



COMITATO VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

(Art. 19 del D.lgs. 152/2006)

Parere n. 17– Seduta del 21 settembre 2020

Referente di Progetto: Ing. Mauro Zane

Gruppo di Lavoro: Dott. Mauro Miolo, Ing. Zambon Mirco (ARPAV)

OGGETTO: Ditta SLIM FUSINA ROLLING Srl.

Sede: via dell'Elettronica 31 – Marghera (VE). Intervento: sostituzione del forno fusorio H2 ed aumento della capacità produttiva. Procedura di verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi dell'art.19 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i..

1. CRONOLOGIA DELLE COMUNICAZIONI

Con istanza acquisita agli atti per tramite SUAP con prot. n. 80325 del 18.12.2019, la ditta Slim Fusina Rolling Srl ha presentato domanda di verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi all'art.19 del D.lgs. n.152/2006 e s.m.i.. Il progetto e lo studio preliminare ambientale sono stati pubblicati sul sito internet della Città Metropolitana di Venezia in data 08.01.2020, e con nota protocollo n. 571 del 08.01.2020 è stata effettuata la comunicazione alle amministrazioni e agli enti territoriali interessati dell'avvenuta pubblicazione.

In data 03.02.2020 il gruppo istruttorio del Comitato VIA ha svolto un sopralluogo conoscitivo presso lo stabilimento.

Con nota prot. n. 13265 del 05.03.2020 sono state richieste integrazioni agli elaborati progettuali ed allo studio preliminare ambientale. Con nota prot. n. 20368 del 20.04.2020 la ditta ha chiesto una proroga per la presentazione delle integrazioni richieste a causa dell'emergenza epidemiologica da COVID-19.

Con nota prot n. 17180 del 30.03.2020 è pervenuto parere da parte della Soprintendenza Archeologica, Belle Arti e Paesaggio Per Il Comune Di Venezia E Laguna, con il quale comunica di non ravvisare la necessità che il progetto sia sottoposto a VIA.

Con note acquisite agli atti con protocolli n. 31494 del 24.06.2020 n. 32156 del 29.06.2020 e n. 42993 del 31.08.2020 la ditta ha trasmesso le integrazioni richieste.

Con Determinazione n. 1811/2020 la Città Metropolitana di Venezia ha prorogato di ulteriori 30 giorni il termine previsto per l'adozione del provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA.

2. OSSERVAZIONI PERVENUTE

Con note prott. n. 11668 del 27.02.2020 e n 12530 del 03.03.2020 sono pervenute osservazioni da parte del Comune di Venezia, Direzione Progetti strategici, ambientali e politiche internazionali e di sviluppo - Settore Progetti strategici e Ambiente - Servizio Valutazione Sviluppo Territorio.



3. PREMESSA

La ditta Slim Fusina Rolling Srl è titolare dell'impianto di produzione di laminati in alluminio e sue leghe sito nel Comune di Venezia in via dell'Elettronica 31, loc. Fusina.

Per esigenze gestionali e di mercato, la ditta intende sostituire il forno fusorio H2 con un nuovo forno più efficiente ed aumentare contestualmente la capacità produttiva dalle attuali 95.000 ton/anno fino a 120.000 ton/anno.

Il nuovo forno è caratterizzato da una maggiore capacità di carico (60 ton/carico rispetto alle 50 ton/carico di quello attualmente autorizzato), una maggiore capacità fusoria in termini di riduzione dei tempi di fusione del metallo solido e una minore produzione di scorie.

Con riferimento all'Allegato IV alla Parte II del D.lgs. 152/2006 e all'Allegato A2 della L.R. 4/2016, il tipo di attività svolta nell'impianto è riconducibile alla seguente tipologia:

3.e) 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 10 tonnellate per il piombo e il cadmio o a 50 tonnellate per tutti gli altri metalli al giorno, di competenza provinciale.

La ditta è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia con Determinazione n. 2714 del 10.07.2017.

4. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto in esame è localizzato nel Comune di Venezia, loc. Fusina, in via dell'Elettronica 31, nell'area catastalmente censita al Foglio n. 193 – mappali n. 19, 28, 38, 39, 144, 160, 206, 499, 501 e 848.

Il sito occupa una superficie totale di circa 325.000 m², di cui circa 125.000 m² coperti e 200.000 m² scoperti, impermeabilizzati e non impermeabilizzati ed è inserito nell'area industriale di Porto Marghera, caratterizzata dalla presenza di altre attività produttive servite da infrastrutture di trasporto stradale, ferroviario e navale.

Lo stabilimento è raggiungibile dalla strada statale Romea SS 309 in località Malcontenta attraverso via dell'Elettronica e dista circa 7 km dal casello autostradale di Marghera (A4). Dispone inoltre di raccordo ferroviario derivato dal raccordo base di Porto Marghera.

Dista circa 6 km dal centro abitato di Marghera e circa 7 km da Venezia. Nell'intorno di 500 metri dal perimetro del complesso, non si rileva la presenza di strutture scolastiche, sanitarie o altri luoghi soggetti ad affollamento.

L'area di stabilimento confina a sud con via dell'Elettronica, ad ovest con aree industriali non edificate, a nord con via della Geologia e altre attività industriali, ad est con aree non edificate di pertinenza di ALCOA Trasformazioni.

4.1 Pianificazione territoriale

Dall'analisi del PTRC, sia vigente, sia adottato, si rileva che l'area interessata dall'impianto di progetto non è interessata da vincolo ambientale, paesaggistico o per la salvaguardia delle risorse idriche.



