

# Slim Fusina Rolling S.r.l.

Stabilimento di Fusina, via dell'Elettronica, 31 - 30176 Fusina (VE)



## DOMANDA DI ASSOGGETTAMENTO A V.I.A. (Art. 8, L.R. n. 4 del 18/02/2016 - Art.19, D. Lgs. 152/06 e s.m.i.)

Pratica n. 09391220960-04122019-1450

Procedura di verifica di assoggettabilità a Valutazione d'Impatto Ambientale presentata dalla ditta SLIM FUSINA ROLLING S.r.l. ai sensi dell'art. 19 D.lgs 152/2006 e ss.mm.ii per la sostituzione del forno fusorio H2 e l'aumento della capacità produttiva, da realizzarsi presso l'impianto sito in Via dell'Elettronica 31 nel Comune di Venezia.

Richiesta integrazioni atti.



**Studio di consulenza accreditato da Assogalvanica**

01	Maggio 2020	Integrazioni prot. 13265 del 05/03/2020 Studio preliminare ambientale
00	Novembre 2019	Domanda di assoggettamento a VIA Studio preliminare ambientale

Rev.	Data	Descrizione
------	------	-------------

## Sommario

<b>PREMESSA</b> .....	<b>2</b>
<b>1. VENGA INDICATO COME SONO GESTITE LE SCORIE PRODOTTE DAI FORNI FUSORI; .....</b>	<b>2</b>
<b>2. VENGANO INDICATI E DESCRITTI I SISTEMI DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE PRESENTI; .....</b>	<b>5</b>
<b>3. VENGA DESCRITTO IL CICLO DELLE ACQUE, SIA PER LE ACQUE DI RAFFREDDAMENTO IN INGRESSO ALLO STABILIMENTO, SIA PER LE ACQUE METEORICHE DI DILAVAMENTO; .....</b>	<b>6</b>
<b>4. SIANO QUANTIFICATI, SU BASE ANNUA, GLI IMPATTI DELLO STABILIMENTO ALLA CAPACITÀ PRODUTTIVA ATTUALE E DI PROGETTO CON RIFERIMENTO AL CONSUMO DI RISORSA IDRICA, ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA, AL CONSUMO DI METANO, AL CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA, ALLA PRODUZIONE DI RIFIUTI ED AL TRAFFICO VEICOLARE; .....</b>	<b>6</b>
<b>5. SIA PRODOTTA UNA PLANIMETRIA COMPARATIVA STATO DI FATTO/STATO DI PROGETTO. ..</b>	<b>10</b>
<b>6. VENGA FORNITA LA DOCUMENTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO (DPIA) DELL'ATTIVITÀ NELLA NUOVA CONFIGURAZIONE IMPIANTISTICA, REDATTA DA UN TECNICO COMPETENTE IN ACUSTICA AMBIENTALE, IN CONFORMITÀ AI CRITERI STABILITI DELLA DDG ARPAV N. 3/08 (PUBBLICATA NEL BUR N. 92 DEL 7 NOVEMBRE 2008). .....</b>	<b>14</b>
<b>7. SI CHIEDE DI PRECISARE SE SIA PREVISTA LA REALIZZAZIONE DI NUOVI IMPIANTI DI ILLUMINAZIONE ESTERNA, CHE DOVRANNO ESSERE REALIZZATI IN CONFORMITÀ AI REQUISITI DI CUI ALLA LEGGE REGIONALE 17/2009 .....</b>	<b>14</b>
<b>8. PLANIMETRIA ALLO STUDIO AMBIENTALE PRELIMINARE, INOLTATA AL SUAP E TRASMESSA ALLA CITTÀ METROPOLITANA.....</b>	<b>14</b>
<b>9. SI RICHIEDE DI SPECIFICARE LE ATTIVITÀ DI CANTIERE IN UN CRONOPROGRAMMA DI DETTAGLIO.....</b>	<b>14</b>

## ALLEGATI

All. 1 - VIA - Slim Fusina Rolling - nov19 - Studio preliminare ambientale - Allegato 5

All. 2 - VIA - Slim Fusina Rolling - feb20 - Studio preliminare acustica

All. 3 - VIA - Slim Fusina Rolling - maz20 - Cronoprogramma preliminare H2

**PREMESSA**

Il presente documento (Integrazioni allo studio preliminare ambientale) è redatto come parte integrante della domanda di Screening di VIA per il progetto proposto dall'azienda Slim Fusina Rolling S.r.l. riguardante la sostituzione del forno fusorio denominato "H2", con un altro forno di tipo rettangolare inclinabile (modello SO 60 T prodotto dalla ditta Bartz Maschinenbau GmbH della capacità nominale di 60 tonnellate) dalla analoga funzione che verrà sempre denominato "H2".

