

FUSINA

NICHE FUSINA ROLLED PRODUCTS SRL

Via dell' Elettronica 31 – loc. Malcontenta – Venezia

SINTESI NON TECNICA

Riesame A.I.A. n. 3418/2022 del 15/12/2022

Sommario

1. PREMESSA	3
1.1 Introduzione	3
1.2 Cronistoria dello stabilimento	3
1.3 Inquadramento urbanistico e territoriale	5
2. SINTESI DEL PROCESSO PRODUTTIVO ED UTILIZZO MATERIE PRIME	9
3. PRINCIPALI EMISSIONI GENERATE DALL'INSTALLAZIONE	10
3.1 Approvvigionamento e scarico delle acque	10
3.2 Emissioni in atmosfera	11
3.3 Rifiuti.....	12
3.4 Rumore e Odori	13
3.5 Consumi energetici	13
4. INTERVENTI DI MODIFICA PROPOSTI E MIGLIORAMENTI AMBIETALI.....	13

1. PREMESSA

1.1 Introduzione

La presente relazione di sintesi non tecnica è relativa al riesame del provvedimento AIA n. 3418/2022 del 15/12/2022 in capo alla ditta Niche Fusina Rolled Products s.r.l. per lo stabilimento ubicato in via dell'Elettronica 31 in Comune di Venezia, frazione Malcontenta loc. Fusina.

L'azienda opera attraverso la fonderia ed il laminatoio di Fusina, situati sulle rive del canale industriale Sud di fronte alla Laguna di Venezia.

L'attività di fusione rientra in categoria IPPC 2.5 b): Produzione e trasformazione dei metalli – Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli.

Lo stabilimento ha due reparti principali: la fonderia e l'adiacente laminatoio, dedicati alla produzione di prodotti laminati in alluminio e sue leghe.

La capacità produttiva autorizzata (AIA n. 3418/2022) della fonderia è di 95.000 tonnellate/anno, mentre del laminatoio è pari a 65.000 tonnellate/anno.

Nella fonderia vengono prodotte placche in alluminio di varie dimensioni che possono essere vendute direttamente o laminate nel vicino reparto laminatoio per ottenere i prodotti finiti quali lamiere, piastre ed una quota parte di nastri.

I principali mercati ai quali sono destinati i prodotti sono i seguenti:

- settore marino per la produzione di navi di lusso, catamarani e yacht;
- settore trasporto per la produzione di camion cisterna, camion per trasporto merce alla rinfusa, autobus e treni;
- prodotti per l'ingegneria per la costruzione di parti di macchine e stampi.

Lo stabilimento è certificato per i seguenti sistemi di gestione: ISO 9001(qualità), ISO 14001 (ambiente), 450001 (salute e sicurezza), ISO 50001 (energia).

1.2 Cronistoria dello stabilimento

Tra il 1927 ed il 1929 nascono, dalle 2 società svizzere maggiori produttrici di alluminio, la "Lavorazione Leghe Leggere S.p.A." (estrusione, trafilatura, laminazione) con stabilimento in via dei Sali n°3 e la "S.A.V.A. S.p.A." (produzione alluminio primario ciclo integrato) in via dell'Elettricità n°19/b. Un anno dopo nasce lo stabilimento in via delle industrie n°26/28 con ragione sociale di "Industria Nazionale Alluminio" (INA), diventata nel corso degli anni prima "SEAL", successivamente in "DIM" (società del gruppo Montecatini Edison), poi "Alumetal" ed infine in "Alluminio Italia S.p.A." che cessa la sua attività nel 1982.

Lo stabilimento di Fusina nasce nel 1955, ad opera della Montecatini Edison, inizialmente per la sola produzione di alluminio primario con i reparti anodi, elettrolisi e fonderia.

La "Lavorazione Leghe Leggere S.p.A." apre, nel 1964, un altro stabilimento in via dell'Elettronica n°9 a Fusina per la produzione di laminati e, sempre nello stesso periodo, viene aperto un nuovo stabilimento a Fusina di proprietà della "S.A.V.A. S.p.A.", dotato di centrale termoelettrica e fabbrica anodi, elettrolisi e fonderia.