Dall'analisi del PTCP (*Tavola 1 – carta dei vincoli e della pianificazione territoriale*) si rileva che una parte dell'area dello stabilimento, non interessata dal progetto in esame, ricade in area soggetta a vincolo paesaggistico ai sensi del D.lgs. 42/2004.

Dal punto di vista urbanistico, sulla base della Variante al Piano Regolatore Generale per la Terraferma (VPRG) del Comune di Venezia, lo stabilimento si inserisce in “Zona industriale portuale di completamento D1.1”.

Il progetto in esame risulta coerente con i vigenti strumenti di pianificazione territoriale.



Figura 1 – Localizzazione impianto Slim Fusina Rolling Srl

5. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

Lo stabilimento è composto sostanzialmente da due reparti: la **fonderia** e il **laminatoio**.

In fonderia vengono prodotte placche in alluminio che sono successivamente laminate nel vicino reparto laminatoio per ottenere i prodotti finali (lamiere, piastre e nastri).

I principali mercati ai quali sono destinati i prodotti sono:

- 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 ISO 9001(qualità), ISO TS 16949 (*automotive*), ISO 14001 (ambiente), OHSAS 18001 (salute e sicurezza), ISO 50001 (energia).

Attualmente a Fusina lavorano circa 300 dipendenti, a cui si aggiunge il personale di imprese terze.

L'attività produttiva viene svolta a ciclo continuo per tutto l'anno su tre turni di lavoro per quanto riguarda le attività di fonderia dell'alluminio e laminazione; alcune attività accessorie di finitura e spedizione vengono effettuate su due turni giornalieri e quelle di laboratorio ed ufficio a turno di lavoro unico.

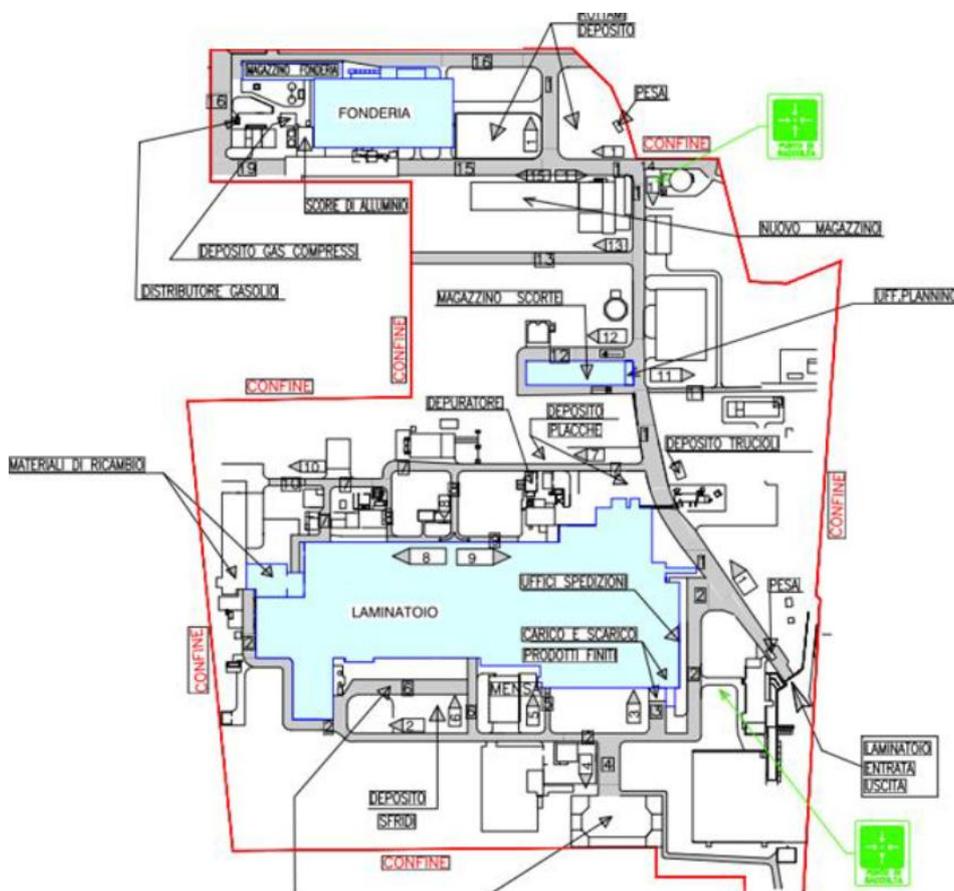


Figura 2 – Layout dell'impianto

5.1 Descrizione del processo produttivo

Il reparto fonderia è dotato di due linee produttive indipendenti, ognuna delle quali è costituita da un forno di fusione della capacità di 50 ton, due forni di colata ognuno con capacità pari a 35 ton ed una macchina più pozzo di colata dove avviene la solidificazione controllata dell'alluminio liquido in forma di



placche.

Il processo di fusione è caratterizzato dalle fasi di seguito descritte.

L'alluminio liquido, con il quale vengono prodotte le placche, viene ottenuto caricando in un forno di fusione scarti di alluminio e lingotti di alluminio primario acquistati all'esterno e sfridi di laminazione provenienti dal laminatoio. Il forno di fusione, mediante il calore sviluppato da bruciatori a metano, fonde l'alluminio fino a portarlo allo stato liquido ad una temperatura di circa 720°C.

I forni hanno una velocità di fusione pari a 7,5 ton/h.



Figura 3 – Caricamento del forno fusorio

Al termine del processo di fusione, il forno viene schiumato, operazione mediante la quale si asporta la scoria che galleggia sul metallo liquido mediante una macchina operatrice appositamente progettata.