Sulla base delle richieste di integrazioni avanzate dal gruppo di lavoro si riportano di seguito le risposte a tutti i punti individuati nella nota prot. 13265 del 05/03/2020 Area Ambiente classificazione 12.02

**1. Venga indicato come sono gestite le scorie prodotte dai forni fusori;**

La generazione di scoria dei forni fusori attuali si attesta sul 3,8%.

I forni di fusione moderni sono dotati di un dispositivo chiamato "stirrer" che mediante un meccanismo elettromagnetico è in grado di indurre nel metallo, durante il processo di fusione, un movimento agitato che tende ad omogeneizzare la temperatura del metallo liquido ed a ridurre la generazione di scoria. Valori tipici, sempre espressi in percentuale, di generazione scoria nei forni moderni sono pari al 2,5%.

Carica Forno / Uscita Scoria		
H2 VECCHIO		H2 NUOVO
3.8 %	Scoria prodotta	2.5 %

La gestione delle scorie prodotte dal forno anche se in quantità inferiore rimangono vincolate alla autorizzazione AIA a cui lo stabilimento fa riferimento per l'organizzazione delle scorie prodotte.

Le stesse saranno posizionate in attesa di smaltimento nei depositi temporanei già autorizzati.

In generale l'attività di fusione e laminazione dell'alluminio porta alla produzione di rifiuti che, per tipologia e caratteristiche di pericolosità, non possono essere assimilati a quelli urbani. La loro corretta gestione risulta pertanto di primaria importanza al fine di preservare l'ambiente da fenomeni di inquinamento.

I rifiuti che, ad oggi, vengono prodotti nei cicli di lavorazione sono di differenti tipologie.

Con riferimento alla planimetria in allegato n. 3, all'interno del complesso produttivo sono presenti diverse aree per il deposito temporaneo dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

Si riporta di seguito un elenco dei rifiuti prodotti.

Codice CER	Nome codificato del rifiuto	Area stoccaggio	Quantità max depositabile (t)
060503	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502*	1F	120
100324	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi diversi da quelli di cui alla voce 100323*	2F	50
120115	fanghi di lavorazione diversi da quelli di cui alla voce 120114*	12L	10
150102	imballaggi in plastica	22L	10
150106	imballaggi in materiali misti	23L	20
150107	vetro	7L	2
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202*	10L	5
160103	gomma	17L	10
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215*	20L	10
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161104	18L	150
170402	alluminio	4L	50
170402	alluminio	3F	30
170405	ferro e acciaio	14L	50
170411	cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410*	15L	20
170604*	materiali isolanti	21L	60 (peric.)
170904	rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901*, 170902* e 170903*	13L	200
200101	carta e cartone	8L	8
200138	legno	19L	40

Codice CER	Nome codificato del rifiuto	Area stoccaggio	Quantità max depositabile (t)
100315*	schiumature infiammabili o che rilasciano a contatto con l'acqua gas infiammabili in quantità pericolose	4F	200 (peric)
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura, lappatura, contenenti olio)	11L	10 (peric)
130208*	altri oli per motori, ingranaggi, lubrificazione	1L	10 (peric)
130208*	altri oli per motori, ingranaggi, lubrificazione	8F	5 (peric)
130502*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	3L	30 (peric)
130802*	altre emulsioni	1L	5 (peric)
130802*	altre emulsioni	5F	20 (peric)
140603*	altri solventi e miscele di solventi	9L(+)	1 (peric)
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2L	4 (peric)
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci ed indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	5L	15 (peric)
160107*	filtri olio	6F	0,5 (peric)
160601*	batterie al piombo	7F	5 (peric)
180103*	rifiuti che devono essere raccolti/smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	6L	0,02 (peric)
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	9L(+)	1 (peric)

Ad oggi, all'interno delle aree indicate in tabella, vengono posti in deposito temporaneo i rifiuti prodotti prima del loro conferimento a smaltitori autorizzati.

