventuali impurezze che potrebbero innescare il processo di flocculazione.

Questa produzione è discontinua ma regolare per 365 gg/anno.

4) Policloruro di alluminio al 18%.

Il processo produce 25.000 t/anno di sale complesso di alluminio in soluzione acquosa (policloruro di alluminio) partendo da 7150 t/anno di allumina idrata commerciale, 18.000 t/anno di acido cloridrico commerciale, 280 t/anno di acido solforico commerciale.



In un serbatoio vengono introdotti acido cloridrico, acido solforico (eventuale) e allumina idrata. Da qui la soluzione viene pompata al reattore dove viene riscaldata (sotto i 170°C). A reazione avvenuta la miscela viene raffreddata, filtrata ed inviata a serbatoi di controllo, quindi stoccata. Lo scarto dei filtri torna al reattore.

5) Sali sodici inorganici granulati P.C.G. (intermedi granulari per la detergenza)

Il processo produce 6.000-10.000 t/anno di sali sodici inorganici granulati, partendo da: solfato di sodio, carbonato di sodio, silicato sodico, soda caustica, 3000-6000 t/anno di soluzioni acquose al 40-50% di polimeri carbossilati acrilici comunemente impiegati nella formulazione dei detersivi.

Si tratta di un processo continuo nel quale si ottiene la granulazione del sale di partenza additivando al sale stesso la soluzione acquosa del polimero ed essiccando per eliminare l'acqua che accompagna il polimero. L'operazione viene condotta in un miscelatore collegato in serie ad un essiccatore.

Il granulato, vagliato e macinato, viene inviato a due silos di stoccaggio.

6) Imbottigliamento acido solforico elettrolito

Il processo consiste nell'imbottigliamento in bottiglie di polietilene ad alta densità (HDPE) dell'acido solforico elettrolito. Le bottiglie vengono preparate nel medesimo reparto a partire dai granuli di HDPE (polietilene) e scarti di bottiglie macinate. Tali granuli e scarti convergono alla stampatrice dove vengono formate le bottiglie. Le stesse vengono quindi riempite di acido, tappate e inscatolate. Le scatole vengono sistemate in bancali e nastrate.

7) Stazione di carico/insacco di solidi sfusi

Tale stazione serve al carico/insacco del solfato di potassio prodotto dalla linea 2.

Il Solfato di potassio viene caricato direttamente su automezzo o confezionato in big-bags.

8) Servizi ausiliari

Nello stabilimento vengono svolte determinate attività di servizio che possono dar luogo ad effluenti liquidi che alla fine subiscono adeguati trattamenti:

ATTIVITÀ	APPARECCHIATURA	EFFLUENTE	DESTINO
Carico acido solforico ed effluenti in autobotti	Torre di abbattimento a soda caustica	Soluzione basica	Impianto di trattamento chimico fisico
Carico acido cloridrico in autobotti	Torretta di abbattimento ad acqua	Acqua acida	Impianto di trattamento chimico fisico
Polmonazione serbatoi di acido cloridrico	Torretta di abbattimento ad acqua	Acqua acida	Impianto di trattamento chimico fisico
Osmotizzazione acqua di stabilimento	Apparecchiatura ad osmosi inversa	Acque di lavaggio membrane	Impianto di trattamento chimico fisico
Demineralizzazione acqua caldaia	Filtri a sabbia e linee di demineralizzazione a resine scambiatrici	Acqua di lavaggio filtri e soluzioni rigeneranti	Impianto di trattamento chimico fisico
Produzione d'emergenza vapore	Generatore di vapore	Spurgo	Impianto di trattamento chimico fisico



Consumi attuali dello stabilimento

CONSUMI IDRICI

La necessità massima complessiva dello stabilimento è calcolata in circa 170 mc/h su 24 ore d'esercizio, di cui si stima che l'85% sia poi scaricato.

I prelievi negli ultimi anni sono stati di circa:

	anno 2004	anno 2005
dal canale Taglio	1.600.000 m ³	1.500.00 m ³
da pozzo	136.000 m ³	139.000 m ³
da acquedotto civile	16.100 m ³	10.000 m ³
Volumi avviati allo scarico (escluse le meteoriche)	1.702.616 m ³	1.275.000 m ³

Tutte le acque depurate (processo, raffreddamento e meteoriche di prima pioggia) sono scaricate, secondo autorizzazione provinciale, nel canale Casenego. Il controllo della qualità delle acque scaricate è effettuato con sistemi di controllo in continuo, sia sulle acque depurate effluenti dall'impianto di depurazione, che allo scarico finale. Nel caso in cui venissero rilevati valori non conformi allo scarico verrebbero immediatamente chiuse le paratie poste sul canale di scarico, l'acqua verrebbe sequestrata in una vasca destinata alle emergenze e reimpressa nell'impianto di trattamento.

Il nuovo impianto non modificherà queste esigenze.

Le acque di raffreddamento vengono monitorate in vasche con controllo di pH e conducibilità. Se i valori di questi superano i limiti viene chiuso lo scarico e le acque avviate in vasche di sequestro. Le acque di prima pioggia vengono inviate al depuratore. Tutti i sistemi di raccolta, uso e depurazione sono stati autorizzati dalla Provincia.

CONSUMI ELETTRICI E DI GAS METANO

L'energia elettrica è totalmente autoprodotta mediante l'impiego di una turbina con annesso alternatore, che sfrutta il vapore prodotto dai recuperi termici effettuati in stabilimento. L'energia autoprodotta è generalmente superiore al consumo interno e quindi una quota viene ceduta alla rete nazionale.

L'uso di metano è relativo alla produzione di acido cloridrico e solfato di potassio.

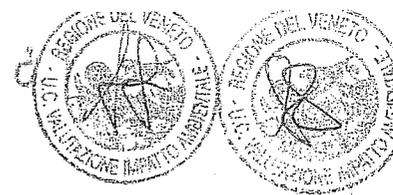
Consumi di Metano nel 2004: 2.087.945 Smc

Il nuovo impianto LABS aumenterà i consumi elettrici, che verranno comunque soddisfatti dalla produzione interna di cui, nel 2005, ne è stata aumentata l'efficienza.

Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera, tutte autorizzate da Regione e/o Provincia, sono sottoposte a verifiche interne e un servizio interno di manutenzione garantisce il funzionamento degli apparati di filtrazione a maniche, dei sistemi di controllo (pHmetri) delle torri di abbattimento per acido cloridrico e solforico, dei sistemi di misura dell'anidride solforosa in uscita dalla produzione di acido solforico.

Il nuovo impianto non modificherà in quadro emissivo. Questo infatti costituisce una modifica parziale dell'impianto di produzione acido solforico: da esso preleva i gas di processo e ad esso restituisce i propri gas di coda senza modificarne il quadro emissivo.



Produzione rifiuti

Lo stabilimento genera rifiuti classificati come pericolosi e non pericolosi. Il loro stoccaggio avviene evitando dilavamenti da pioggia e trasporto eolico delle polveri.

Nel 2004 sono stati prodotti 3.080 kg di lana di roccia e vetro, 22.400 kg di legname, 2.821 kg di liquidi di laboratorio, 37 kg di pile alcaline prive di Hg, 61 kg di tubi al neon esauriti, 1.360 kg di fanghi da fosse settiche, 55 kg di sgrassante per pezzi meccanici, 120 kg di olio combustibile e carburante diesel, 134.040 kg di ferro, 344.640 kg di fanghi PAC, 389.260 kg di fanghi da depurazione scarichi, 130 kg di residuo lavaggio colonne assorbimento HCl, 80.540 kg di residuo da pulizie e manutenzione SK, 730 kg di catalizzatore al vanadio, 1.140 kg di oli per motori e ingranaggi.

