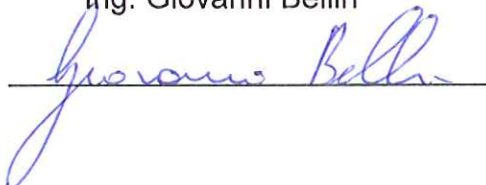


STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
(ai sensi dell'art.20 del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.)

Produzione di nuove polveri metalliche nello stabilimento Pometon
S.p.A. di Maerne di Martellago

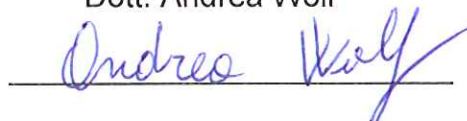
IL PROPONENTE

Ing. Giovanni Bellin



IL RELATORE

Dott. Andrea Wolf



Indice

1.	Caratteristiche del progetto.....	3
1.1	Dimensione del progetto.....	3
1.1.1	<i>Premessa</i>	3
1.1.2	<i>Caratteristiche del progetto</i>	5
1.1.3	<i>Cumulo con altri progetti</i>	8
1.1.4	<i>Aspetti ed Impatti ambientali applicabili</i>	8
2.	Localizzazione del progetto.....	19
2.1	Inquadramento territoriale.....	19
2.2	Utilizzazione attuale del territorio	20
2.2.1	<i>Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP)</i>	20
2.3	Contesto ambientale e naturalistico	23
2.3.1	<i>Ricchezza relativa, qualità e capacità di rigenerazione delle risorse naturali della zona</i>	23
2.3.2	<i>Capacità di carico dell'ambiente naturale</i>	23
3.	Caratteristiche dell'impatto potenziale.....	26
3.1	<i>Premessa</i>	26
3.2	<i>Criteri di valutazione degli impatti ambientali</i>	26
3.3	<i>Analisi dei potenziali impatti ambientali significativi</i>	26
3.3.1	<i>Produzione di rifiuti</i>	26
3.3.2	<i>Consumo di risorse</i>	26
3.3.3	<i>Emissioni in atmosfera</i>	26
3.3.4	<i>Sicurezza nelle fasi di lavorazione</i>	26
4.	Conclusioni	26

1. Caratteristiche del progetto

1.1 Dimensione del progetto

1.1.1 Premessa

La Pometon S.p.A. è una azienda nata nel 1940, che ha sempre prodotto graniglie e polveri di diversi metalli in vari stabilimenti nell'area veneziana.

Nel corso degli ultimi anni gli assetti produttivi precedentemente ubicati in diverse sedi industriali sono stati trasferiti e concentrati nel solo stabilimento situato in Via Circonvallazione n° 62 nel comune di Maerne di Martellago e nel quale si progetta di realizzare le produzioni in oggetto del presente Studio Preliminare Ambientale.

L'unità produttiva di Maerne confina:

- a nord : da altra proprietà individuata dai mappali 629,852,879,829,ecc;
- a est : dalla strada statale;
- a sud: dalla linea ferroviaria;
- a ovest: da proprietà private.

Il terreno individuato dai mappali 1722,220 e 846 è stato destinato :

- parte a zona per piccole industrie esistenti;
- parte a viabilità di progetto;
- parte a fascia di rispetto stradale;
- parte a fascia di rispetto ferroviario.

Dati catastali di riferimento:

Comune di Maerne di Martellago

Sez. - Foglio 14 Mappali: 1722 sub 1e2 – 846 – 220

Comune di Spinea

Sez- Foglio 2 Mappale: 19



Pometon Powder

	Maerne	Spinea
Area totale mq	60.261	5.190
Superficie coperta mq (compresa palazzina uffici)	20.080	1.411
Area scoperta destinata a piazzali di manovra mq	34.798	3.779
Area scoperta destinata a parcheggio mq	1.975	
Area destinata a verde mq	3.408	

Tabella 1

Lo stabilimento ricopre complessivamente una superficie di 65.451 mq di cui:

- 21.491 mq destinati ai reparti di produzione , uffici e servizi;
- 43.960 mq destinati ad aree verdi e scoperti.