A seguito dell'implementazione delle modifiche programmate, non è prevista la produzione di ulteriori tipologie di rifiuto rispetto a quelle riportate nel Modello Unico di Dichiarazione Ambientale (MUD) 2019 e/o della creazione di altre aree di deposito temporaneo.

In fase di conferimento dei rifiuti prodotti l'azienda, oltre rivolgersi a professionisti autorizzati, predilige quelli che avviano quanto conferito a recupero e non a smaltimento.

Visto quanto sopra descritto l'impatto ambientale derivante dalla produzione di rifiuti, in seguito all'implementazione delle modifiche impiantistiche programmate si può ritenere trascurabile.

## 2. Vengano indicati e descritti i sistemi di trattamento delle acque presenti;

I sistemi di trattamento delle acque presenti sono gestiti come da Autorizzazione AIA e da “Autorizzazione alla derivazione di acqua lagunare ed allo scarico di reflui” rilasciata dal Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti.

In merito alle risorse idriche utilizzate da Slim Fusina Rolling S.r.l., il prelievo viene effettuato da pubblico acquedotto, dal Canale Industriale Sud mediante il punto di prelievo AL1 (punto autorizzato ma attualmente non in uso), dal Naviglio del Brenta mediante il punto di prelievo AS1 (si veda planimetria scarichi idrici riportata in allegato n. 1) dal pozzo artesiano autorizzato dall’amministrazione di cui sopra.

Nello specifico l’acqua prelevata dalla rete pubblica viene utilizzata a scopo igienico sanitario, mentre quella prelevata da corpo idrico superficiale o da pozzo artesiano viene utilizzata durante il processo produttivo, per il raffreddamento delle utilities.

A seguito della realizzazione del progetto in parola (dismissione e sostituzione del forno fusorio “H2”) non è previsto nessun aumento relativo utilizzo della risorsa idrica rispetto ai volumi in gioco. Per quanto riguarda l’utilizzo igienico sanitario, il consumo giornaliero effettivo rimarrà lo stesso di quello attuale poiché il numero di dipendenti non subirà variazioni.

Non si prevede quindi nessun impatto sulle risorse idriche disponibili per la zona di insediamento dell’azienda o comunque un consumo di acqua rilevante.

Con riferimento alla planimetria in allegato n. 1 ad oggi, presso il sito dell’installazione, sono presenti i seguenti scarichi idrici:

- LSM1, LSM2, LSM3, LSP1: linee acque bianche (i punti LSM1 ed LSP1 attivi solo in caso di emergenza);
- SM1: punto di scarico acque bianche su Canale Industriale Sud;
- PM 346/1, PM 346/2: linee acque nere.

In seguito alla realizzazione delle modifiche impiantistiche programmate non sarà necessario attivare nessun ulteriore punto di scarico in corpo idrico superficiale o in pubblica fognatura e pertanto si può escludere qualsiasi impatto negativo sull’ambiente.

**3. Venga descritto il ciclo delle acque, sia per le acque di raffreddamento in ingresso allo stabilimento, sia per le acque meteoriche di dilavamento;**

Le acque di raffreddamento sono le stesse descritte nell'autorizzazione ambientale autorizzata e dall'"Autorizzazione alla derivazione di acqua lagunare ed allo scarico di reflui" e non prevedono variazioni della gestione; la sostituzione del forno H2 vecchio con l'H2 nuovo non comporta alcuna differenziazione nella gestione delle acque industriali.

Per quanto riguarda le acque meteoriche il forno H2 è all'interno dell'area fonderia capannone chiuso e non coinvolto dalle acque meteoriche che rimangono tal quali e comunque integralmente trattate nell'impianto di prima pioggia aziendale.