Nel 1982, la "S.A.V.A. S.p.A." vende parte del terreno dello stabilimento di via dell'Elettricità alla Metallotecnica Veneta e parte all'Alucentro, divisione dell'Alusuisse Italia S.p.A.

E' dello stesso periodo la fusione tra "Lavorazione Leghe Leggere S.p.A." e "S.A.V.A. S.p.A." che porta alla nascita di una nuova società, la "Sava Alluminio Veneto S.p.A."

Nel 1987, l'area dello stabilimento dell'"Alluminio Italia S.p.A." di via delle Industrie n° 26/28 viene suddivisa tra "Aluminia" e "Alutekna S.p.A."

Con la crisi dell'alluminio dei primi anni '90, cessano l'attività nel 1991 lo stabilimento "Sava Alluminio Veneto S.p.A." di via dell'Elettricità n°19/b e nel 1992, la produzione di anodi e l'elettrolisi dell'"Alumix S.p.A." di via dell'Elettronica n°23.

Nel 1993 vi è una nuova grande opera di ristrutturazione: tutta la "Sava Alluminio Veneto S.p.A." rientra per fusione nel gruppo "Alumix S.p.A.", compreso lo stabilimento di via dell'Elettronica n°11 della Montecatini Edison che nel frattempo aveva cambiato numerose ragioni sociali.

Nello stesso anno la "Alutekna S.p.A." con lo stabilimento in via delle Industrie n° 26/28 viene messa in liquidazione.

Analogamente tocca all'"Alumix S.p.A." nel 1994.

Nel novembre del 1996 lo stabilimento "Alumix S.p.A." di via dei sali n°3 viene venduto alla "Aluvenice S.p.A." che vi esercita attività di trafile e corderia.

Dal 1° aprile 1996 "Alumix S.p.A." cede ad "Alcoa Italia S.p.A.":

2 palazzine dello stabilimento di via dell'Elettricità n°19/b, in affitto, ad uso dell'amministrazione del CED; nel febbraio 1999 "Alcoa Italia S.p.A." disdirà il contratto d'affitto;

gli stabilimenti di via dell'Elettronica 9/11 e gli impianti della fonderia all'interno dello stabilimento di via dell'Elettronica n°23 (nell'agosto dello stesso anno "Alcoa Italia S.p.A." cesserà ogni attività di fonderia presso lo stabilimento ex "Alumix S.p.A." di via dell'Elettronica n°23).

ALCOA Italia S.p.A. è poi divenuta ALCOA Trasformazioni S.r.l nel novembre 2001. Dal 12 settembre 2013 le attività produttive in area primario sono cessate in maniera definitiva, con la comunicazione della chiusura dell'impianto.

Dal 1° luglio 2016 la divisione laminati (Laminatoio e Fonderia) è stata ceduta come ramo d'azienda a Fusina Rolling srl, nuova società.

A Novembre 2016 ALCOA Corporate ha deciso di separare a livello global le attività: sono rimaste a capo di ALCOA Corporate tutti gli stabilimenti con attività primarie. Tutte le altre attività a valore aggiunto sono state inglobate in una nuova corporate denominata ARCONIC.

Dal 01.04.2017 Fusina Rolling srl è stata acquisita da SLIM Aluminium SpA, società controllata dal gruppo Quantum Capital Partners ed è pertanto cessato ogni legame sia con Alcoa che con Arconic.

In maggio 2017 è variata la denominazione del sito da Fusina Rolling srl a SLIM Fusina Rolling srl.

Dal 01 Aprile 2022 c'è stato un ulteriore trasferimento del ramo d'azienda da Slim Fusina Rolling S.r.l. a Niche Fusina Rolled Products S.r.l., società controllata da Concord Resources Ltd e New Day Aluminium Holdings e partecipata al 49% da Invitalia.