La scoria è costituita da parte del materiale caricato che non è stato convertito in alluminio liquido, ma si è trasformato in un sottoprodotto a base di ossido di alluminio non utilizzabile per la produzione delle placche (costituisce il 3,8% della carica del forno).

Il materiale rimosso viene raccolto per caduta su cassoni dedicati i quali vengono pressati per recuperare la parte di alluminio che, in maniera non desiderata, viene asportata con l'operazione di schiumatura. Le scorie raffreddate e solidificate vengono poi inviate a successivo recupero a fornitori esterni che riescono a recuperare un'ulteriore frazione di alluminio.

L'alluminio liquido prodotto nella precedente fase viene trasferito, mediante una canale, dal forno di



fusione ad uno dei due forni di colata.

Nel forno di colata, all'alluminio liquido vengono aggiunti gli elementi necessari (magnesio, manganese, silicio, rame, ecc.) per raggiungere la composizione della lega richiesta dal cliente e vengono effettuati eventuali trattamenti atti a rendere adatto l'alluminio alla colata (es. trattamento di degasaggio).

Successivamente l'alluminio liquido viene trasferito, mediante altra canale, dal forno alla macchina di colata dove viene solidificato in maniera controllata, mediante raffreddamento con acqua, nel formato richiesto dal laminatoio.

L'insieme macchina/pozzo di colata è in grado di produrre placche ad una velocità di 16,2 ton/h.

Al termine della colata le placche vengono estratte dal pozzo mediante una pinza agganciata ad un carro ponte e quindi trasportate al laminatoio.

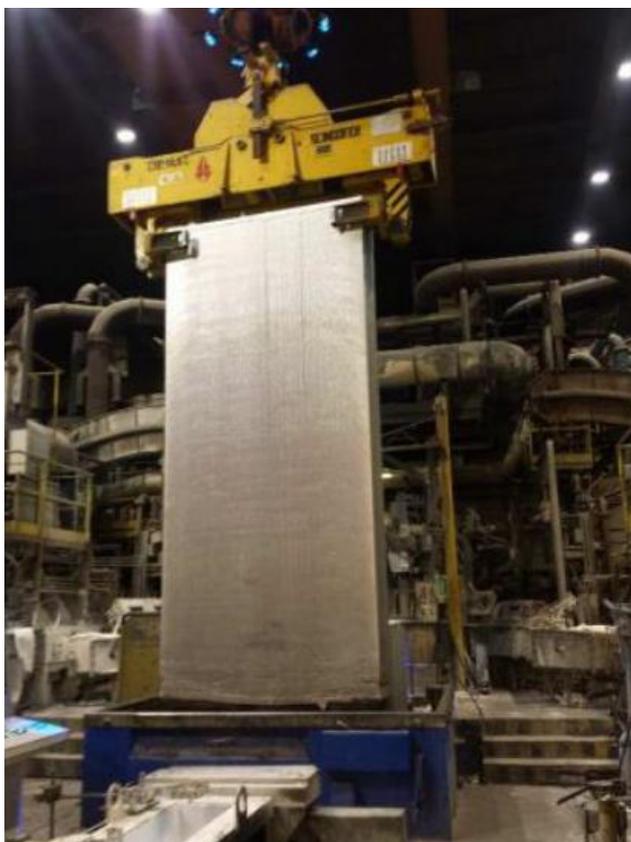


Figura 4 – Estrazione delle placche dal forno di colata

5.2 Gestione delle acque

L'azienda preleva l'acqua industriale necessaria per i processi dal naviglio Brenta e da pozzo artesiano.

L'acqua viene accumulata sulle vasche in ingresso, e da qui convogliata verso i due circuiti chiusi dell'acqua industriale, il primo dedicato agli scambiatori di calore dell'area laminatoio, il secondo al raffreddamento delle placche ai pozzi di colata del reparto. Al termine del ciclo, l'acqua ritorna alle rispettive vasche di accumulo per il raffreddamento tramite le relative torri evaporative.



In entrambi i circuiti sono 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.

Di seguito si riporta lo schema del circuito dell'acqua industriale dello stabilimento:

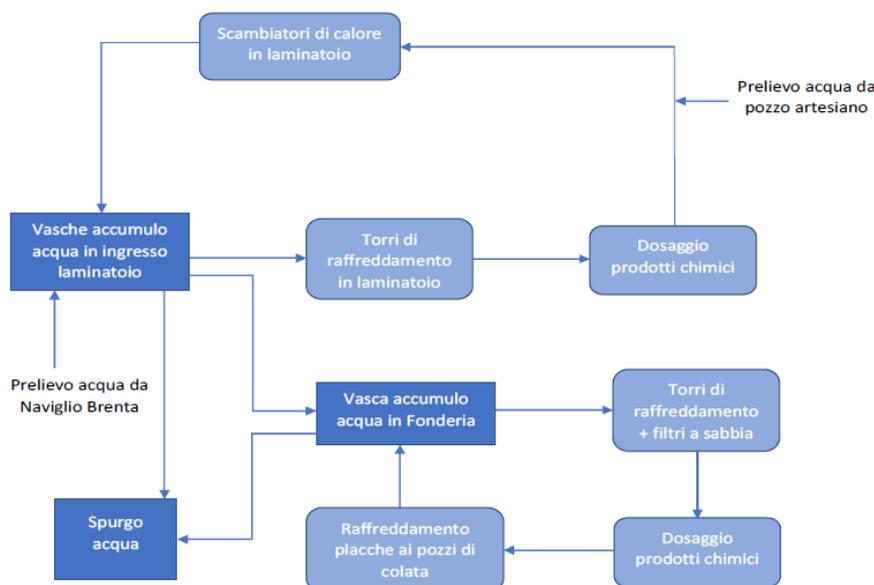


Figura 5 – Schema del circuito dell'acqua industriale

Le acque di scarico dello stabilimento sono da ricondursi alle seguenti tipologie:

1. Acque **civili** provenienti da servizi igienici e spogliatoi, convogliate in pubblica fognatura tramite due punti di scarico.
2. Acque **meteoriche** di dilavamento piazzali dello stabilimento. Tali acque sono trattate in vasche di grigliatura e sedimentazione per il deposito del materiale grossolano e poi scaricate in parte al Canale Industriale Sud e in parte allo Scolo Fondi, entrambi collegati alla Laguna di Venezia.
3. Acque di **raffreddamento**.
4. Acque **industriali**: sono acque che necessitano di depurazione, dato che vengono a contatto con contaminanti durante il loro utilizzo. Il campionamento degli scarichi è semestrale.

La ditta nel corso degli anni ha ottimizzato i consumi idrici di acqua dolce, favorendo il ricircolo delle acque di raffreddamento.

Tutti i punti di scarico sono soggetti a periodici accertamenti analitici per la verifica del rispetto dei limiti, in ottemperanza alla vigente autorizzazione.

5.3 Descrizione del progetto

Di seguito si riportano le motivazioni di carattere tecnico/economico alla base dell'intenzione della ditta di sostituire il forno fusorio H2 con un forno moderno, più efficiente di quello attualmente autorizzato.



Capacità produttiva

La produzione del reparto di fonderia non riesce a soddisfare la necessità del laminatoio, dato che la velocità di fusione è di 7,5 ton/h, a fronte di una potenzialità macchina/pozzo di colata di 16,2 ton/h. Pertanto, ad intervalli regolari, la macchina di colata deve essere fermata in attesa che il forno completi la fusione dei rottami. L'azienda, inoltre, acquista circa 12.000 ton/anno di placche da fornitori esterni.

Consumo di metano

Nel corso degli anni i forni di fusione sono stati aggiornati con bruciatori più efficienti, ma la loro tecnologia di base rimane comunque quella di fine anni '60; sono pertanto caratterizzati da consumi specifici di metano superiori a quelli che si hanno nei moderni forni di fusione. Nello specifico, gli attuali forni hanno un consumo specifico di metano pari a 75 m³/ton contro i 51 m³/ton dei forni moderni.

Generazione di scorie

La generazione di scoria degli attuali forni fusori si attesta attorno al 3,8%, contro il 2,5% dei forni moderni. Questi ultimi sono dotati di *stirrer*, un dispositivo 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 e a ridurre la produzione di scoria.

Manutenzione

Data la loro tecnologia e posizionamento, il costo di manutenzione annuale dei forni di fusione è elevato se comparato con quello di un forno moderno. I forni di fusione sono posti in posizione sopraelevata e il caricamento degli stessi deve essere effettuato con mezzi appositamente progettati, complessi e costosi da mantenere. Inoltre, la porta di carico del forno risulta stretta e bassa rispetto ai cassoni, i quali urtano facilmente la cornice della porta danneggiandola. Le porte devono essere quindi sostituite ogni 8 mesi con un fermo produttivo di 10 giorni e costi di manutenzione pari a 200.000 €/anno per forno.

Sulla base delle considerazioni di cui sopra, l'azienda intende sostituire uno dei due forni fusori con un nuovo forno avente una maggiore capacità di carico (60 ton/carico contro le attuali 50), posizionato a livello del piano di governo della fonderia, dotato di n.4 bruciatori (contro gli attuali due bruciatori) che consentono di raddoppiare la velocità di fusione (da 7,5 ton/h a 13 ton/h) e dotato di *stirrer* per ridurre la produzione di scorie.

Per la fase di cantiere si prevede una durata complessiva di 14 mesi.

H2 vecchio	Parametro	H2 nuovo
520 m ³ /h	Portata alimentazione metano	1.190 m ³ /h
0,5 m ³ /h	Portata alimentazione aria compressa	1,1 m ³ /h
Pozzi	Acqua di raffreddamento	<i>Stirrer</i>
50-150 m ³ /h	Portata acqua	2,5-2,8 m ³ /h
3,8%	Scoria prodotta	2,5%
100 kW	Potenza elettrica senza <i>stirrer</i>	130 kW
-	Potenza elettrica <i>stirrer</i>	110 kW

6. CARATTERISTICHE DEGLI IMPATTI POTENZIALI



Relativamente alla caratterizzazione degli impatti potenziali connessi con la realizzazione e l'esercizio dell'attività, per le principali componenti ambientali il proponente riporta le seguenti valutazioni.

6.1 Componente aria

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 verrà collettato al punto di emissione esistente F89 a servizio del reparto fonderia. I reflui gassosi, prima di essere rilasciati in atmosfera, saranno trattati mediante filtro a maniche. 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.

Contaminante	Valore analisi 2019 (g/h)	Limite autorizzato (g/h)
Polveri	277	1.100
Acido cloridrico	27	3.300
Acido fluoridrico	27	550
Ossidi di azoto	2.234	55.000

La ditta dichiara che, a seguito dell'entrata in esercizio del nuovo forno, non ci sarà alcuna variazione dei flussi di massa di contaminanti, né l'emissione di ulteriori contaminanti rispetto a quelli ad oggi autorizzati.

Non si prevedono impatti di natura odorigena in quanto la tipologia di materie prime utilizzate nel processo produttivo non presenta caratteristiche tali da generare molestia olfattiva.

Considerato il progetto in esame ed il sistema di contenimento adottato, il Comitato VIA ritiene l'impatto sulla componente atmosfera poco significativo.