Le aree coperte sono due. La prima è identificata come direzionale, fisicamente costituita da una palazzina di tre piani (sede legale dell'azienda) in cui si svolgono le attività relative a: direzione aziendale, assicurazione qualità, ricerca e sviluppo, ufficio tecnico, approvvigionamenti, vendite, amministrazione relativamente alla produzione di polveri in base ferro e graniglie inossidabili e la produzione polveri non ferrose.

La seconda è un'area prettamente produttiva ove avviene la produzione di polveri a base di ferro e a base rame oltre che alla produzione di graniglie metalliche. La produzione osserva orari tipici di un'azienda con ciclo di funzionamento continuo.

In ambito ambientale, l'Autorizzazione Integrata Ambientale, prot. N. 66436/13 del 23/07/2013, è il documento più importante per l'autorizzazione delle attività produttive. Con costanza, Pometon S.p.A. individua, elimina/mitiga/controlla e monitora i propri impatti ambientali attraverso il proprio Sistema di Gestione Ambientale, che nel luglio 2012 è stato certificato ai sensi della norma ISO 14001:2004 (in contemporanea con il proprio Sistema di Gestione per la Salute e la Sicurezza, secondo la norma BS OHSAS 18001:2008)

La Provincia di Venezia ha richiesto (01/07/2013, Prot. N° 59474) all'azienda Pometon S.p.A. di presentare una apposita istanza di Verifica di Assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) di cui all'art. 20 del D.lgs n. 152/06 e ss. mm. ii. relativa alle produzioni di nuove polveri metalliche.

Tale istanza di Verifica è stata richiesta perché funga da documentazione integrativa per la richiesta di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA).

In sede di rinnovo AIA la scrivente ha richiesto, infatti, di apportare alcune modifiche all'assetto delle attività produttive dell'impianto esistente senza peraltro modificare la capacità produttiva massima precedentemente autorizzata con AIA n° 51470/08 del 23/07/2008.



Pometon Powder

La Verifica di Assoggettabilità è nella fattispecie focalizzata sulle nuove produzioni di:

- polveri di rame – manganese (Fase O);
- polveri di rame – fosforo (Fase P);
- polveri di ferro – fosforo (Fase B);
- polveri di ferro - a bassa densità (Fase B);
- polveri di bismuto (Fase Q).

Nella lista sopra riportata viene indicata tra parentesi la codifica Pometon della fase produttiva, così come riportata nella documentazione tecnica allegata alla richiesta di rinnovo sopracitata.

Le polveri di ferro-fosforo e quelle di ferro a bassa densità appartengono alla stessa tipologia di lavorazione del ferro (Fase B).

Le nuove polveri metalliche descritte negli allegati tecnici sono state considerate dalla Provincia come modifiche all'impianto esistente e riconducibili nel campo di applicazione di cui alla lett. t) dell'allegato IV del D.lgs 152/2006 e ss.mm.ii "*modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato III o all'allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di autorizzazione che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'allegato III)*"

L'impianto esistente è, infatti, riconducibile alle tipologie progettuali di cui all'allegato IV, punto 3, lettere d ed e del D.lgs 152/2006 e ss.mm.ii. :

- lettera d) "*Fonderie di metalli ferrosi con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno*"
- lettera e) "*Impianti di fusione 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*".

Il presente Studio Preliminare Ambientale è stato redatto tenendo conto dei criteri indicati nell'allegato V della Parte II del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.

1.1.2 Caratteristiche del progetto

La produzione delle nuove polveri metalliche è progettata per avvenire all'interno dello stabilimento di Pometon, senza che debbano essere aggiunti nuovi capannoni o che quelli esistenti subiscano modifiche strutturali.