**4. Siano quantificati, su base annua, gli impatti dello stabilimento alla capacità produttiva attuale e di progetto con riferimento al consumo di risorsa idrica, alle emissioni in atmosfera, al consumo di metano, al consumo di energia elettrica, alla produzione di rifiuti ed al traffico veicolare;**

<b>Fornitura di Gas</b>		
<b>H2 VECCHIO</b>		<b>H2 NUOVO</b>
520 m <sup>3</sup> /h	Portata di alimentazione	1190 Nm <sup>3</sup> /h
0.045 – 0.12 bar	Pressione in entrata	0.5 bar
DN 80	Diametro tubazione	DN 150
<b>Aria compressa</b>		
<b>H2 VECCHIO</b>		<b>H2 NUOVO</b>
0.5 m <sup>3</sup> /h	Portata di alimentazione	1.1 m <sup>3</sup> /h
2.5 – 7 bar	Pressione in entrata	5.5 – 10 bar
DN 20	Diametro tubazione	¾"
<b>Fornitura di Acqua</b>		
<b>H2 VECCHIO</b>		<b>H2 NUOVO</b>
Stirrer (agitatore)		Stirrer (agitatore)
Assente	Acqua di raffreddamento (in uso allo stirrer su circuito chiuso pari a 2.5 – 2.8 m <sup>3</sup> /h in ricircolo totale)	spurgo minimo per mantenimento qualità acqua

<b>Energia Elettrica</b>		
<b>H2 VECCHIO</b>		<b>H2 NUOVO</b>
100 kW	Potenza senza stirrer	130 kW
395 ± 5 %V	Tensione senza stirrer	400 V
50 Hz	Frequenza senza stirrer	50 Hz

Energia Elettrica		
H2 VECCHIO		H2 NUOVO
Assente	Potenza stirrer	110 kW
Assente	Tensione stirrer	AC 400 V $\pm$ 10%
Assente	Frequenza stirrer	50 Hz

### TRAFFICO VEICOLARE

Il trasporto di materiali e personale tecnico avverrà su gomma, mediante automezzi messi a disposizione dalla ditta che si occuperà dell'installazione del nuovo forno fusorio.

L'accesso alla zona industriale in cui sorge l'azienda interesserà il territorio comunale solamente lungo la direttrice di via dell'Elettronica. Il transito avverrà solamente in orario diurno e si concentrerà prevalentemente al mattino e nel tardo pomeriggio.

Considerate le caratteristiche del traffico mediamente presente (tipo di mezzi e loro quantità) in una zona a vocazione produttiva ed il numero comunque molto limitato di automezzi che verrà impiegato pertanto non viene previsto alcun incremento di Traffico veicolare pesante.

L'impatto ambientale derivante si può considerare pertanto trascurabile.

### EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'aspirazione e la filtrazione dei fumi sono necessarie per rendere la produzione efficiente, per proteggere gli addetti da eventuali sostanze nocive e per il rispetto dei livelli di emissioni in atmosfera prescritti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente presso il sito dell'installazione.

Anche il nuovo forno fusorio, come quello ad oggi in esercizio, sarà dotato di un impianto di aspirazione localizzata per la captazione di eventuali polveri e fumi che potrebbero formarsi durante le normali fasi di lavorazione.

L'impianto di aspirazione succitato verrà collettato al punto di emissione esistente n. F89 asservito al reparto fonderia.

Di seguito vengono riportati i parametri che annualmente vengono monitorati nelle analisi alle emissioni unitamente ai valori di flusso di massa rilevati nella campagna analitica del 2019.

PARAMETRO	VALORE ANALISI EMISSIONI 2019 (g/h)	LIMITE PREVISTO DAL DECRETO AIA 2714/2017 (g/h)
Polveri	277	1100
Acido cloridrico	27	3300
Acido fluoridrico	27	550
Ossidi di azoto	2234	55000

A seguito dell'entrata in esercizio del nuovo forno non si prevede nessuna variazione sulla quantità di specie chimiche emesse nell'unità di tempo (flusso di massa).

Come si evince da quanto sopra, anche a seguito dell'implementazione delle modifiche impiantistiche in parola, le emissioni in atmosfera provenienti dal camino F89 continueranno ad essere inferiori ai limiti previsti dal vigente decreto AIA.

I reflui gassosi aspirati, prima di essere convogliati in atmosfera, vengono convogliati all'impianto di trattamento fumi del reparto fonderia per la depolverazione, tramite filtro a maniche, della fase gassosa.