6.2 Componente acque

Le acque impiegate nello stabilimento sono prelevate da pubblico acquedotto, dal Canale Industriale Sud (punto di prelievo AL1, punto autorizzato ma attualmente non in uso), dal Naviglio del Brenta (punto di prelievo AS1) e da pozzo artesiano. L'acqua prelevata dalla rete pubblica viene utilizzata a scopo igienico-sanitario, quella prelevata da corpo idrico superficiale viene utilizzata nel processo produttivo, per il raffreddamento delle utilities.

La ditta dichiara che, a seguito della realizzazione del progetto in esame, non è previsto alcun aumento di utilizzo di risorsa idrica. Per quanto riguarda l'utilizzo igienico-sanitario, il consumo giornaliero rimarrà inalterato poiché il numero di dipendenti non subirà variazioni.

La ditta nel corso degli anni ha ottimizzato i consumi idrici di acqua dolce, favorendo il ricircolo delle acque di raffreddamento.

Con riferimento alle acque reflue, presso lo stabilimento sono presenti i seguenti scarichi:

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



In seguito alla realizzazione del progetto non sarà necessario attivare ulteriori punti di scarico.

Considerato il progetto in esame, la presenza di un impianto di trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia e gli scarichi in pubblica fognatura, il Comitato VIA ritiene l'impatto sulla componente acque trascurabile.

6.3 Rumore

In base al vigente Piano di Classificazione Acustica del territorio comunale, l'area dell'impianto ricade in **Classe VI – Aree esclusivamente industriali**; i limiti di zona sono di 65 dBA per l'emissione e 70 dBA per l'immissione.

Durante la fase di cantiere si svolgeranno operazioni meccaniche di montaggio, posa, stabilizzazione, allacciamento e quant'altro necessario a consegnare l'opera. Allo scopo di ridurre le emissioni acustiche, le operazioni saranno svolte in fasi successive.

Al fine di valutare l'impatto acustico durante la fase di esercizio, nel febbraio 2020 è stata redatta una previsione di impatto acustico a cura del tecnico competente Renato Nordio.



Figura 6 – Punti di misura

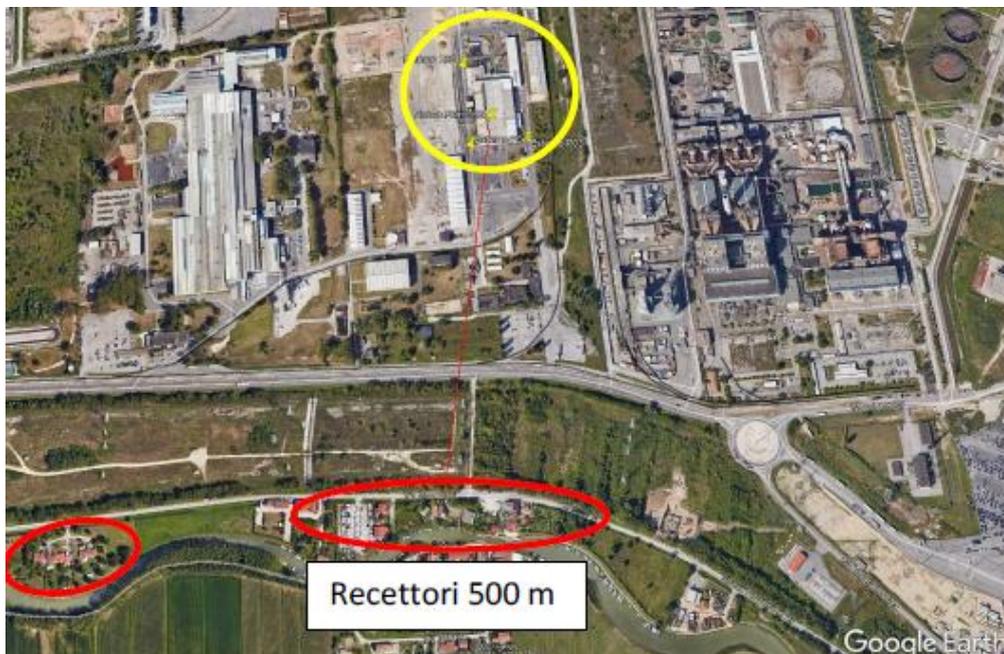


Figura 7 – Ricettori residenziali più vicini all’azienda

Si riportano nella seguente tabella i risultati dei rilievi fonometrici eseguiti nel gennaio 2020.

Punto	LAeq [dB(A)]	Posizione/note
F1	77,7	Interno area fonderia, fase di fusione
F2	80,7	Interno area fonderia, fasi di carico, schiumatura o mescolamento
P01	64,8	Esterno lato sud-ovest (10 m dalla fonderia)
P02	66,1	Esterno lato sud-est (10 m dalla fonderia)

Dall’elaborazione dei dati ottenuti, si evince che nessuna misura eseguita distante mediamente 100 m dal confine aziendale supera i limiti di zona.

La valutazione previsionale è stata svolta utilizzando il software Predictor Type 7810 v5.04.

Nello stato di progetto è stata inserita la sorgente acustica rappresentata dal nuovo forno H2. È stato attribuito alla bocca del forno un livello di potenza sonora L_{WA} di 80 dB, similmente al forno H1 in funzione presso l’area di indagine.

L’estensore dello studio rileva che, dall’analisi della simulazione effettuata, i livelli acustici futuri non andranno a modificare il clima acustico ambientale e rispetteranno i limiti di zona.