1.3 Inquadramento urbanistico e territoriale

Lo stabilimento sorge nella zona sud orientale del Veneto, nella laguna di Venezia, in località Fusina di Porto Marghera ; il centro abitato più vicino è Malcontenta a circa 1,5 Km dallo stabilimento.

Viene riportata di seguito la mappa di inquadramento territoriale di tutta la zona lagunare (carta IGM-foglio n°127).



Fig.1 – Carta IGM foglio 127 con localizzazione dell'impianto

Il sito in esame occupa una superficie totale di circa 319.500 mq, di cui una parte coperta, una parte scoperta impermeabilizzata e una parte scoperta drenante.

Nella cartina seguente vediamo più nel dettaglio la localizzazione dello stabilimento, inserito nella seconda zona industriale (carta IGM n°51-quadrante 2).

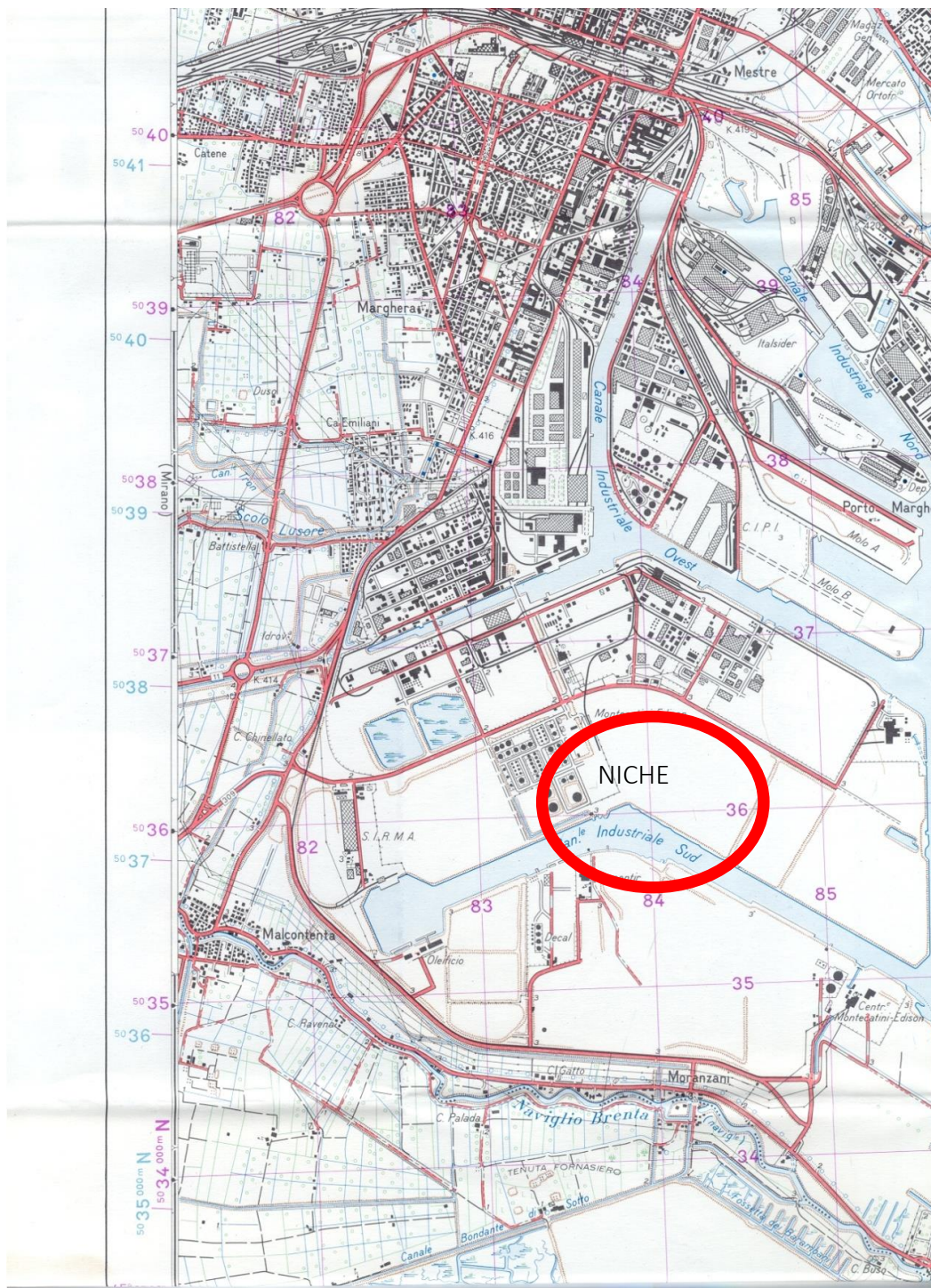


Fig. 2 - Carta IGM 51 quadrante 2 con localizzazione del sito



Fig. 3 – ortofoto del sito