L'estensore del progetto dichiara che il nuovo esercizio non muterà la quantità di rifiuti prodotti, se non per eventuali spanti che verranno conferiti ad imprese autorizzate.

Traffico veicolare

Merci in ingresso e uscita viaggiano su automezzi di terzi, con orari: lun-ven 8.00 – 12.00 e 13.00 – 16.30 mezzi in uscita; ogni giorno della settimana e a qualsiasi ora per i mezzi in entrata.

Il totale giornaliero è di 35 mezzi pesanti in ingresso e uscita e di 5 vetture aziendali. Le autovetture del personale sono circa 50 al giorno, distribuite secondo i turni.

Nel QRP si sottolinea che la nuova viabilità locale permette il collegamento diretto dello stabilimento con l'autostrada VE-PD escludendo ogni interessamento dell'abitato di Marano Veneziano.

Gestione emergenze e prevenzione incendi

Il piano d'emergenza dell'azienda considera incidenti possibili quelli derivanti da spanti di sostanze pericolose, fughe di gas, incendi.

Il sistema antincendio presente in stabilimento è costituito da: impianto idrico, riserva, pompe, idranti UNI 45 e UNI 70, estintori, pulsanti di allarme, pulsanti di sgancio elettrico. È stata nominata una squadra di prevenzione incendi e relativi responsabili.

L'intero impianto è dotato di regolare certificato di prevenzione incendi.

Ciclo delle acque

Nello stabilimento sono distinguibili le reti di raccolta e adduzione delle acque meteoriche, di quelle di raffreddamento e di quelle da sottoporre a trattamento. Lo stabilimento è infatti dotato di un impianto di depurazione delle acque di processo.

Ad oggi le acque di prima pioggia (primi 200 m³) vengono avviate prima ad una vasca di sequestro e poi a trattamento di depurazione all'impianto chimico fisico di stabilimento. In seguito ai lavori in progetto, si prevede di realizzare una sezione di trattamento delle acque di prima pioggia munita di un filtro a quarzite per la rimozione dei solidi sospesi e di una colonna a carbone attivo granulare per la riduzione della concentrazione delle sostanze organiche eventualmente presenti.

Le acque meteoriche di seconda pioggia sono invece direttamente scaricate nel canale Cesenego.

Nel caso in cui le acque meteoriche presenti nei bacini dei parchi serbatoi siano frammiste a spanti, vengono cumulate in serbatoi di sequestro e conferite ad aziende autorizzate allo smaltimento o riusate, se possibile, nell'impianto di solfonazione. In caso contrario, vengono comunque inviate al trattamento.

Il controllo sulla presenza o meno di spanti è affidato all'operatore al carico e all'operatore dell'impianto.

Le acque di processo da trattare provenienti da tutti i reparti (comprehensive degli spurghi delle torri di raffreddamento), vengono convogliate ad una vasca di raccolta e sollevamento. Da questa, tramite pompe, le acque da trattare vengono inviate ad un serbatoio di omogeneizzazione (40 m³) in

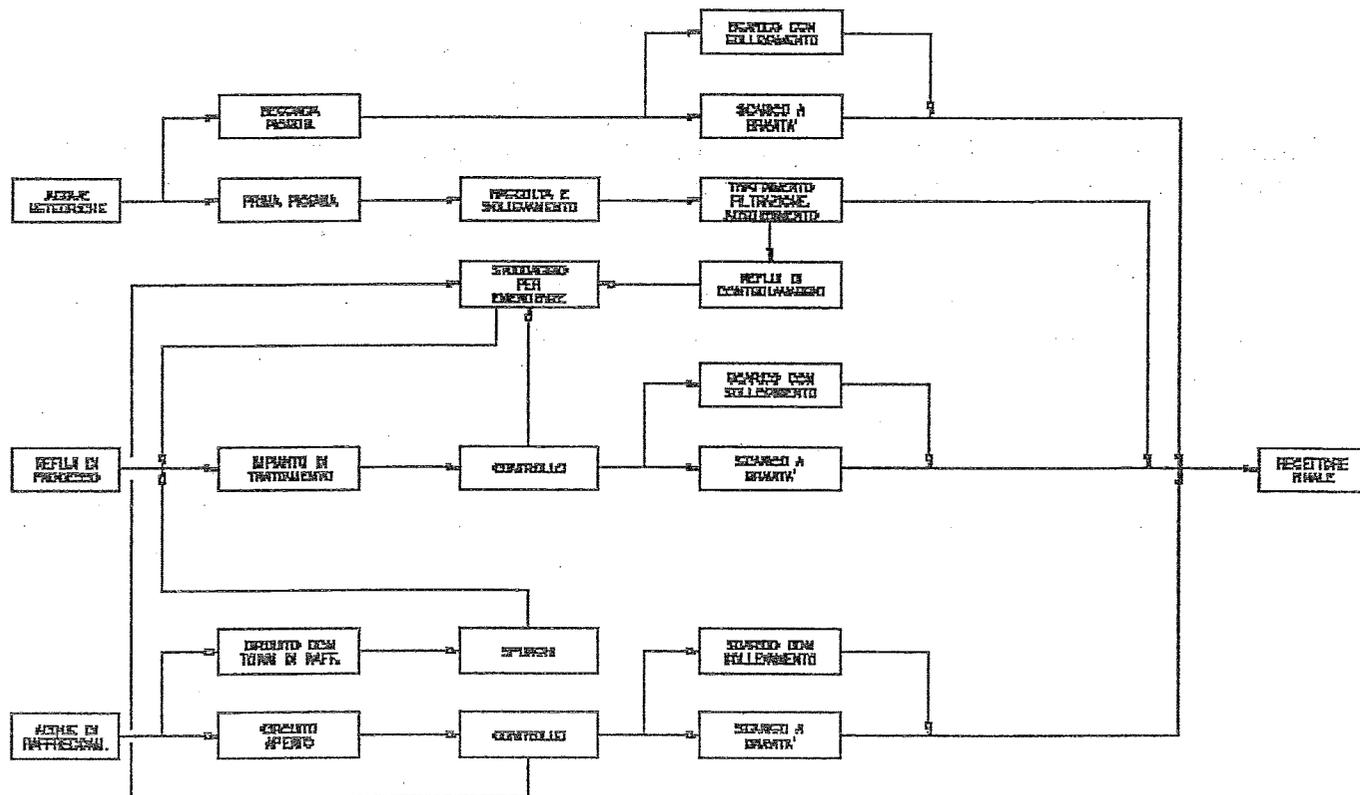


cui viene insufflata aria per omogeneizzare la miscela. Da qui, per tracimazione, le acque passano in un serbatoio polmone che regola il flusso d'immissione al depuratore.

Le acque depurate, previo controllo, saranno avviate alla sezione di scarico. Qualora le caratteristiche chimiche non rientrino nei limiti fissati dal D.M. 30/07/99, verranno immediatamente chiuse le paratoie lungo il condotto di scarico e l'acqua verrà raccolta in un bacino destinato alle emergenze (capacità 300 m³), e rilanciata in testa all'impianto di depurazione.

L'acqua di raffreddamento, utilizzata in circuito aperto, sarà avviata allo scarico senza alcun trattamento. Su questo flusso sono condotti rilievi in continuo dei parametri pH, conducibilità e temperatura.