Tuttavia, va evidenziato che la valutazione previsionale presenta numerose carenze che non consentono di escludere eventuali superamenti dei limiti di legge presso i ricettori circostanti:

- i punti di misura sono indicati in modo eccessivamente approssimativo, senza specificarne le coordinate o la distanza da punti fissi;



- non sono specificati gli orari e la durata delle misure;
- il livello sonoro rilevato nella posizione situata a confine sul lato est è superiore al limite di emissione (65 dB(A));
- non è documentata l'origine del dato di potenza sonora del forno H2 utilizzato in input per il modello di calcolo;
- nel modello di calcolo è stata considerata come sorgente sonora solo la bocca del forno H2 e non altre sorgenti fisse che erano state descritte nella precedente documentazione di impatto acustico, né la rumorosità prodotta dalla movimentazione di mezzi e materiali;
- nella valutazione non si considera il ricettore a confine sul lato nord, che risulta essere dalla precedente valutazione quello maggiormente esposto a rumore;
- non c'è evidenza della taratura del modello di calcolo.

Nonostante le lacune segnalate nello studio previsionale di impatto acustico, considerando la mappa della situazione post-modifica riportata nel medesimo studio (fig 8), la quale dà evidenza dell'assenza di impatto acustico presso i ricettori considerati, si ritiene lo stesso studio accettabile nelle sue conclusioni ed il Comitato VIA considera l'impatto sulla componente rumore non significativo.

SITUAZIONE POST MODIFICA

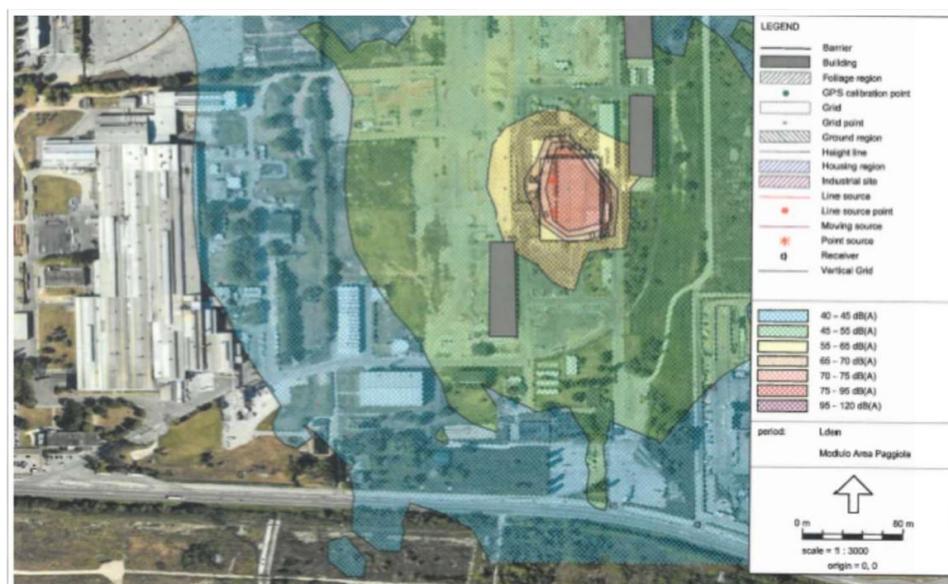


Figura 8 – Simulazione del clima acustico post modifiche

6.4 Suolo e sottosuolo

I potenziali impatti su suolo e sottosuolo possono essere generati da situazioni incidentali, quali:

- spanti di sostanze chimiche dovuti a errore operativo durante l'attività di lavorazione o durante la



consegna delle materie prime, dalla non corretta gestione dei rifiuti speciali pericolosi in forma liquida o solida;

- scarico di acque reflue industriali con concentrazione di sostanza chimiche superiore al limite di legge su suolo o in corpo idrico superficiale.

Non sussiste possibilità di contaminazione di suolo e sottosuolo in quanto:

- il nuovo forno fusorio non utilizzerà sostanze chimiche pericolose che potrebbero dar luogo ad inquinamento di suolo, sottosuolo o falda idrica sottostante;
- come previsto dal PMC tutti gli scarichi idrici vengono monitorati con cadenza periodica per verificare il rispetto dei limiti di legge;
- lo stoccaggio di rifiuti è collocato in area coperta ed è provvisto di idoneo bacino di contenimento;
- tutte le apparecchiature sono soggette a periodici controlli e ispezioni in base al piano di manutenzione programmata;
- vengono implementate specifiche procedure interne e istruzioni operative per la corretta gestione di un'eventuale emergenza ambientale a garanzia della minimizzazione dei rischi di contaminazione di suolo e sottosuolo;
- le materie prime liquide e solide utilizzate nel ciclo produttivo giungono in stabilimento con idonei mezzi di trasporto, opportunamente confezionate in idonei imballaggi;
- le operazioni di scarico avvengono all'interno dello stabilimento presso l'area dedicata;
- lo stoccaggio delle materie prime avviene in un locale dedicato e coperto.

Considerati il progetto in esame ed i presidi ambientali adottati, il Comitato VIA ritiene l'impatto sulla componente suolo e sottosuolo poco significativo.

6.5 Rifiuti

Durante la fase di cantiere si prevede la produzione di una limitata quantità di rifiuti, costituiti in prevalenza da materiali da imballaggio e materiali da scavo (derivanti dalla realizzazione delle fondazioni del nuovo forno). Tutti i rifiuti prodotti saranno gestiti in "deposito temporaneo" e smaltiti tramite ditte autorizzate.

A seguito della realizzazione del progetto, non è prevista la produzione di ulteriori tipologie di rifiuto rispetto a quelle attualmente prodotte, né la realizzazione di nuove aree stoccaggio.