Per ottenere le nuove tipologie di prodotti vengono utilizzati gli stessi impianti e le stesse macchine già autorizzate con la l'AIA prot. N. 66436/13 del 23/07/2013, eccezion fatta per modifiche impiantistiche che riguardano esclusivamente i sistemi di captazione e abbattimento delle emissioni (Allegato 1 - Pianta e Prospetti dei Camini):



Pometon Powder

- Camino **E1** (non ferrosi): aggiunte produzioni di rame-fosforo (P) e rame manganese (O); incremento portata ventilatore da 40.000 a 80.000 mc/h senza alterare i flussi di massa approvati;
 - Camino **E11**: nuova fase di fusione che comprende l'utilizzo di una percentuale di pani in ghisa nella carica per ottenere la polvere ossidata (a bassa densità);
 - Camino **E18**: nuove fasi di lavorazione delle polveri di rame-fosforo (P) e rame manganese (O)
 - Camino **E19**: nuove fasi di lavorazione delle polveri di rame-fosforo (P) e rame manganese (O);
 - Camino **E20**: incremento della portata del ventilatore da 800 a 1.600 mc/h mantenendo costante il flusso di massa e riducendo le concentrazioni proporzionalmente; nuova fase (Q) per la produzione di polveri di bismuto;
 - Camino **E21**: modifica della portata da 8.000 (Sn) e 19.300 (Zn) a 10.000 Nmc/h modificando proporzionalmente le corrispondenti concentrazioni degli inquinanti, ma mantenendo a e riducendo le concentrazioni proporzionalmente; nuova fase (Q) per la produzione di polveri di bismuto;
 - Camino **E27**: nuove fasi derivate dalla lavorazione delle polveri di rame-fosforo (P) e rame manganese (O);
 - **Nuovo Camino E85**: nuova emissione per la fase di atomizzazione delle polveri di ferro a bassa densità preceduta da impianto di abbattimento tipo venturi-scrubber delle polveri di Fe con efficienza > 90%
- Le nuove produzioni sopra indicate non implicano il superamento dei valori di flusso di massa orari autorizzati con AIA n° 66436/13 e, su base annua, i valori annui delle quantità emesse relativamente ad ogni tipo di inquinante/classe risultano addirittura inferiori a quelli in precedenza autorizzati con AIA n° 51470/08

Si riporta in *Tabella 2* il confronto fra la configurazione della capacità produttiva massima autorizzata con AIA n° 66436/13 e quella nuova, in cui è sono state evidenziate le modifiche (progetti):

Prodotto	Capacità produttiva (t/anno)	
	Autorizzata nell' AIA n° 66436/13	Ipotesi di progetto
Graniglia di ferro e acciaio	10.000	10.000

Polvere di ferro	50.000	50.000, di cui: - fino a 15.000 t/anno di polveri di ferro a bassa densità - fino a 10 t/anno di ferro fosforo
Polvere di acciaio inox	2.000	2.000
TOT. FERROSI	62.000	62.000
Polvere di rame e sue leghe atomizzata ed elettrolitica	12.000	12.000, di cui fino a 100 t/anno di polveri di rame-manganese
Polvere di zinco	3.000	3.000
Polvere di stagno	3.000	2.900
Lega rame-magnesio	200	0
Polvere di bismuto	0	100
Polvere di rame-fosforo	0	200
TOT. NON FERROSI	18.200	18.200
TOT. FERROSI + TOT. NON FERROSI	80.200	80.200

Tabella 2

Dalla *Tabella 2* si deduce che:

1) Le capacità massime totali per i ferrosi e non ferrosi rimangono invariate.

Le capacità produttive relative che vengono modificate sono:

- 15.000 t/anno di polveri di ferro a bassa densità;
- 100 t/anno di polveri di rame-manganese;
- 100 t/anno di polveri di bismuto;
- 200 t/anno di polveri di rame-fosforo;
- 10 t/anno di polvere di ferro fosforo (compreso nel totale di polveri di ferro).

2) Le nuove produzioni contribuiscono per 15.400 t/anno ovvero il 19,2 % del totale, di cui :

- 18,7% di frazione ferrosa;
- 0,5% di frazione non ferrosa

Si ritiene fondamentale notare le seguenti considerazioni:



Pometon Powder

- a) La componente non ferrosa (rame-manganese, rame-fosforo e bismuto) provoca una variazione delle tipologie produttive solo dello **0,5%**;
- b) La componente ferrosa varia maggiormente le tipologie produttive (18,7%) ma, per motivi che sono approfonditi nel paragrafo 3.3, induce gli stessi impatti ambientali potenziali di una normale e già autorizzata produzione di polveri di ferro;
- c) Le polveri di ferro-fosforo non sono indicate esplicitamente nella *Tabella 2* poiché non costituiscono un prodotto finito, bensì un prodotto intermedio (semilavorato). Il fosforo viene utilizzato nel processo produttivo solo ed esclusivamente in forma già legata chimicamente al ferro (15% di fosforo);
- d) Il fosforo viene ad oggi utilizzato come additivo (15% max) anche in alcune polveri di rame. In sede di rinnovo dell'AIA si è richiesto di autorizzare esplicitamente la produzione di polveri rame-fosforo come prodotto finito mantenendo inalterata la capacità produttiva totale di prodotti a base rame. Il fosforo viene utilizzato nel processo produttivo solo ed esclusivamente in forma già legata chimicamente al rame (rame 85% fosforo 15%)

1.1.3 Cumulo con altri progetti

Allo stato attuale della redazione dell'elaborato, non vi sono altri progetti sottoposti a Studio Preliminare Ambientale o a Valutazione di Impatto Ambientale (fonte Provincia di Venezia) nei dintorni del sito produttivo di Pometon S.p.A. L'area in questione è caratterizzata da attività produttive già in essere da molti anni.

1.1.4 Aspetti ed Impatti ambientali applicabili

La lista di controllo generale riportata di seguito è stata impiegata per evidenziare tutti i prevedibili aspetti e impatti ambientali legati all'esercizio dell'attività industriale presa in esame con riferimento ai processi di erogazione delle nuove tipologie di prodotti di cui all'oggetto dello Studio Preliminare Ambientale. .

In diversi casi non è possibile separare le valutazioni per le sole nuove produzioni in oggetto, poiché gli impianti utilizzati sono gli stessi già presenti e già autorizzati.



Pometon Powder

Aspetto/impatto potenziale	Applicabilità		Osservazioni
	Si	No	
IMPIEGO DI RISORSE			
Combustibili (gas, gasolio, oli, benzine, ecc.)	X		Gas metano: uso per produzione, per riscaldamento ambienti e riscaldamento acqua sanitaria. Sono presenti varie caldaie e termoconvettori per il riscaldamento degli ambienti e dell'acqua sanitaria (per il dettaglio si veda tabella presente nel cap. 4.2.1). Vengono eseguite le manutenzioni ed i controlli previsti dalla normativa vigente. Gasolio per autotrazione (carrelli elevatori). Olio: rabbocco trasformatori, sistema idraulico forni (acqua emulsionata), olio idraulico mezzi, olio motori; olio emulsioni nel taglio materiali nell'officina interna
Energia elettrica (da rete, autoprodotta)	X		Media tensione da rete impiegata per il funzionamento di macchine a elevata potenza (forni fusori, motori elettrici della pompa di atomizzazione). Bassa tensione impiegata generalmente per gli impianti produttivi, laboratori ed uffici. Vi è produzione di energia elettrica mediante impianto fotovoltaico da 72 kW.
Altre forme di energia (es. termica)		X	Non utilizzate.
Acque superficiali (fiumi, laghi, mare, ecc.)		X	Non utilizzate.
Acque sotterranee (falde freatiche, artesiane)	X		Utilizzate acque provenienti dal pozzo P1. E' stata presentata domanda di riconoscimento o concessione d'acqua ex art. 34 legge 36/94 alla Regione Veneto – Ufficio genio Civile in data 03 febbraio 1997. Ricevuta autorizzazione prot. PDPZa01123. Le acque prelevate da pozzo sono impiegate per il reintegro in: <ul style="list-style-type: none">▪ Processi di atomizzazione;▪ Impianti di refrigerazione con torri evaporative;▪ Rete antincendio.