Schema a blocchi gestione acque

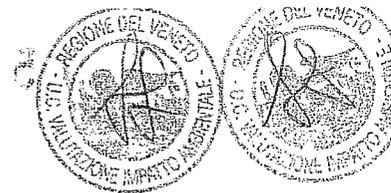


Impianto produzione acqua a ridotta salinità

Per alcuni processi produttivi sono richieste acque a bassissima salinità; per questo motivo lo stabilimento dispone di una linea ad osmosi (principale) e di una linea a scambio ionico (generalmente in stand-by, di supporto al primo), entrambe alimentate con l'acqua prelevata dal canale Taglio.

LINEA AD OSMOSI: si tratta di un impianto della potenzialità di 34 m³/h che sfrutta le caratteristiche di membrane che permettono di separare l'acqua dalle impurità in essa presenti. Le membrane hanno bisogno di un periodico lavaggio con acqua, senza impiego di alcuni reagenti. L'acqua di lavaggio, contenente le stesse sostanze presenti nell'acqua d'ingresso in concentrazione maggiore, viene avviato all'impianto di depurazione chimico-fisico.

LINEA A SCAMBIO IONICO: di servizio al primo, ha una potenzialità di 250 m³/g, è costituita da due colonne caricate a resine. La prima, contenente resine cationiche forti, rimuove i cationi, mentre la seconda, caricata a resine anioniche forti, elimina gli anioni. Tra le due colonne è inserita una torre di aerazione per la rimozione della CO₂. Le resine, una volta esaurite, possono essere rigenerate con una soluzione diluita di acido cloridrico quella cationica e una soluzione di soda



caustica quella anionica. L'acqua di lavaggio e le soluzioni usate per la rigenerazione sono avviate all'impianto di depurazione chimico fisico.

Impianto di depurazione

L'impianto di depurazione a servizio dello stabilimento tratta i reflui provenienti dai diversi reparti sostanzialmente mediante basificazione ottenuta per aggiunta di latte di calce, con precipitazione dei vari ossidi metallici, separazione degli stessi per decantazione e successiva filtropressatura dei fanghi che ne derivano.

I reflui confluenti all'impianto di trattamento provengono da: reparto filtrazione e demineralizzazione delle acque attinte da pozzo e Fiume Taglio, reparto osmosi inversa, spurghi dalle torri di raffreddamento, controlavaggio filtri a quarzite ed a carbone attivo (trattamento acque di prima pioggia), reparto PAC, lavaggio locale di correzione pH e flocculazione, trattamento emissioni, spanti accidentali, lavaggio e/o manutenzione parti dell'impianto.

L'impianto, dimensionato per una portata di circa 30 m³/h, vede all'inizio l'omogeneizzazione delle acque provenienti dalle vasche di ripresa mediante insufflazione d'aria in 2 serbatoi in serie della capacità complessiva di 100 m³. Da qui le acque passano in due vani di correzione del pH mediante aggiunta di latte di calce e di solfuro di sodio che consente di ottenere solfuri metallici a bassa solubilità. Le acque passano quindi alla vasca di flocculazione (8 m³), munita di agitatore, dove viene aggiunta una soluzione di polielettrolita. Segue la vasca di decantazione (200 m³), munita di raschiafango, dove i solidi si depositano sul fondo, mentre le acque tracimano verso una vasca di 6 m³ in cui ne viene corretto il pH con aggiunta di acido cloridrico. Allo scarico dell'impianto di trattamento, le acque depurate sono monitorate e, se le caratteristiche sono conformi ai limiti previsti dalla vigente normativa, avviate allo scarico. Qualora da controllo emerga che la concentrazione di uno o più parametri non rientri nei limiti di legge, l'acqua sarà sollevata ad un bacino destinato alle emergenze per essere poi reimpressa in testa all'impianto di depurazione.

I fanghi che si raccolgono sul fondo dei chiarificatori, una volta essiccati e disidratati, sono raccolti in container e smaltiti da ditte regolarmente autorizzate.

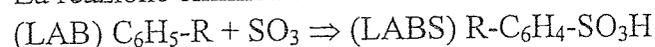
Progetto

Scopo del progetto sotto esame è la realizzazione di una nuova sezione d'impianto per la produzione di LABS (acido alchilbenzensolfonico) utilizzando una corrente di gas di sintesi proveniente dall'attuale impianto IS (produzione di acido solforico ed oleum) e LAB (alchilbenzene lineare).

La linea di solfonazione in oggetto, basata sul processo continuo Ballestra "SULFUREX/F", costituirà una modifica parziale dell'impianto di produzione dell'acido solforico (IS) dal quale preleverà i gas di processo per poi restituire i gas di coda. La solfonazione del LAB avverrà in un reattore multitubolare a film utilizzando come agente solfonante l'anidride solforica (SO₃) prelevata dall'IS.

L'acido alchilbenzensolfonico (LABS) così prodotto verrà stoccato nel parco serbatoi.

La reazione chimica è:



dove R = gruppo alchile C₁₀-C₁₃ lineare

Il nuovo impianto sarà collocato vicino all'esistente per la produzione di acido solforico (IS), su struttura esistente di circa 100 m². Gli stoccaggi avverranno nella zona sud dello stabilimento, su un'area di circa 1.400 m². Eventuali spanti, in impianto o in parco serbatoi, saranno confinati nella stessa area.



Le fasi di lavorazione distinguono in:

1. raffreddamento, ricompressione e diluizione SO₃;
2. solfonazione a film basata su reattore multitubolare;
3. trattamento gas esausti;
4. stoccaggio materia prima e prodotto.

1) Raffreddamento, ricompressione e diluizione gas SO₃ (Unità 50)

L'unità 50 preleva dall'impianto di produzione di acido solforico l'SO₃ alla pressione di 0.1 kg/cm², alla temperatura di 200°C e a concentrazione del 9% vol, per inviarla al reattore di solfonazione alla pressione di 0.5 kg/cm², 55°C e al 5% vol.

2) Solfonazione a film su reattore multitubolare (Unità 16)

La corrente gassosa di SO₃ in uscita dall'Unità 50 ed il LAB, prelevato dall'Unità di stoccaggio, vengono immessi nella sommità di un reattore multitubolare a film. Dal fondo del reattore escono in equicorrente il LABS ed i gas esausti. Il LABS, dopo un trattamento di stabilizzazione, viene mandato allo stoccaggio, mentre il gas esausto passa all'unità 14 (sistema di trattamento gas esausti).

3) Sistema di trattamento gas esausti (Unità 14) – Sistema BALLESTRA

L'unità 14 presenta un filtro a candele ad alta efficienza 14F2 per l'abbattimento delle nebbie acide organiche trascinate. Le candele filtranti sono lavate in continuo, mediante lo spruzzatore 14J1, con LAB che, reagendo con eventuale SO₃ libera previene l'intasamento e la generazione di residuo organico. I gas trattati ritorneranno quindi in testa all'impianto IS.

CAPACITÀ PRODUTTIVA

La stima è di 350 giorni/anno di attività, pari a 8.400 ore/anno di produzione, con 6.2 ton/h di LABS al 97.5%, cioè 52.100 ton/anno; consumando 4.6 ton/h, cioè 38.700 ton/anno di LAB, e 1.6 ton/h, cioè 13.400 ton/anno di SO₃ (0.64 ton/h, 5.400 ton/anno di S).