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

Insediamiento	Distanza (m)
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:

Impianti	Distanza (m)
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.

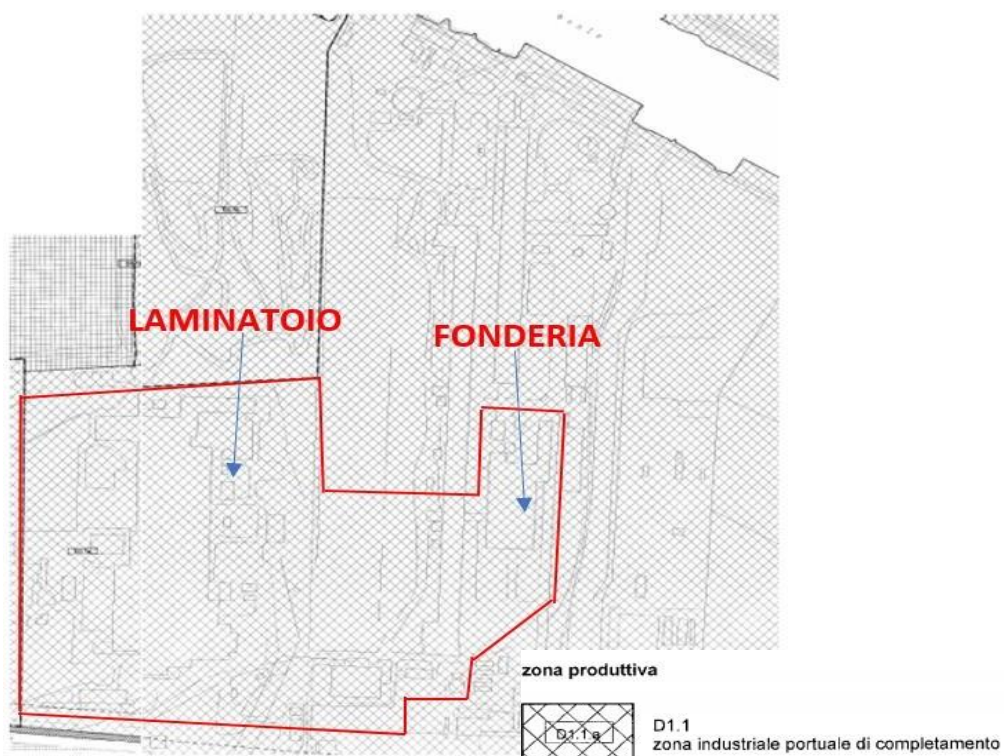
Disti circa 7 km dal casello autostradale di Marghera (autostrada serenissima A4).

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

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 l'azienda, 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.



2. SINTESI DEL PROCESSO PRODUTTIVO ED UTILIZZO MATERIE PRIME

L'installazione si compone di due principali reparti: la fonderia e il laminatoio, specializzati nella produzione di prodotti laminati in alluminio e sue leghe. La capacità produttiva autorizzata della fonderia è di 95.000 tonnellate all'anno, mentre il laminatoio può produrre fino a 65.000 tonnellate all'anno.