Pometon Powder

Aspetto/impatto potenziale	Applicabilità		Osservazioni
	Si	No	
Acque di acquedotto	X		Utilizzate le acque provenienti da rete idrica pubblica, impiegate per: <ul style="list-style-type: none">▪ Alimentazione servizi della palazzina uffici;▪ Alimentazione dei servizi di reparto;▪ Alimentazione servizi aree a disposizione dei capi reparto;▪ Raffreddamento carri bombolai (emergenza);▪ A servizio della torre evaporativa forno Calamari (solo in caso di mancanza di approvvigionamento di acqua di pozzo);▪ A servizio della torre evaporativa di refrigerazione a servizio dei compressori d'aria.
Altre acque (es. piovane)	X		Utilizzate: è presente un circuito di acque di prima pioggia che convoglia l'acqua piovana secondo i dati di progetto ai serbatoi di raccolta che una volta riempiti avranno a disposizione fino a 48 ore per essere svuotati. L'acqua piovana viene trattata nell'impianto del circuito chiuso acque di processo ferrosi. prot. N. 66436/13 del 23/07/2013.
Impiego di materie prime	X		Risorse primarie: ferro, ghisa, rame, ferro-fosforo, rame-fosforo, manganese
Altre risorse naturali (es. come materie prime, materie ausiliarie, sostanze pericolose)	X		Ausiliari di processo es. Grafite, Carbone, Calcare
EMISSIONI			
Emissioni in atmosfera localizzate	X		Emissioni di SO ₂ , F, H ₂ S, NO ₂ , Polveri totali, Cr, Mn, Pb, Ni, As, Cd, Hg, Rame, stagno, NO _x e CO dai camini annessi agli impianti termici. Le emissioni (e gli annessi camini) interessate dalle nuove produzioni sono contemplate in prot. N. 66436/13 del 23/07/2013 e sono di seguito riportate: Cimini interessati dalle nuove produzioni: 1, 11, 18, 19, 20, 21, 27, (allegato 2° dell'AIA), 85 (non ancora autorizzato) I camini che non necessitano di autorizzazione sono invece riportati in allegato 2b dell' AIA Prot. 51470/08 del 23/07/2008 e di seguito riportati: Cimini: 29, 30, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 58, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76.

Aspetto/impatto potenziale	Applicabilità		Osservazioni
	Si	No	
Emissioni in atmosfera diffuse	X		Potenziale movimentazione materiale polverulento Analisi modellistica quantitativa sulle emissioni fuggitive di polveri metalliche del 03/03/2010 come richiesto da AIA. Le conclusioni sono: le emissioni fuggitive hanno profili di concentrazione bassi, la ricaduta delle emissioni fuggitive avviene entro i 10 metri dal luogo di fuga; la concentrazione di PM10 è ben al di sotto del limite fissato dal DM 60/2002. Le nuove produzioni non sono additive ma sostitutive a quelle già presenti, il quantitativo totale di emissione fuggitiva rimane costante .
Diffusione di aerosol (movimentazione o agitazione liquidi, rifiuti, ecc.)		X	Non applicabile
Sviluppo e diffusione di organismi molesti o patogeni		X	Non presenti
Emissione sostanze lesive dello strato di ozono ODS	X		Refrigerazione ambienti di lavoro, compressori. E' presente un censimento dei condizionatori e, nei casi opportuni, i libretti d'impianto a norma di legge.
Emissione di gas fluorurati ad effetto serra HFC	X		Refrigerazione ambienti di lavoro, compressori. E' presente un censimento dei condizionatori e, nei casi opportuni, i libretti d'impianto a norma di legge..
Dispersione fibre di amianto		X	Le coperture in amianto sono state gradualmente rimosse negli anni a partire dal 1999. Ad oggi non sono presenti manufatti in amianto.
Dispersione di PCB	X		Le apparecchiature che possono contenere PCB-PCT sono state tutte censite ed è stato verificato il contenuto di tali sostanze. Attualmente non vi sono apparecchiature contaminate da PCB-PCT. Rimane da verificare quando verrà messo in funzione, che la concentrazione di PCB-PCT del trasformatore bonificato avente matricola 53796 mantenga la concentrazione al di sotto del valore che lo farebbe risultare contaminato.
Diffusione di odori molesti		X	Non presenti.
Emissione di onde elettromagnetiche	X		Prodotte da forni ad induzione magnetica: l'indagine svolta per l'esposizione ai lavoratori ha rilevato valori bassi per cui si ritiene trascurabile l'aspetto ambientale
Radioattività	X		Viene fatto controllo su materiale in ingresso secondo procedura applicata in azienda
Trasmissione di vibrazioni		X	Non prodotte