SISTEMA DI CONTROLLO

La nuova sezione di produzione del LABS sarà gestita in maniera automatica mediante un sistema di controllo distribuito. Tutte le variabili principale (pressione, temperatura, livello, portata, ecc.), saranno visualizzate e registrate in continuo dal sistema di controllo. Oltre a questo sistema automatico saranno anche installati sistemi di blocco ed allarme indipendenti.

Il sistema di controllo gestirà in automatico anche la bonifica dell'impianto nel caso di arresto per blocco dello stesso o blocco per decisione dell'operatore. Ciò farà in modo che i gas presenti nelle varie apparecchiature vengano aspirati e convogliati nello scrubber a soda.

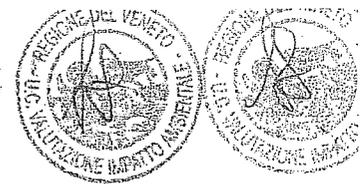
CONTENIMENTO DEGLI SPANTI DALL'IMPIANTO

Nelle aree interessate dalle nuove strutture destinate alla produzione di LABS sarà realizzato un sistema di raccolta differenziata per gli spanti, l'acqua di lavaggio e le acque meteoriche.

Stazioni di carico e scarico materie prime e prodotti: gli spanti che si verificassero nel corso delle operazioni di carico e scarico e le acque di lavaggio di tali spanti, così come le acque meteoriche che interesseranno le stazioni durante le operazioni di carico e scarico saranno convogliati in una vasca di sollevamento attrezzata con 2 elettropompe.

Parco serbatoi di stoccaggio LAB e LABS: il bacino del parco serbatoi, interamente in cemento armato, sarà dotato di un muro perimetrale dimensionato per contenere tutto il volume di prodotto di uno dei serbatoi più grossi con un margine del 10%. Lo scarico sarà di tipo a tampone e, in condizioni normali, sempre tamponato.

Giornalmente verrà verificata la tenuta dei serbatoi, delle tubazioni e delle valvole; nel caso di anomalie il personale tecnico interverrà immediatamente per eliminare le cause della perdita e



laverà l'area interessata dagli spanti. Spanti e acque di lavaggio verranno raccolti nella vasca di sollevamento.

Tutto il LAB o LABS derivante dalla rottura di un serbatoio o di una valvola verrà trattenuto dal bacino di contenimento e potrà essere allontanato tramite le due elettropompe presenti nella vasca di sollevamento, o con l'aspirazione diretta tramite autospurgo. Previa caratterizzazione il liquido potrà essere recuperato o avviato a smaltimento presso centri autorizzati al trattamento di rifiuti conto terzi. Spanti, acqua di lavaggio ed acqua meteorica raccolti nella vasca di sollevamento saranno rilanciati ad un serbatoio di stoccaggio della capacità di 80 m^3 , e da qui, previo controllo analitico, recuperati o avviati a smaltimento esterno.

Area impianto per la produzione di LABS: l'area sarà circoscritta da un cordolo che eviterà che gli spanti vadano a riversarsi nelle reti fognarie dello stabilimento. Questi saranno raccolti da un pozzo di raccolta dal quale verranno poi trasferiti al pozzo di sollevamento di servizio al bacino di stoccaggio dei serbatoi per LAB e LABS.

PARCO SERBATOI STOCCAGGIO LAB E LABS

Collocato nella zona sud dello stabilimento, sarà composto di:

- φ 4 serbatoi da 500 ton utili/cad per LAB (pari a 310 m^3 di LAB),
- φ 8 serbatoi da 325 ton utili/cad per LABS,
- φ 1 serbatoio di raccolta acque di lavaggio e stillicidi da 80 m^3 ,
- φ stazione scarico cisterne LAB,
- φ stazione carico cisterne LABS,
- φ stazione pompaggio di LAB dall'impianto,
- φ unità sequestro e stoccaggio degli spanti. Quest'ultima, adiacente al parco serbatoi, è costruita in cemento armato rivestito in antiacido ed è destinata alla raccolta delle acque meteoriche cadute nel bacino di contenimento dei serbatoi, degli eventuali spanti, nonché delle acque di lavaggio di questi.

CONSUMI ENERGETICI DEL NUOVO IMPIANTO

Sono previsti consumi di 1.650.000 KWh/anno per il processo e di 470.000 KWh/anno per le utilities (raffreddamento, illuminazione), il tutto a carico dell'autoproduzione di EE.

RIDUZIONE EMISSIONI LIQUIDE E GASSOSE DALL'IMPIANTO AC. SOLFORICO (IS)

Si prevede di apportare una modifica all'assetto impiantistico dell'acido solforico allo scopo di ridurre le emissioni gassose, eliminare gli scarichi liquidi inviati all'imp. di depurazione, migliorare il controllo delle emissioni, produrre un nuovo prodotto commerciabile, migliorare il trattamento delle emissioni dai serbatoi.

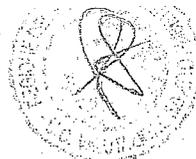
Con una modifica all'assetto impiantistico, i gas in uscita dall'assorbimento in 2 stadi dell'impianto di produzione IS vengono inviati con continuità, e non solo durante i transitori di avviamento, alla colonna di abbattimento finale C5 e quindi immessi in atmosfera attraverso il camino 3. Il camino 2 verrebbe chiuso (utilizzato solo in caso di manutenzione dell'unità C5).

I gas provenienti dal parco serbatoi vengono trattati in una unità di assorbimento ad acido solforico (colonna C9) per eliminare le tracce di anidride solforica e successivamente uniti ai gas in uscita dall'impianto. In questa maniera verrebbe abbattuta la concentrazione di anidride solforosa dai gas provenienti dalla colonna C3 dell'impianto IS fino ad un valore di 900 mg/Nm^3 .

L'abbattimento dell' SO_2 avviene mediante aggiunta di soda caustica; dalla reazione si ottiene bisolfito di sodio (commerciabile).

Verrà inoltre installata un'unità di abbattimento degli sfiati dai serbatoi C9 che porterà a ridurre la quantità di anidride solforica inviata all'unità C5 e ridurre al minimo la corrosione degli accessori dei serbatoi di stoccaggio dell'oleum. Per l'abbattimento dei gas viene utilizzato acido solforico al 98,5-99%.

30 GEN. 2007



AGGRAVIO DEL LIVELLO DI RISCHIO PREESISTENTE

Lo stabilimento Marchi Industriale S.p.A. ricade negli obblighi previsti dagli artt. 6 e 7 del D.Lgs 334/99, e quindi è già stata presentata la Notifica di cui all'art. 6/c.1 dello stesso D.Lgs ed è stata inviata agli Enti competenti la Scheda di Informazione prevista dall'art. 6/c.5.

Le sostanze che compariranno nel processo di produzione del LABS saranno:

Anidride solforica (SO₃) Rientra tra le sostanze elencate per nome dell'All. 1 Parte 1 ex D.Lgs. 334/99

Anidride solforosa (SO₂) Tossica per inalazione (R23); Provoca ustioni (R34).
Rientra tra le sostanze appartenenti alla categoria n. 2 della Parte 2 dell'All. 1 del D.Lgs. 334/99

LAB Non è classificato pericoloso; Punto d'infiammabilità > 125°C.
Non rientra nel campo di applicazione del D.Lgs 334/99

LABS Nocivo per ingestione (R22), Provoca ustioni (R34), Non infiammabile.