Nel reparto fonderia vengono ottenute placche di alluminio di varie dimensioni, alcune delle quali vengono laminate nell'adiacente reparto di laminazione per la realizzazione di lamiere, piastre e nastri. I prodotti hanno dimensioni massime di larghezza fino a 2,5 m, lunghezza fino a 15 m e spessore fino a 8 mm per le lamiere, e larghezza fino a 3 m, lunghezza 12 m e spessore fino a 80 mm (o 500 mm non striate) per le piastre.

Le placche di alluminio (fonderia) vengono prodotte tramite due linee di produzione separate. Ciascuna linea è composta da un forno di fusione con una capacità di circa 50 tonnellate (in totale 2 forni di fusione), due forni di colata con capacità di circa 35 tonnellate ciascuno (in totale 4 forni di colata) e una macchina di colata a pozzo per solidificare l'alluminio liquido in placche.

Nel reparto fonderia risultano presenti :

- Due forni di fusione;
- Quattro forni di colata;
- Due macchine di colata con pozzo di raccolta della colata (ciascuna collegata ad una coppia di forni di colata);
- Un forno di omogeneizzazione (forno elettrico in cui avviene un raffreddamento controllato delle placche, viene usato solo per alcune tipologie di placche);
- Una segatrice Loma per la segazione dei fondelli (testa e coda della placca).

Successivamente le placche (sia di propria produzione sia acquistate da terzi) arrivano in laminatoio e vengono fresate al fine di asportare le disomogeneità superficiali (quali pieghe fredde, macrosegregazioni, ossidi e cristallizzazioni differenziate).

L'attività di fresatura viene svolta tramite la fresatrice placche Knovenagel a controllo numerico, dotata di impianto di aspirazione e pressatura della scalpatura. La fresatrice è dotata di una pressa incorporata che pressa la scalpatura, ed è collegata ad un camino dedicato.

Segue quindi:

laminazione a caldo delle placche per la produzione di laminati sottili (rotoli) e laminati grossi (piastre).

laminazione a freddo (IBK) che può lavorare nastri sbozzati con larghezza massima di 2,58 metri. Questo laminatoio è dotato di cesoie per intestatura in entrata e in uscita e di una cesoia bordatrice in uscita, che consente il rifilo longitudinale del nastro.

L'impianto di circolazione e filtraggio degli oli di laminazione del laminatoio a freddo utilizza una miscela di derivati del petrolio e additivi chimici. L'olio in circolazione richiede una continua filtrazione

attraverso terre e teli sintetici, e un serbatoio raccoglie l'olio derivante da eventuali perdite, che viene reimpresso nell'impianto.

L'impianto di circolazione e filtraggio dell'emulsione del laminatoio a caldo utilizza, invece, una miscela di olio di laminazione ed acqua distillata. L'emulsione, raccolta in un serbatoio, viene mantenuta a temperatura adeguata tramite caldaia di riscaldamento. Anche qui, l'olio in circolo richiede una continua filtrazione attraverso teli sintetici.

Per il trattamento dell'emulsione oleosa esausta del laminatoio a caldo, i reflui vengono inviati a un impianto di trattamento per la separazione olio/acqua. Questo trattamento chimico-fisico separa l'olio dall'acqua, stabilizza il pH e la torbidità del fluido scaricato verso l'impianto di depurazione autorizzato. Vengono utilizzate soluzioni acide e alcaline, oltre a un polimero cationico idrosolubile come legante. La soluzione trattata viene poi filtrata attraverso filtri a sabbia e carboni attivi per il controllo dei solidi sospesi e degli idrocarburi. L'impianto produce due tipologie di rifiuti: morchie oleose e fanghi.