Pometon Powder

Aspetto/impatto potenziale	Applicabilità		Osservazioni
	Si	No	
Emissione di rumori	X		Rumore generato dal funzionamento degli impianti e dai mezzi di trasposto in particolare nella fase di carico e scarico. Prescrizioni AIA assolute. Verifica delle Immissioni Acustiche da insediamento produttivo (12 Luglio 2013).
Emissione di calore (acqua o vapori ad elevata temperatura)		X	Emissione di vapore dalle torri di raffreddamento a temperatura inferiore ai 100°C.
Acque di scarico produttive	X		Saltuarie in fognatura, nel rispetto della tabella 3 dell'allegato V alla parte III del D. Lgs. 152/2006. Comunicazione preventiva allo scarico a Veritas. AIA prot. N. 66436/13 del 23/07/2013.
Acque di scarico civili	X		AIA prot. N. 66436/13 del 23/07/2013.
Acque di scarico meteoriche	X		Impianto di trattamento adeguato ai 5 mm di pioggia nel 2010. Scarico autorizzato dall' AIA prot. N. 66436/13 del 23/07/2013
Produzione e gestione di rifiuti (assimilabili agli urbani, speciali, pericolosi e non pericolosi)	X		La gestione dei rifiuti avviene in modo conforme a quanto disposto dal D. Lgs. 152/06. Nell'autorizzazione integrata ambientale (AIA prot. N. 66436/13 del 23/07/2013 all'art. 3 lettera d) punto 1) sono autorizzate: - le operazioni di recupero R4 (recupero in fonderia) e R13 per i rifiuti conferiti, - le operazioni di smaltimento D15 per i rifiuti prodotti dall'attività. I CER conferibili presso Pometon sono: 170405, 120101, 120102. La potenzialità per R4 è di 100 t/giorno. La capacità istantanea per R13 per i rifiuti speciali non pericolosi è di 200 t. Stoccaggio provvisorio istantaneo massimo di 1650 t per i codici 100202 e 120102. E' stato nominato il tecnico responsabile. La Pometon si è quindi dotata di registro di carico e scarico di rifiuti. Pometon mantiene separati i rifiuti che produce: le aree di stoccaggio sono indicate in apposita planimetria I rifiuti non presi in considerazione dall'AIA sono avviati alle operazioni di recupero o smaltimento secondo il 'criterio volumetrico' (30 m3 per i rifiuti speciali di cui al massimo 10 m3 per i rifiuti pericolosi). I rifiuti assimilabili agli urbani vengono conferiti alla raccolta pubblica.

Aspetto/impatto potenziale	Applicabilità		Osservazioni
	Si	No	
Contaminazione acque superficiali		X	<p>Rischio di inquinamento di acque superficiali da scarichi diretti: tale rischio non esiste in quanto il circuito acque tecnologiche della Pometon è a circuito chiuso. Non esiste alcun scarico diretto in acque superficiali ed in caso di emergenza esiste uno scarico collegato alla fognatura Veritas regolarmente autorizzato.</p> <p>Rischio di inquinamento di corpi idrici superficiali per dilavamento meteorico di superfici inquinate: lo stabilimento Pometon è provvisto di impianto di recupero acque di prima pioggia. Più in particolare lo stabilimento è suddiviso in quattro aree; ogni area è dotata di un serbatoio di accumulo interrato idoneo a contenere i primi 5 mm di precipitazione, le acque meteoriche a seguire confluiscono nei pluviali predefiniti. I serbatoi una volta riempiti avranno a disposizione fino a 48 ore per essere svuotati, tramite pompe dedicate; l'acqua meteorica va inviata al circuito chiuso acque tecnologiche, in sostituzione di pari quantitativo di acqua di pozzo.</p> <p>Rischi di inquinamenti acuti di acque superficiali da scarichi occasionali: il rischio connesso a scarichi occasionali, per quanto evidenziato ai punti precedenti, non è pertinente alla situazione Pometon</p>
Contaminazione acque sotterranee		X	<p>Rischi di inquinamento di corpi idrici e percolazione in acque di falda a causa di sversamenti incidentali di sostanze pericolose da automezzi: anche questo rischio non ha pertinenza alla situazione Pometon. Le aree di movimentazione e di stoccaggio di materie prime, ausiliarie, prodotti finiti e rifiuti sono asfaltate o cementate. Per quanto riguarda prodotti liquidi quali gasolio o oli esausti, questi sono stoccati al coperto e su aree attrezzate con cordolo di contenimento mirato proprio a contenere eventuali spanti.</p> <p>Inoltre sono state realizzate due vasche interrate per l'eventuale raccolta di olio proveniente dai due trasformatori della sottostazione elettrica 132 kV.</p> <p>Eventuali spanti dovuti alla rottura di automezzi (serbatoio, circuiti riempiti con sostanze pericolose) verranno immediatamente assorbiti mediante specifici materiali. Si ritiene pertanto tale rischio trascurabile.</p> <p>Rischio di inquinamento delle acque di falda da percolazione di sostanze pericolose attraverso la movimentazione dei suoli contaminati: l'aspetto non è applicabile in quanto non è prevista l'attività di movimentazione dei suoli.</p>