Non rientra nel campo di applicazione del D.Lgs 334/99

Non è prevista l'introduzione in stabilimento di nuove sostanze pericolose rispetto a quelle già presenti. Si avrà soltanto un incremento della quantità di SO₃ di circa l'8,3% rispetto alla quantità attuale complessivamente presente in stabilimento, mentre l'incremento dell'SO₂ sarà di circa il 7,5%. Tali valori rientrano ampiamente nei limiti di legge che determinerebbero un aggravio del preesistente livello di rischio dello stabilimento.

Non verranno variate in senso peggiorativo le condizioni di processo (temperatura e pressione) delle lavorazioni esistenti.

Lo studio di sicurezza effettuato mediante la metodologia Hazop (analisi di operabilità) ha evidenziato che, a seguito delle modifiche previste, non sono emersi nuovi eventi incidentali significativi che possano rappresentare un aumento del livello di rischio di incidenti rilevanti.

L'impianto sarà gestito in maniera automatica mediante controllo distribuito e le anomalie saranno segnalate da allarmi acustici e visivi sulle principali grandezze di processo.

In caso di blocco dell'impianto, i gas presenti nelle varie apparecchiature verranno aspirati e convogliati in automatico nello scrubber a soda esistente.

Gli interventi previsti non si estenderanno su aree o vie di accesso utilizzabili durante operazioni di emergenza e/o evacuazione.

Sulla base di quanto riportato, gli estensori del SIA dichiarano che il nuovo impianto di produzione del LABS non comporterà un aumento del preesistente livello di rischio di incidenti rilevanti per lo stabilimento.

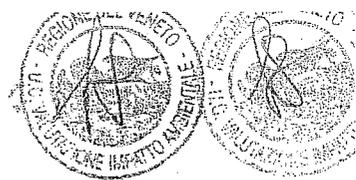
ANALISI DELLE ALTERNATIVE

Gli estensori del SIA hanno valutato ed analizzato anche alternative al progetto proposto:

- Opzione "0", ovvero la non realizzazione dell'impianto per la produzione di LABS;
- Alternative tecnologiche, ovvero utilizzare oleum (SO₃ in soluzione di acido solforico) al posto del SO₃ gassosa per la solfonazione del LAB. Tale tecnologia è però in fase di progressivo abbandono per la peggiore qualità del prodotto finito.

Altra alternativa tecnologica al progetto presentato è quella di utilizzare, al posto dei reattori continui multitubolari a film cadente, dei reattori batch in cascata, che però danno un prodotto finito di qualità inferiore.

- Alternative alla collocazione dell'impianto; ciò avrebbe però comportato la necessità di costruire anche un nuovo impianto di produzione di anidride solforosa e solforica con annessi stoccaggi di zolfo, servizi di fabbrica ed impianti di salvaguardia ambientale. L'impianto avrebbe dovuto comprendere anche una sezione finale di appiattimento dell'anidride solforosa residua dal processore solfonazione del LAB. Il sottoprodotto da avviare a smaltimento così ottenuto, inoltre, conterrebbe solfito e solfato di sodio.



Sulla base di tali alternative la scelta è andata sulla realizzazione dell'impianto come descritto nei paragrafi precedenti.

2.3 Quadro di Riferimento Ambientale

Con il Quadro di Riferimento Ambientale gli estensori del SIA hanno prima di tutto considerato in termini generici l'ambito di studio per poi approfondire gli aspetti ambientali interessati e valutare le interferenze tra opera ed ambiente, articolandole in 3 diverse fasi temporali: fase di cantiere, fase di esercizio e fase di dismissione. Laddove sono stati evidenziati impatti significativi, sono state prodotte le misure mitigative necessarie.

Analisi descrittiva per componente ambientale

SUOLO E SOTTOSUOLO

Il territorio comunale di Mira appartiene alla Pianura alluvionale del Fiume Brenta che occupa la maggior parte della superficie del Bacino scolante in Laguna di Venezia.

L'area è pianeggiante ed è caratterizzata da un'alternanza di aree urbanizzate e/o industriali ed aree ad indirizzo agricolo.

Il sistema alluvionale del fiume Brenta, è costituito da sabbie limi e argille e percorso da molteplici paleoalvei. In particolare, l'area su cui sorge lo stabilimento Marchi appartiene alla Bassa pianura antica (Carta dei suoli del Bacino scolante in Laguna di Venezia, ARPAV 2004), con suoli decarbonatati ed accumulo di carbonati negli orizzonti profondi. Essa è caratterizzata da sistemi dossivi solitamente alti meno di 2 m con i nuclei dei dossi sabbiosi, mentre fianchi e depressioni interdossive hanno caratteristiche limoso-argillose. La capacità protettiva di questi suoli nei confronti delle acque profonde è stata valutata come "moderatamente bassa", mentre per le acque superficiali è stata valutata "alta".

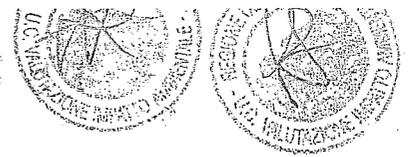
Quanto alla sismicità, si riporta la classificazione del Quadro di Riferimento Programmatico (DM 14/05/82), che inserisce il Comune di Mira in zona sismica 4.

ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE

La fascia della bassa pianura del Brenta è in generale caratterizzata da acque a lento decorso con fondo fangoso-sabbioso e, spesso, abbondante vegetazione acquatica, mentre lo scolo delle acque meteoriche avviene attraverso una estesa e ramificata rete idraulica di bonifica a deflusso generalmente naturale, intercettata e condizionata da importanti corsi d'acqua di categoria superiore.

Nel territorio di Mira la composizione idrografica vede solo corsi d'acqua artificiali. Tra questi, ad interessare lo stabilimento in oggetto sono il **canale Taglio**, da cui derivano le acque per uso industriale, e il **canale Cesenego** (o scolo Zezenigo), che riceve gli scarichi industriali depurati e le acque di seconda pioggia.

Dal "Rapporto sullo stato ambientale dei corpi idrici del Bacino scolante in Laguna di Venezia"(ARPAV, 2002), per il Taglio si è registrato un Livello d'Inquinamento da Macrodescrittori (LIM), pari a 3 (qualità media). I macrodescrittori che definiscono il LIM sono: azoto ammoniacale, azoto nitrico, % saturazione ossigeno, fosforo totale, BOD5, COD, *Escherichia coli*. Il monitoraggio dell'Indice Biotico Esteso (IBE), che misura la qualità biologica di un ecosistema acquatico, ha evidenziato, nello stesso lavoro, per le acque delle zone centro-meridionali del Bacino scolante, una generale situazione di degrado. Risultati analoghi sono venuti dal "Monitoraggio Biologico del reticolo idrografico della Provincia di Venezia 2001-2002), con campionamenti specifici per i due corsi d'acqua suddetti. Quest'ultimo studio ha classificato i due corsi d'acqua interessati dal progetto "a pronunciata alterazione".