Il filtro a maniche installato in azienda è un'apparecchiatura che viene utilizzata per la depolverazione del reflu gassoso, captato dall'impianto di aspirazione, durante l'attività di fusione. Il principio su cui si basa è il seguente: i gas carichi di polvere entrano nel filtro, dove incontrano una serie di sacchi cilindrici (maniche). Il trasporto dei gas è assicurato da un ventilatore, in coda all'impianto, per evitare che il particolato rovini il ventilatore stesso e per mantenere l'impianto in depressione. Il materiale di cui sono costituite le maniche è trattato in maniera da avere una permeabilità tale da far passare il gas, ma non la polvere, che vi aderisce. Un sistema di scuotimento, ad aria compressa, permette la rimozione periodica di parte di tale materiale che viene poi stoccato e correttamente smaltito.

Si precisa che questo sistema di trattamento garantisce un'efficienza di abbattimento superiore al 95%. Vengono convogliate in atmosfera, dunque, meno del 5% delle polveri in ingresso.

La posizione esatta del punto di emissione in oggetto si evince dalla planimetria riportata in allegato n. 1 al presente documento.

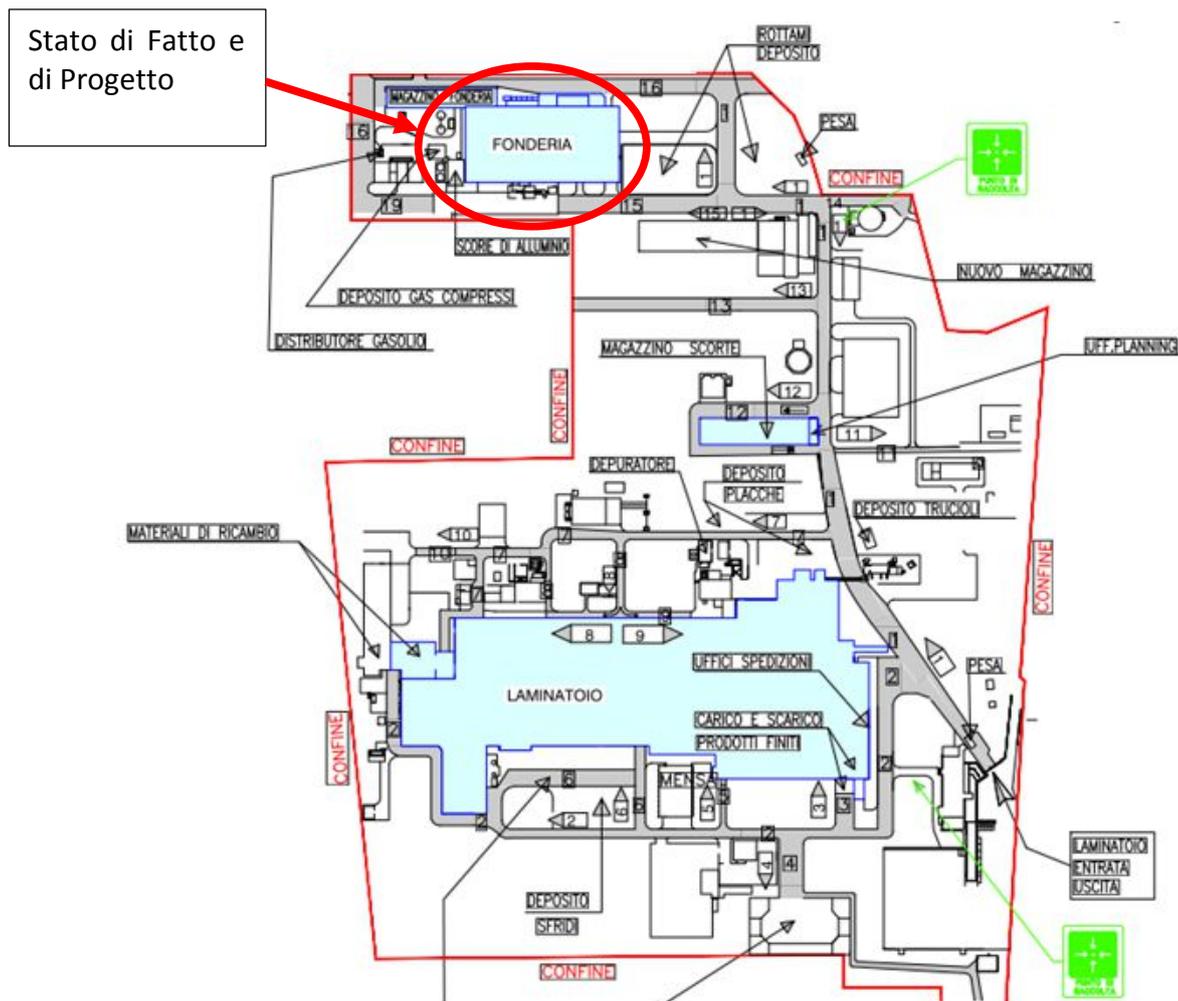
Non è prevista l'introduzione di nuove specie chimiche da monitorare oltre a quelle già annualmente controllate.