Pometon Powder

Aspetto/impatto potenziale	Applicabilità		Osservazioni
	Si	No	
Contaminazione del suolo per versamenti di liquidi o solidi potenzialmente pericolosi (rifiuti, sostanze pericolose)	X		Comunque i suoli sono per la maggior parte pavimentati.
Incendi, esplosioni	X		<p>Pometon S.p.A. è in possesso di CPI rilasciato dal Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Venezia, Prot. N. 29314 dell'11/11/2011 con scadenza 30/10/2016.</p> <p>Nella pratica CPI è allegata la documentazione relativa alle aree classificate con rischio di esplosione.</p> <p>Attività soggette a controllo da parte dei VVFF:</p> <ul style="list-style-type: none"> - N.51C – Stabilimento prodotti ferrosi e non ferrosi con oltre 25 addetti; - N.2C – Cabina decompressione gas metano 750 Nmc/h; - N.3C – Deposito idrogeno compresso su carri bombolai 9600 mc; - N.5C – Deposito ossigeno liquido da 20 mc; - N.26C – Deposito magnesio 5000 kg; - N.36B – N. 7 depositi pallets in legno 10000 Kg + 10000 Kg + 10000 Kg + 6500 kg + 10000 Kg + 2000 Kg + 2000 Kg; - N.12B – N.4 depositi olii 4500 Kg + 1000 Kg + 1500 Kg + 11000 Kg; - N.44B – Deposito polietilene per imballaggi 20000 Kg; - N.34B – N.2 depositi carta 1200 Kg + 8000 Kg; - N. 13A - N.2 depositi gasolio 3000 l + 3000 l; - N. 74° - N.2 centrali termiche a gas metano 266,8 KW + 245,7 KW; - N.3A - Deposito gas disciolti e liquefatti in bombole 152 Kg
Rilasci tossici		X	Non applicabile



Aspetto/Impatto potenziale	Applicabilità		Osservazioni
	Sì	No	
CONDIZIONI TECNICHE SPECIFICHE			
Particolari condizioni durante la manutenzione degli impianti	X		Attività manutentive affidate all'esterno di particolare rilevanza: <ul style="list-style-type: none">▪ Caldaie;▪ Compressori d'aria;▪ Manutenzione di alcuni impianti produttivi;▪ Manutenzione di alcuni impianti a servizio della produzione Attività affidate all'esterno con indicazione da parte Pometon delle attività da eseguire di particolare rilevanza: <ul style="list-style-type: none">▪ Manutenzioni straordinarie di impianti/apparecchiature di produzione;▪ Manutenzioni ordinarie di impianti/apparecchiature di produzione;.
Trasporto di sostanze pericolose	X		L'azienda non effettua direttamente trasporto di merci pericolose e di rifiuti pericolosi soggetti alle norme ADR. Il trasporto delle merci pericolose avviene a carico dei trasportatori terzi a cui viene affidato l'incarico da parte di Pometon o da parte del cliente.
Apertura di cantieri		X	Al momento non attivi all'interno della Pometon. In ogni caso per tali attività sono previste azioni di controllo sulle ditte appaltatrici alle quali vengono consegnate procedure oltre che inseriti gestione aspetti ambientali es. rifiuti nei contratti d'opera e somministrazione .
Serbatoi interrati		X	Sono presenti solamente serbatoi adibiti a raccolta acqua di prima pioggia, acqua di processo (vasca di rilancio) e vasche interrate per la raccolta di olio di raffreddamento dei trafi in situazione di emergenza.