La qualità delle acque sotterranee del Veneto, monitorata da ARPAV dal 2001 al 2003, ha visto l'applicazione degli indici SCAS (Stato Chimico Acque Sotterranee) e SAAS (Stato Ambientale Acque Sotterranee). Lo SCAS attribuisce alle acque delle classi che vanno da 1 a 4 per inquinamento antropico crescente e 0 per inquinamenti "naturali". Lo SAAS deriva dalla sovrapposizione dello SCAS con le classi quantitative (da A a B per impatto antropico da nullo a significativo, D per impatto antropico nullo ma potenzialità idrica naturalmente scarsa); ne deriva una valutazione quali-quantitativa del corpo idrico sotterraneo che può vedere 5 livelli di stato che vanno dall'*elevato* (descrittore di impatto antropico nullo o trascurabile sulla qualità e quantità della risorsa) a *scadente* (descrittore di impatto antropico rilevante); è presente anche il livello di qualità definito *naturale particolare* per condizioni "naturalmente" non buone. I 6 acquiferi artesiani monitorati per Mira e Mirano sono tutti caratterizzati da SCAS di classe 0 "impatto antropico nullo o trascurabile, ma con particolari facies idrochimiche naturali in concentrazioni al di sopra del valore della classe 3". Le classi di quantità vanno da A a C. Ciò definisce un SAAS sempre particolare.

VEGETAZIONE, FLORA E FAUNA

L'area d'interesse è caratterizzata dal paesaggio agrario proprio della pianura veneta. Le componenti della vegetazione sono siepi, alberature campestri e fasce di vegetazione legnosa ed erbacea igrofila lungo i corsi d'acqua. Le siepi sono costituite da acero campestre, olmo, pioppo nero e salice bianco. Questi ultimi due sono gestiti spesso a ceppaia. Altre specie comuni sono la robinia, il platano, i gelsi. Le cenosi erbacee, escludendo le ruderali e le infestanti dei campi, sono limitate alle igrofile, rappresentate per lo più da canneti a *Phragmites australis*, accompagnata da *Typha* sp. Non si rinvencono elementi floristici di pregio conservazionistico.

Relativamente alla fauna ittica, il territorio del Comune di Mira appartiene a quella che la Carta Ittica della Provincia di Venezia definisce "fascia della bassa pianura", caratterizzata da acque a corso lento con fondo fangoso-sabbioso e con vegetazione acquatica spesso abbondante. Il popolamento ittico, nel complesso, viene definito modesto, per la scarsità di specie di pregio conservazionistico, la flessibilità ecologica delle presenti e l'abbondanza delle alloctone.

Per la fauna terrestre, viene riportato un elenco di 57 specie che comprendono anfibi, rettili, uccelli e mammiferi. Per 17 la presenza nell'area è detta certa, per 27 probabile, per 13 possibile. L'analisi di questa componente effettuata nel SIA conclude ritenendo la comunità faunistica di discreto livello, grazie ad una buona articolazione degli habitat.

ATMOSFERA

La stazione provinciale di rilevamento di Mira, parte della rete gestita da ARPAV, monitora giornalmente i parametri chimici biossido di zolfo (SO₂), ozono (O₃), ossidi di azoto (NO_x), radioattività e idrocarburi non metanici (NMHC), ed i parametri meteo temperatura (in °C), umidità relativa, direzione del vento, direzione del vento globale, velocità del vento. Le caratteristiche del sito di rilevamento lo definiscono in zona suburbana, con densità di popolazione tra i 2.000 e i 10.000 abitanti/kmq, su strada ampia, con intensità di traffico superiore ai 10.000 veicoli al giorno.

Il biossido di zolfo non supera i valori guida di 40-60 µg/m³ (media annuale delle medie su 24 ore) e il limite di 80 µg/m³ (mediana annuale delle medie sulle 24 ore). La media di Mira (12 µg/m³) per l'anno 2001/2002 è comunque superiore rispetto a quella dell'anno precedente. Per lo stesso anno non si sono registrati superamenti del valore guida per il biossido di azoto (NO₂) di 135 µg/m³, né per il limite di 200 µg/m³ (98° percentile delle medie orarie). Nemmeno per il monossido di carbonio si sono registrati superamenti né del limite di 10 mg/m³ (concentrazione media sulle otto ore) né del livello di attenzione di 15 mg/m³ su base oraria. Le polveri totali sospese (PTS) hanno, invece, superato diffusamente il livello inferiore del valore guida di 40 µg/m³ e quello superiore di 60 µg/m³, calcolati come media annuale delle medie su 24 ore, ma mai il valore limite di 150 µg/m³



(media annuale delle medie sulle 24 ore). Più preoccupanti sono i dati delle permanenze delle polveri in atmosfera, con la concentrazione media giornaliera di PTS oltre i $100 \mu\text{g}/\text{m}^3$ (valore guida inferiore da DPR 203/88) nel 7% dei giorni dell'anno, con permanenze fino a 11 giorni e un massimo di $244 \mu\text{g}/\text{m}^3$. La concentrazione di PM_{10} tende a superare il valore obiettivo di qualità di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ (media mobile annuale da DM 25/11/94), con valore di $45 \mu\text{g}/\text{m}^3$ per il 2001/2002. Il monitoraggio ARPAV definisce il Rischio PM_{10} per il Comune di Mira "Elevato". Tenendo conto che per la stazione di Mira i dati validi per l'ozono sono stati solo il 35% di quelli disponibili, sono solo indicativi i dati di superamento del livello di protezione della salute ($110 \mu\text{g}/\text{m}^3$ media giornaliera) per oltre 35 giorni, e di superamento del limite di protezione della vegetazione ($65 \mu\text{g}/\text{m}^3$ media giornaliera) per 114 casi nel 2001/2002. Per gli idrocarburi non metanici si evidenzia un incremento rispetto agli anni precedenti, per il benzene vi è una tendenza al superamento del limite obiettivo di qualità di $10 \mu\text{g}/\text{m}^3$ media mobile annuale nei mesi invernali, mentre si rimane al di sotto ($4 \mu\text{g}/\text{m}^3$) con la media annuale. Relativamente agli idrocarburi policiclici aromatici (IPA), si è registrato nel 2002 un aumento rispetto all'anno precedente con tendenza al superamento dell'obiettivo di qualità di $1 \mu\text{g}/\text{m}^3$ da parte del benzo(a)pirene.

ODORI E RUMORE

L'area in indagine non presenta problemi per quel che riguarda gli odori.

Per quanto riguarda la componente rumori l'area su cui insiste l'impianto è classificata in Zona Classe V (aree prevalentemente industriali). L'azienda ha fatto effettuare dalla Società Programma Ambiente una serie di misure per stabilire l'entità dei livelli sonori attorno allo stabilimento. Da tali misurazioni risultano in tutti i casi ampiamente rispettati i limiti di zonizzazione.

VIABILITÀ E TRAFFICO

Lo stabilimento è servito da una strada camionabile che, evitando i centri abitati, permette di raggiungere l'autostrada A4 MI-VE.

Vengono quindi riportati orari e numeri dei mezzi in ingresso e in uscita dallo stabilimento allo stato di fatto. Merci in ingresso e uscita viaggiano su automezzi di terzi, con orari: lun-ven 8.00 – 12.00 e 13.00 – 16.30 mezzi in uscita; ogni giorno della settimana e a qualsiasi ora per i mezzi in entrata. Il totale giornaliero è di 35 mezzi pesanti in ingresso e uscita e di 5 vetture aziendali. Le autovetture del personale sono circa 50 al giorno, distribuite secondo i turni. Il traffico sulle strade SP27 e SS11 che interessano l'area è definito di media entità.

La realizzazione del Passante di Mestre, inoltre, faciliterà ulteriormente il raggiungimento dello stabilimento provenendo da qualsiasi direzione.