Per quanto sopra descritto si ritiene che l'implementazione del progetto in parola non possa provocare impatto ambientale di significativa entità in relazione alla quantità/qualità delle emissioni convogliate in atmosfera provenienti dal punto di emissione F89.

**5. Sia prodotta una planimetria comparativa stato di fatto/stato di progetto.**

Non sono previste variazioni planimetriche pertanto la planimetria identificativa dell'area di Fonderia risulta identica alla precedente riportata di seguito:

Foto 1: planimetria generale dello stabilimento Slim Fusina Rolling S.r.l stato di progetto e stato di fatto .



La Sede Operativa di Slim Fusina Rolling è sita nella Località Fusina (VE) in Via dell'Elettronica, 31. Il sito in esame occupa una superficie totale di circa 325000 m<sup>2</sup>, di cui circa 125000 m<sup>2</sup> coperti e circa 200000 m<sup>2</sup> scoperti impermeabilizzati e non impermeabilizzati. L'azienda ricade all'interno dell'area industriale di Porto Marghera e dista circa 6 Km in direzione sud-est dal centro cittadino di Marghera e a circa 7 km ad ovest di Venezia.

La località di Fusina, in cui è operativa Slim Fusina Rolling S.r.l., è situata nella terraferma veneziana ed è compresa nella municipalità di Marghera.

Le coordinate geografiche a cui ricondurre l'ubicazione del complesso sono di seguito riportate.

Reparto Fonderia		Reparto Laminatoio	
Latitudine	45°25' 60 N	Latitudine	45°25' 56 N
Longitudine	12°14' 30 E	Longitudine	12°14' 10 E

Di seguito si riporta un' immagine satellitare dell'azienda.

Foto 2: vista aerea dello stabilimento Slim Fusina Rolling S.r.l.



Per quanto riguarda le distanze minime riferite al perimetro dello stabilimento, si forniscono di seguito i principali riferimenti:

<b>Insedimento</b>	<b>Distanza (m)</b>
Venezia (Piazzale Roma)	7000
Malcontenta prime case	1250
Malcontenta centro	2900
Moranzani	250
Marghera (zona abitata)	3500
Marghera centro	6100
Strada Regionale (ex SS) 11 Padova	2500
Strada Statale Romea 309	1500
Autostrada VE/MI	6000
Mestre centro	6500

Le distanze dell'impianto rispetto ai principali impianti adiacenti sono:

<b>Impianti</b>	<b>Distanza (m)</b>
Impianto Cracking (CR)	450
Centrale ENEL di Fusina	50
Impianto di termodistruzione rifiuti Veritas	200
Deposito DECAL	300

Nel raggio di 5 km dal baricentro dello stabilimento ricade la zona abitata di Marghera e Malcontenta .

Lo Stabilimento dista circa 11 km in linea retta direzione Nord-Est, dall'aeroporto più vicino (MARCO POLO - VENEZIA) e rientra nelle zone prescritte dalle norme I.C.A.O. (International Civil Aviation Organization) per quanto concerne il piano previsto per l'atterraggio ed il decollo di velivoli dall'aeroporto stesso.

Lo stabilimento è raggiungibile dalla strada statale Romea SS 309 in località Malcontenta attraverso via dell'Elettronica.

Dista circa 7 km dal casello autostradale di Marghera (autostrada serenissima A4).

Dispone di raccordo ferroviario derivato dal raccordo base di Porto Marghera collegato alla ferrovia dell'ente FS.