La ditta stima che la messa in esercizio del nuovo forno porterà ad una riduzione della produzione di scorie dalle attuali 4.900 ton/anno (dato 2019) a 4.700 ton/anno (- 4%).

I rifiuti prodotti vengono posti nelle aree di stoccaggio e smaltiti tramite ditte autorizzate. In fase di conferimento dei rifiuti prodotti l'azienda predilige le ditte che avviano quanto conferito a recupero.

In relazione al progetto in esame si valuta l'impatto riferibile alla produzione di rifiuti poco significativo.

6.6 Traffico veicolare



Durante la fase di cantiere il trasporto di materiali e personale tecnico avverrà su gomma, mediante automezzi messi a disposizione dalla ditta incaricata 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.

Durante la fase di esercizio non si prevede un aumento del numero giornaliero di automezzi afferenti allo stabilimento.

A seguito della realizzazione del progetto in esame è prevista una diminuzione della produzione di scoria; ipotizzando un capacità di 25 ton/carico, si prevede una riduzione del numero di viaggi dagli attuali 202 (dato 2019) a 190 (-6%).

L'aumento della potenzialità porta ad un incremento di rottami in ingresso, materie prime, alliganti e sali scorificanti. Si stima un incremento dagli attuali 2.856 trasporti (dato 2019) a 3.300 trasporti (+16%).

I mezzi di trasporto della scoria sono telonati chiusi e soggetti alle istruzioni ADR, mentre le materie prime sono trasportate come solidi non polverulenti o imballate in mezzi telonati chiusi.

Dato che l'impianto è collocato in area industriale, caratterizzata da un buon accesso alla viabilità principale, si può ritenere l'incidenza del traffico veicolare compatibile con la viabilità esistente.

Considerati il progetto in esame e l'assetto viario del contesto, il Comitato VIA ritiene l'impatto sulla viabilità poco significativo.

6.7 Risorse energetiche

Con riferimento al consumo di metano, a seguito della realizzazione del progetto in esame, si prevede un incremento da 13,7 MNm³/anno (dato 2019) a 15,9 MNm³/anno (+16%).

Per quanto riguarda il consumo di energia elettrica, alla capacità produttiva si prevede un aumento da 876 MW/anno a 1.095 MW/anno con la nuova configurazione con utilizzo potenziale dello stirrer (+25%).

Allo scopo di garantire costantemente elevate prestazioni energetiche, l'azienda acquista sempre apparecchiature di ultima generazione caratterizzate da alti rendimenti e basse dispersioni.

6.8 Paesaggio

Il progetto non prevede modifiche strutturali esterne a fabbricati o altre strutture, né la realizzazione di nuove opere in aree esterne. Non sono inoltre previste modifiche al layout dello stabilimento.

Considerate le modifiche progettuali, il Comitato VIA ritiene l'impatto sul paesaggio trascurabile.

6.9 Inquinamento luminoso

La fase di cantiere si svolgerà esclusivamente in orario diurno, di conseguenza non comporterà alcun impatto riconducibile all'inquinamento luminoso.

Gli ambiti esterni ed interni dell'edificio, nel quale verranno implementate le modifiche impiantistiche, sono illuminati con proiettori a LED. L'impianto di illuminazione della fonderia è conforme alla L.R. Veneto 17/2009.



In relazione al progetto in esame, non è prevista l'installazione di ulteriori fonti di inquinamento luminoso.

6.10 Radiazioni ionizzanti e non ionizzanti

Il progetto non prevede l'utilizzo di dispositivi o lo svolgimento di attività tali da comportare l'emissione di radiazioni ionizzanti o non ionizzanti.

6.11 Rete Natura 2000

I siti di Rete Natura 2000 più vicini all'area di progetto sono:

- ZPS IT3250046 "Laguna di Venezia";
- SIC IT2350030 "Laguna medio – inferiore di Venezia".

Tali siti distano circa 1,5 km in linea d'aria dal perimetro dello stabilimento.

Il Proponente, con dichiarazione formulata secondo le indicazioni di cui al paragrafo 2.2 dell'allegato A alla DGRV n.1400/2017, ha prodotto la dichiarazione di non necessità di procedura Valutazione di Incidenza (Allegato E), indicando quale fattispecie di esclusione "piani, progetti e interventi per i quali non risultano possibili effetti significativi negativi sui siti della rete Natura 2000". Nella Relazione allegata alla dichiarazione viene definita la rispondenza all'ipotesi indicata di non necessità della valutazione di incidenza in quanto l'area d'intervento è esterna ai siti della rete Natura 2000 e non si riconoscono interferenze tra le attività previste e gli Habitat e le specie di interesse comunitario in esse presenti.

Le analisi contenute nella Relazione danno riscontro della non necessità della procedura di Valutazione d'incidenza ambientale.