PAESAGGIO

Per quel che riguarda i vincoli ambientali e paesaggistici si rimanda a quanto detto nel quadro di riferimento programmatico. Gli estensori del SIA ricordano comunque che l'area è classificata Zona Industriale nel PRG di Mira e che lo stabilimento vi è presente da più di 100 anni. Per quanto concerne il paesaggio, si informa che l'area in oggetto è visibile percorrendo l'argine del Taglio. Lo stesso argine maschera parzialmente la vista dello stabilimento dall'abitato di Marano Veneziano.

Analisi degli impatti sulle componenti ambientali precedentemente descritte

L'analisi degli impatti svolta dagli estensori del SIA ha preso in considerazione solo quelle componenti che evidentemente potrebbero essere interessate dalla realizzazione, esercizio e dismissione della nuova unità LABS.



ATMOSFERA

Attualmente lo stabilimento presenta 26 punti di emissione tutti debitamente autorizzati ai sensi del D.Lgs. 152/06, art. 269, comma 8 e 2 con decreto della Provincia di Venezia n° 26229/06 del 01/09/2006.

Altre emissioni derivanti dall'attività dello stabilimento Marchi sono rappresentate dai gas di scarico degli automezzi in ingresso ed uscita. Gli estensori del S.I.A. hanno calcolato in circa 40 mezzi/giorno il traffico a carico dell'azienda. L'impatto valutato sulla qualità dell'aria dovuto a tali mezzi è stimato **trascurabile**, anche in virtù del fatto che l'area interessata si trova già all'interno di una zona a destinazione industriale dotata di buona rete viaria.

Fase di cantiere Durante la fase di cantiere non sono previste operazioni di scavo, quindi l'estensore del S.I.A. ritiene che le polveri mobilizzate saranno irrisorie. Alle stesse conclusioni l'estensore del S.I.A. perviene con riferimento alle emissioni prodotte dai mezzi utilizzati per l'installazione dell'impianto. Per questa fase l'impatto, reversibile e limitato, è valutato **trascurabile**.

Fase di esercizio In fase d'esercizio la variante di progetto non produrrà emissioni in atmosfera. Il nuovo impianto, infatti, funziona completamente a ciclo chiuso.

Si prevede inoltre una riduzione delle emissioni di biossido di zolfo provenienti dall'impianto dell'acido solforico in quanto la produzione di questo diminuirà di circa 16.000 ton/anno.

Per questo nuovo impianto l'impatto è da ritenersi pressoché **nullo**.

Fase di dismissione Per la fase di dismissione si fanno le stesse considerazioni della fase di cantiere e si ritiene che l'impatto sarà pressoché **nullo**.

SUOLO E SOTTOSUOLO

Attualmente lo stabilimento produce 16 tipi di rifiuti non pericolosi e 7 tipi di rifiuti pericolosi, più altri tipi di rifiuti assimilabili agli RSU ritirati dalla municipalizzata SER.TA.. Tutti i rifiuti vengono gestiti conformemente al D.Lgs. 22/97, con obbligo di registro carico/scarico, di denuncia annuale (MUD) e il rispetto delle norme di imballaggio ed etichettatura dei pericolosi e stoccaggio in contenitori idonei.

Fase di cantiere Si produrranno rifiuti tipo rottami di materiale ferroso e non, scarti di plastica, spezzoni di filo di rame e materiale risultante da montaggi elettrici. Tutti verranno gestiti conformemente al D.Lgs. 22/97. L'impatto viene dunque ritenuto trascurabile.

Fase di esercizio Lo smaltimento dei rifiuti prodotti dalla nuova unità (spanti accidentali, acque piovane, rifiuti provenienti dalle normali attività di manutenzione dell'impianto) avverrà secondo D.Lgs. 22/97, con obbligo di registro carico/scarico, di denuncia annuale (MUD) e il rispetto delle norme di imballaggio ed etichettatura dei pericolosi e stoccaggio in contenitori idonei.

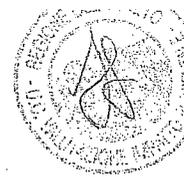
Da quanto suddetto, l'impatto determinato dalla realizzazione della nuova linea è considerato dagli estensori del S.I.A. **trascurabile**.

Fase di dismissione Le considerazioni sono le stesse della fase di cantiere e anche per questa l'impatto è ritenuto **trascurabile**.

AMBIENTE IDRICO

Il consumo attuale delle acque è così riassumibile: circa 16.000 m³/anno per servizi civili prelevati da acquedotto, circa 1.600.000 m³/anno per uso industriale prelevati dal canale Taglio e 136.000 m³/anno per medesimo uso dal sottosuolo.

Gli scarichi vedono: una rete per le acque civili, che confluisce nella fognatura pubblica; una rete per le acque pluviali che porta in una vasca di sequestro, dove le acque vengono analizzate e, se



conformi alla norma, scaricate nel Cesenego; una rete di acque di raffreddamento che convoglia in una vasca di sequestro dove le acque vengono analizzate e, se conformi alla norma, avviate al Cesenego. I limiti per lo scarico in Cesenego sono quelli imposti dalla Tabella A "Limiti allo scarico nella laguna di Venezia e nei corpi idrici del suo bacino scolante" allegata al DMA 30/07/99. I controlli riportati nel SIA mostrano il rispetto dei limiti di legge. Conseguentemente a ciò e a quanto suddetto relativamente alla qualità chimica e biologica del Cesenego, si ritiene che l'impatto sia da considerarsi **ininfluente**.

Fase di cantiere il consumo idrico è relativo ai soli servizi igienici destinati agli operai. Non vi saranno interferenze col reticolo idrografico superficiale e con la falda, producendo dunque un impatto considerato **nullo**.

Fase di esercizio le aree del nuovo impianto e dei serbatoi saranno isolate e le acque raccolte saranno analizzate prima di avviarle a smaltimento. Anche per l'area di sequestro e stoccaggio degli spanti si veda quanto detto nel quadro di riferimento progettuale. Nel complesso l'impatto sulle acque è dichiarato **nullo**.

Fase di dismissione si hanno le stesse considerazioni e conclusioni di quella di cantiere.

VEGETAZIONE, FLORA E FAUNA

Per la fase di cantiere e quella di dismissione, date le caratteristiche dell'area già descritte per questa componente, valutate in stato di qualità "sufficiente" ma mancanti di elementi di pregio, e il fatto che l'intervento avverrà all'interno del fabbricato già esistente, si sostiene che l'impatto possa ritenersi praticamente **trascurabile**.

Fase d'esercizio dal momento che si ritengono assenti specie particolarmente sensibili si afferma che il progetto **non presenta impatti significativi**.

ODORI E POLVERI

Fase di cantiere non si prevedono emissioni di polveri o di odori e, nel caso vi fossero, si ritiene sarebbero limitate e reversibili, quindi si considera l'eventuale impatto **trascurabile**.

Fase di esercizio non vi saranno emissioni e si considerano le attuali rientranti nella norma, quindi nell'insieme l'impatto da emissioni e odori è detto da ritenersi **trascurabile**.

Fase di dismissione non si prevedono emissioni odorose, quanto alle polveri da demolizione e da movimento mezzi si sostiene che la loro natura non costituisca problema per la salute umana. L'impatto, reversibile e limitato, è considerato **trascurabile**.

RUMORI E VIBRAZIONI.