Le materie prime utilizzate sono:

- Alluminio primario
- Rottame di alluminio (sottoprodotto e/o materie prima secondaria)
- Placche di alluminio
- Alliganti e ausiliari (leghe madri)
- Oli emulsionabili per laminazione, oli idraulici e lubrificanti
- Gas : Azoto e argon (Degassaggio per ridurre il contenuto di idrogeno disciolto nel metallo)
- Combustibile : Gasolio

Relativamente alla gestione dell'attività di recupero dei rifiuti, l'impresa non intende più trattare rifiuti di alluminio prodotti da terzi. La gestione dei rifiuti riguarderà esclusivamente quella derivante dalla produzione iniziale della propria attività per avviarli a recupero o smaltimento presso terzi.

3. PRINCIPALI EMISSIONI GENERATE DALL'INSTALLAZIONE

Relativamente alle emissioni generate dall'installazione nel suo complesso (Fonderia + Laminatoio), possono essere così riassunte:

3.1 Approvvigionamento e scarico delle acque

L'approvvigionamento:

1. Acquedotto pubblico Veritas per l'acqua potabile destinata a uso igienico sanitario (ca. 20.000 mc/anno);
2. Attingimento dal Naviglio del Brenta mediante il punto di prelievo identificato AS1 e da pozzo artesiano (P2), acqua utilizzata per i processi di raffreddamento (35 % laminatoio e 65 % fonderia).

L'acqua prelevata viene accumulata nelle vasche di accumulo in ingresso del laminatoio e della fonderia, da qui convogliata verso i due circuiti chiusi per il raffreddamento (ca. 350.000 mc/anno ultimi anni 110.000-150.000). Il primo circuito chiuso del laminatoio è dedicato agli scambiatori di calore ed ai raffreddamenti indiretti del laminatoio, mentre l'acqua del circuito chiuso della fonderia viene usata principalmente per il raffreddamento delle placche ai pozzi di colata. In entrambi i circuiti l'acqua ritorna alle rispettive vasche di accumulo per il raffreddamento tramite le relative torri di raffreddamento. Sono, inoltre, previsti dei punti di dosaggio di alcuni prodotti chimici ed uno spurgo, necessari per il mantenimento di una adeguata qualità dell'acqua, controllata esaminandone i parametri chimico-fisici.

Dal pozzo artesiano e dal Naviglio Brenta viene, inoltre, prelevata anche l'acqua da demineralizzare e miscelare con emulsione oleosa necessaria al processo di sbazzatura nel laminatoio (ca. 20.000 mc/anno).

3. Il prelievo dal canale industriale lagunare Sud Identificato con la sigla AL1 non è più attivo.

Scarichi idrici (autorizzati)

- Scarichi in Canale Consortile di drenaggio della 2° Zona Industriale identificati con i n **LSM1, LSM2, LSM3, LSP1**: linee acque bianche (i punti LSM1 ed LSP1 attivi solo in caso di emergenza);
- Scarichi in pubblica fognatura di via dell'Electronica identificato con i n. **PM346/2 e n. PM346/1** rispettivamente scarichi di acque reflue industriali e acque assimilate alle domestiche: linee acque di scarico nella rete fognaria VERITAS;
- Scarico **SM1 (A3 – SP1)** recapitante nella laguna di Venezia secondo le prescrizioni imposte dal Provveditorato interregionale per le Opere Pubbliche del Veneto, Trentino Alto Adige e Friuli Venezia Giulia di cui al prot. n. 29090 del 30.07.2021 e successivo prot. n. 19649 del 31.05.2022.

3.2 Emissioni in atmosfera

Presso l'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione convogliata suddivisi per reparto:

FONDERIA			
Denominazione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Parametri monitorati
F42	Impianto raffreddamento schiumature	Filtro a maniche	Polveri
F89	Fumi di fonderia	Filtro a maniche	Polveri
			HCl
			HF
			NOx
F90	Segatrice Loma	Ciclone separatore	Polveri
			COV

LAMINATOIO			
Denominazione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Parametri monitorati