Il lotto occupato dall'azienda Slim Fusina Rolling S.r.l. risulta individuato dai seguenti dati catastali, relativi al Comune di Venezia (VE):

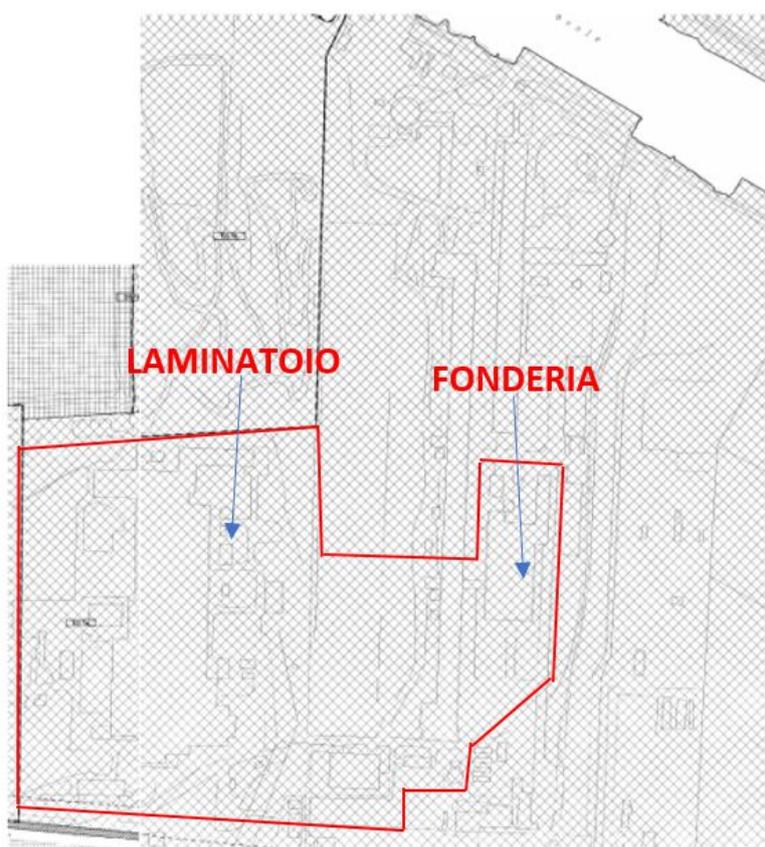
- Foglio n. 193 - mappali n. 19, 28, 38, 39, 144, 160, 206, 499, 501, 848.

Dall'esame della Variante al Piano Regolatore Generale per la Terraferma (VPRG) del comune di Venezia si evince che, la zona in cui è ubicata Slim Fusina Rolling S.r.l., è classificata come "Zona industriale portuale di completamento D1.1".

Nell'intorno di 500 metri dal perimetro del complesso, non si rileva la presenza di strutture scolastiche, sanitarie o altri luoghi soggetti ad affollamento.

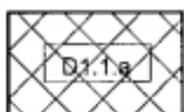
Si riporta di seguito un estratto della Variante al Piano Regolatore Generale per la Terraferma del comune di Venezia con riferimento allo stabilimento e relativa legenda.

Foto 3: estratto VPRG comune di Venezia



Legenda:

**zona produttiva**



**D1.1**  
zona industriale portuale di completamento

**6. Venga fornita la Documentazione Previsionale di Impatto Acustico (DPIA) dell'attività nella nuova configurazione impiantistica, redatta da un Tecnico competente in acustica ambientale, in conformità ai criteri stabiliti della DDG ARPAV n. 3/08 (pubblicata nel BUR n. 92 del 7 novembre 2008).**

In **Allegato 2** è presente la relazione tecnica di previsionale acustico redatta da tecnico competente.

**7. Si chiede di precisare se sia prevista la realizzazione di nuovi impianti di illuminazione esterna, che dovranno essere realizzati in conformità ai requisiti di cui alla Legge Regionale 17/2009**

Non è prevista alcuna variazione degli impianti di illuminazione dell'area di Fonderia in cui sarà presente il Nuovo forno H2 l'illuminazione interna della fonderia risponde ai requisiti della legge regionale 17/09 art.9.

**8. planimetria allo Studio Ambientale Preliminare, inoltrata al SUAP e trasmessa alla Città Metropolitana.**

Si riporta in **Allegato 1** la planimetria allo Studio Ambientale Preliminare richiesta.

**9. Si richiede di specificare le attività di cantiere in un cronoprogramma di dettaglio.**

In **Allegato 3** si riporta il cronoprogramma delle attività di attuazione del progetto.