Fase di cantiere sarà l'installazione dell'impianto a produrre rumore, che non sarà quello di un normale cantiere edile (90dB a 1 m dalle macchine), che si ha attenuazione man mano che ci si allontana dalle macchine secondo $A_d = 20 \log d$ (dove A_d = attenuazione; d = distanza tra fonte e bersaglio), l'effetto di decremento aggiuntivo dato da barriere (vegetazione e altro), che i lavori saranno condotti solo durante le ore diurne, l'impatto sonoro viene previsto come **molto basso**. Quanto alle vibrazioni, mancando lavori di scavo ed essendo l'abitato a 200 metri, si ritiene che l'impatto sarà **ininfluente**.

Fase di esercizio dai dati forniti dal costruttore dell'impianto la rumorosità dell'intero sistema a 5 m dallo stesso si attesta tra 70-80 dBA. Si sottolinea inoltre che la parte impiantistica del nuovo impianto sarà collocata all'interno di una struttura che permetterà di contenerne ulteriormente le emissioni sonore. Da quanto detto, l'impatto acustico è considerato **trascurabile**.

Fase di dismissione si fanno le stesse considerazioni relative a quella di cantiere.



VIABILITÀ

Allo stato attuale la rete viabilistica esistente supporta efficacemente il traffico veicolare legato all'impianto esistente e l'incremento degli inquinanti derivati da questo è definito modesto e in un contesto di qualità dell'aria scadente.

Fase di cantiere l'incremento di traffico dovuto ai mezzi in ingresso al cantiere è ritenuto **trascurabile** rispetto al traffico totale che passa lungo la S.P. limitrofa allo stabilimento.

Fase d'esercizio si prevede una diminuzione di circa 3 automezzi/giorno per il trasporto dell'acido solforico e un incremento di circa 13 automezzi/giorno per il trasporto di materie prime e prodotti finiti. Nel complesso è previsto sulla rete viaria l'incremento di 1 automezzo/ora rispetto all'attuale e tale incremento è valutato ad impatto **limitato**.

Fase di dismissione vale quanto detto per la fase di cantiere, con impatto **trascurabile**.

PAESAGGIO

L'impianto verrà ad insediarsi senza gravose sottrazioni di suolo e senza alterare spazi ecosistemici, in un'area già destinata ad impianti industriali. Non vi sono elementi di rilievo ambientale o culturale con i quali l'impianto possa interferire visivamente. Sul lato sud è presente una fascia boscata con alberatura ad alto fusto con effetto schermante, sul lato nord è in fase di realizzazione un parcheggio comunale con alberatura che maschererà l'impianto di acido solforico. Date le suddette valutazioni d'impatto relativamente a produzione di rifiuti, scarichi ed emissioni, rispetto ai vincoli ambientali e paesaggistici che insistono sull'area, si ritiene di poter definire l'impatto **molto basso**.

3. VALUTAZIONI SUL PROGETTO E SUL SIA

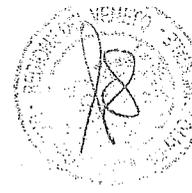
A seguito del sopralluogo preso l'impianto in oggetto e dell'esame del progetto, al proponente sono state chieste alcune integrazioni che hanno portato alla presentazione da parte dell'estensore di nuova documentazione tecnica acquisita dagli Uffici della Commissione di Valutazione d'Impatto Ambientale con Prot. 635499/45.07 del 06/11/2006.

A seguito dei colloqui con i progettisti e dell'esame dell'intera documentazione tecnica presentata la Commissione è potuta giungere ad una valutazione complessiva della proposta progettuale.

4. OSSERVAZIONI E PARERI: ESAME

Entro i termini non sono pervenuti agli Uffici V.IA osservazioni o pareri.

Fuori dei termini è pervenuta la Deliberazione Consiliare della Provincia di Venezia di espressione del parere di competenza acquisito dalla Unità Complessa VIA con prot. n. 461486/45.07 del 10/08/2006.



5. VALUTAZIONI COMPLESSIVE

Dall'esame del progetto e della documentazione integrativa trasmessa dal proponente è emerso che:

- a. Sia necessario eseguire sull'area destinata alla realizzazione del parco serbatoi LAB e LABS una preventiva indagine di caratterizzazione chimica del terreno ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte quarta, titolo quinto;
- b. La gestione dei rifiuti liquidi debba essere sottoposta ad opportuna autorizzazione ex D.Lgs. 152/2006, parte quarta.
- c. La modifica impiantistica del camino 3 con messa in marcia di una torre di abbattimento a soda caustica determina un abbattimento dell'anidride solforosa fino ad un valore di 900 mg/Nm^3 .

Dal momento che l'impianto di produzione del LABS in oggetto rientra nell'applicazione del D.Lgs. 59/2005 "IPPC" e l'esercizio è soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, dovrà rispettare, entro il 30/10/2007, i limiti di emissioni di SO_2 previsti nel documento "European Commission - Integrated Pollution Prevention and Control, Draft Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Large Volume Inorganic Chemicals - Ammonia, Acids and Fertilisers, Final Draft October 2006" che per tale parametro prescrive un limite di 600 mg/Nm^3 .

Si ritiene pertanto necessario che la Ditta, già da ora rispetti il limite di 600 mg/Nm^3 per le emissioni di SO_2 .

- d. Nel Quadro di riferimento programmatico presentato nel SIA, i redattori, considerando la Direttiva 92/43 "Habitat" e i siti della Rete Natura 2000 individuati ai sensi della stessa, evidenziano l'interessamento del territorio comunale di Mira per la presenza del SIC IT3250030 "Laguna medio-inferiore di Venezia" e della ZPS IT3250037 "Laguna Viva medio-inferiore di Venezia". Si intende qui far notare che l'elenco dei Siti Natura 2000 del Veneto è stato aggiornato con DPGR n.241 del 18/05/2005, secondo il quale il Comune di Mira è interessato anche dalle ZPS IT3250038 "Casse di colmata B-D/E" e IT3250039 "Valli e Barene della Laguna medio-inferiore di Venezia". Comunque, l'area oggetto dell'intervento in questione non è posta in nessuno di questi altri siti Natura 2000, né in loro vicinanza, né paiono porsi altre condizioni per l'assoggettamento a valutazione d'incidenza ambientale.

6. VALUTAZIONI CONCLUSIVE

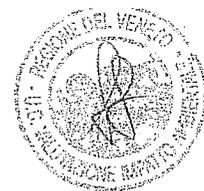
Tutto ciò premesso, la Commissione Regionale VIA, presenti tutti i suoi componenti, ad eccezione del componente esperto Dott. Gerry Boratto e il Dirigente Responsabile della Tutela Ambientale della Provincia di Venezia, esprime all'unanimità

parere favorevole

al rilascio del giudizio positivo di compatibilità ambientale sul progetto, subordinatamente al rispetto delle prescrizioni di seguito indicate:

PRESCRIZIONI

- a. Venga eseguita sull'area destinata alla realizzazione del parco serbatoi LAB e LABS una preventiva indagine di caratterizzazione chimica del terreno ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte quarta, titolo quinto;



- b. La gestione dei rifiuti liquidi sia sottoposta ad opportuna autorizzazione ex D.Lgs. 152/2006, parte quarta.
- c. Venga rispettato, sin da ora, per le emissioni di SO₂, il limite di 600 mg/Nm³ previsto per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Il Vice Presidente della
Commissione Regionale V.I.A.

Avv. Paola Noemi Furlanis

Il Presidente della
Commissione Regionale V.I.A.

Ing. Silvano Vernizzi

Il Dirigente

Unità Complessa V.I.A.

Dott.ssa Laura Salvatore

Vanno vistati n. 127 elaborati

LS/sf

UCVIA_MarchiIndustriale_ALL_A.doc