L1	Forno Stordy	-	NOx
L2	Forno EFCO	-	NOx
			COV
L3	Forno Ferrè 1	-	NOx
			COV
L4	Forno Ferrè 2	-	NOx
			COV
L8	Forno continuo	-	NOx
			COV
L9	Forno continuo	-	NOx
			COV
L11	Forno continuo	-	NOx
L13	Sbozzatore IBK	-	Polveri
			COV
L14	Finitore IBK	Demister per nebbie d'olio	Polveri
			COV
L19	Sega WESSEX	Filtro a tasche	Polveri
			COV
L23	Fresa Placche	Filtro a maniche	Polveri
L24	Forno Ebner	-	NOx
L25	Forno Ferrè n.3	-	NOx
			COV
L26	Spazzolatrice piastre	Abbattimento ad umido	Polveri

Le emissioni convogliate provenienti dal reparto fonderia sono campionate e sottoposte ad analisi chimica con frequenza annuale (CAMINO F89) e biennale (CAMINI F42 e F90). I punti di emissione afferenti al laminatoio sono monitorati con frequenza annuale.

Lo storico dei monitoraggi condotti ha evidenziato il rispetto dei limiti previsti dall'autorizzazione AIA. Con frequenza previste dal PMC sono condotti e registrati gli interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento degli inquinanti (ed eventuali fasi critiche del processo). Viene inoltre garantito il controllo del processo per i sistemi di trattamento fumi.

L'adozione di sistemi di captazione convogliata dei flussi emissivi, unitamente alle normali pratiche operative adottate dalla ditta (pulizie, adozione di precauzioni in caso di materiali polverulenti, etc.) permette di minimizzare la presenza di eventuali emissioni diffuse.

3.3 Rifiuti

Gli unici rifiuti presenti saranno quelli prodotti dalle attività e dalla manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti. Gli stoccaggi di tali rifiuti saranno in parte gestiti in deposito temporaneo (ai sensi degli artt. 183 comma 1 lett. bb e 185 bis D.Lgs. 152/06) e in parte autorizzati (R13/D15).

3.4 Rumore e Odori

Relativamente agli impatti dovuti a rumore ed odore non si riscontrano significatività sulle emissioni. In allegato è stata trasmessa la valutazione dell'impatto acustico.

3.5 Consumi energetici

Relativamente ai consumi energetici (attuali ed alla capacità produttiva) suddivisi per reparto si precisa quanto segue:

Consumo energetico attuale:

- Reparto Fonderia: 58.241 MWh (termica) e 23.997 MWh (elettrica)
- Reparto Laminatoio: 33.286 MWh (termica) e 92.311 MWh (elettrica)

Consumo energetico alla capacità massima (95.000 ton/anno):

- Reparto Fonderia: 100.000 MWh (termica) e 42.000 MWh (elettrica)
- Reparto Laminatoio: 70.000 MWh (termica) e 190.000 MWh (elettrica)

4. INTERVENTI DI MODIFICA PROPOSTI E MIGLIORAMENTI AMBIETALI

Rispetto all'attuale AIA, Niche Fusina Rolled Products ha dismesso l'attività di recupero e trattamento di rottami di alluminio ed effettua la sola fusione e laminazione di sola materia prima e sottoprodotto/mps (EoW) di alluminio.

Nell'ambito del riesame con valenza di rinnovo non sono previste modifiche di alcun tipo all'attività nelle modalità con cui è condotta.

I miglioramenti attesi sono quelli previsti nell'ambito del riesame in seguito all'adeguamento delle BAT di settore, contenuti e monitorati attraverso il PMC.

Il PMC proposto, infatti, definisce maggiori controlli e maggiori aspetti da monitorare rispetto all'attuale gestione (vengono, ad esempio, inserite nel PMC le attività manutentive e di controllo anche per le emissioni derivanti dal comparto Laminatoio, pur essendo un'attività dell'installazione non classificata IPPC). Vengono modificati e incrementati anche i sistemi di controllo in continuo dei processi (per tutte le linee e per tutti i comparti produttivi).

Sono in fase di programmazione importanti investimenti nell'ambito dell'automazione dei macchinari, dai quali potranno attendersi miglioramenti in termini di consumi energetici.

Data, 04/09/2023

Niche Fusina Rolled Products srl
F.to digitalmente