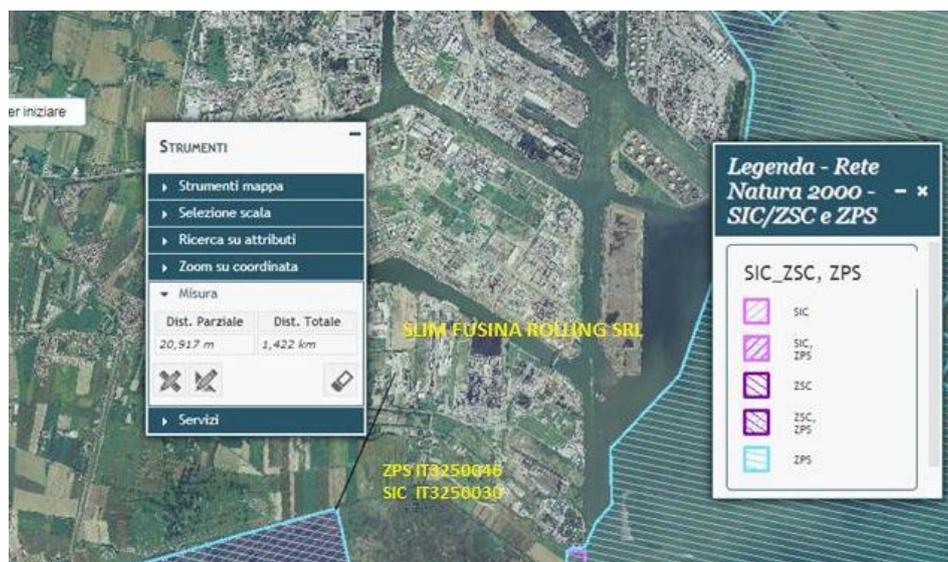


Figura 9 – Siti Rete Natura 2000 più vicini all'impianto



7. CONSIDERAZIONI FINALI

- La ditta Slim Fusina Rolling Srl produce laminati in alluminio presso l'impianto di sito nel Comune di Venezia, in via delle Elettronica 31, loc. Fusina;
- per esigenze di natura tecnico-economica, la ditta intende sostituire il forno fusorio H2 con un nuovo forno più efficiente (minore produzione di scorie e minore consumo specifico di metano) ed aumentare la capacità produttiva dalle attuali 95.000 ton/anno fino a 120.000 ton/anno;
- i contenuti della documentazione presentata consentono di valutare i potenziali impatti ambientali del progetto sulle matrici ambientali;
- la realizzazione del progetto non produce impatti negativi significativi sulle matrici atmosfera, acque superficiali e sotterranee, suolo e sottosuolo, in virtù della tipologia di attività e della condizione del sito operativo;
- l'impatto nei confronti della vegetazione e delle specie di flora e fauna si ritiene trascurabile, anche sulla base delle conclusioni della relazione tecnica allegata alla Dichiarazione di non necessità di Valutazione di Incidenza, che esclude il verificarsi di effetti significativi negativi nei confronti degli habitat e delle specie appartenenti ai siti Rete Natura 2000 più vicini all'area di studio;
- nella documentazione di progetto sono descritti i sistemi di contenimento presenti.

8. CONCLUSIONI

Tutto ciò visto e considerato, il Comitato Tecnico VIA, all'unanimità dei presenti, esprime parere di non assoggettabilità a procedura di VIA per il progetto della ditta Slim Fusina Rolling Srl, relativo alla sostituzione del forno fusorio H2 e al contestuale aumento della capacità produttiva presso lo stabilimento di Marghera, in quanto la realizzazione dell'intervento produrrà impatti negativi aggiuntivi trascurabili o poco significativi sulle componenti ambientali coinvolte; vengono concordate le seguenti prescrizioni:

N.1

CONTENUTO	DESCRIZIONE
Macrofase	Post-operam
Oggetto della condizione	Al fine di confermare l'assenza di impatto significativo relativamente alle emissioni sonore, dovrà essere svolta una campagna di misure fonometriche nelle condizioni di massima emissione degli impianti (attività a regime, con finestre aperte ed operazioni di movimentazione materiali in corso). Le misure dovranno essere eseguite a perimetro dell'area di pertinenza dello stabilimento, dovrà essere valutato il livello sonoro complessivo (valore di immissione) in termini di LAeq,TR diurno e notturno. Qualora si utilizzi il metodo di campionamento, la rappresentatività della misura dovrà essere adeguatamente documentata. Se il livello Laeq,TR complessivo dovesse risultare superiore al limite di emissione, dovrà essere valutato anche il contributo generato dalla sola attività della ditta SLIM Fusina Rolling (valore di emissione). Le misure dovranno essere adeguatamente documentate con indicazione



	precisa delle posizioni di misura, degli orari e durata delle misure, delle condizioni di funzionamento degli impianti durante la misura, dell'incertezza di misura. I limiti si considereranno rispettati se il risultato della misura, incrementato dell'incertezza (valutata con livello di probabilità del 95%), sarà inferiore al limite. Qualora ciò non si verificasse, dovranno essere attuate senza ritardo, e documentate, ulteriori misure di mitigazione.
Termine per l'avvio della verifica di ottemperanza	Dovrà essere trasmessa a CmVE la documentazione relativa alle verifiche fonometriche. L'invio dovrà avvenire entro 90 giorni dalla messa a regime dell'impianto nella nuova configurazione.
Soggetto verificatore	CMVE

N.2

CONTENUTO	DESCRIZIONE
Macrofase	Post-operam
Oggetto della condizione	Al fine di garantire l'assenza di impatti significativi dovuti alle emissioni in atmosfera derivanti dall'utilizzo del rifiuto nella miscela, a seguito dell'installazione e messa in esercizio del nuovo forno H2, dovranno essere effettuate, almeno due volte l'anno, analisi alle emissioni del camino F89 all'eventuale avvio di campagne di utilizzo, nei forni fusori, di rifiuto di alluminio. Dovranno essere ricercati i parametri: polveri, acido cloridrico, acido fluoridrico, NOx, SOV e microinquinanti organici. Le analisi dovranno essere relative ad un campionamento costituito da tre prelievi consecutivi. Dovrà essere data preventiva tempestiva comunicazione ad Arpav delle date previste per i campionamenti.
Termine per l'avvio della verifica di ottemperanza	Entro 45 giorni dall'esecuzione dei campionamenti dovrà essere inviata a CMVE copia dei certificati delle analisi effettuate.
Soggetto verificatore	CMVE

Il Funzionario

Dott.ssa Anna Maria Pastore