Aspetto/Impatto potenziale	Applicabilità		Osservazioni
	Sì	No	
Serbatoi esterni	X		<p>Nello stabilimento sono presenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - due serbatoi di gasolio per autotrazione, i serbatoi sono dotati di bacino di contenimento e tettoia; - due carri bombolai di H₂ (volume complessivo di 10.000 Nmc); - un serbatoio O₂ (22 mc); - un serbatoio N₂ (21,6 mc); - due serbatoi di H₂O (30 mc circa) per pompe antincendio. <p>Tutti i serbatoi sono gestiti secondo le prescrizioni del CPI.</p>
INTERFERENZE CON GLI ASPETTI MORFOLOGICI E PAESAGGISTICI DEI LUOGHI			
Modifiche strutturali o funzionali nei corpi idrici (livelli, portate, trasporto solido, ecc.)		X	Non applicabile
Interferenza con le condizioni di stabilità di versanti o pendii		X	Non applicabile
Collocazione in aree soggette ad emergenze naturali (esondazioni, terremoti, eruzioni vulcaniche, ecc.)		X	L'azienda non si trova in un'area individuata a criticità idraulica e non contribuisce all'aumento del rischio idraulico. Non sono presenti nella zona vulcani. Potrebbero verificarsi sismi.
Conflitto con le destinazioni d'uso del territorio previste dagli strumenti urbanistici, da strumenti di pianificazione o programmazione territoriale dai vincoli normativi		X	Non applicabile. Argomento approfondito nella sezione 2.2 del presente documento
Interferenze con i sistemi di telecomunicazione		X	Nessuna servitù in corrispondenza del sito di proprietà
Interferenze con le reti di approvvigionamento idrico		X	L'Azienda interseca nel sottosuolo l'acquedotto consortile. La contaminazione di tale acquedotto è da escludersi in quanto la pressione interna dell'acquedotto garantisce che l'acqua eventualmente possa uscire all'esterno e mai il contrario
Interferenza con le altre attività		X	All'interno dello stabilimento di Pometon non vi sono altre attività. Le attività confinanti sono: attività agricola, depositi di materiali, officina meccanica, carpenteria. Non sussistono interferenze con tali attività

Aspetto/Impatto potenziale	Applicabilità		Osservazioni
	Sì	No	
Modifica dei flussi di traffico (intasamento della viabilità, rumore, emissioni)	X		Il flusso medio di traffico indotto dall'attività ammonta a circa 10 - 20 transiti al giorno tra entrate ed uscite. Tale dato risulta comunque poco significativo in virtù della nuova viabilità comunale e della predisposizione dell'ingresso e dell'uscita in due vie diverse.
Perdita di beni storico-culturali o interferenza con la loro fruizione		X	Non applicabile
Interferenza con altre fruizioni del territorio o delle risorse (es. ricreativo)		X	Non applicabile
Modifica del paesaggio agricolo		X	Non applicabile
Modifiche strutturali o funzionali dell'habitat delle comunità vegetali e animali		X	Non applicabile Condotto anche uno studio Vinca a supporto
Richiamo di animali potenzialmente pericolosi		X	Non applicabile

2. Localizzazione del progetto

2.1 Inquadramento territoriale

Il territorio del Comune di Maerne di Martellago è situato nella zona Sud - Ovest della Provincia di Venezia.

Confina con i comuni di Mirano, Salzano, Spinea, Scorzè e Venezia; la sua estensione è di circa 20 chilometri quadrati e presenta una altitudine di circa 12 m s.l.m.. Martellago conta circa 20.000 abitanti e deve il suo sviluppo principalmente alle attività industriali, del terziario e dei servizi. Anche l'agricoltura è sviluppata e di particolare importanza assume la coltivazione tipica del radicchio nelle aree a nord del territorio.

Il territorio è inserito nel generale contesto del Miranese.

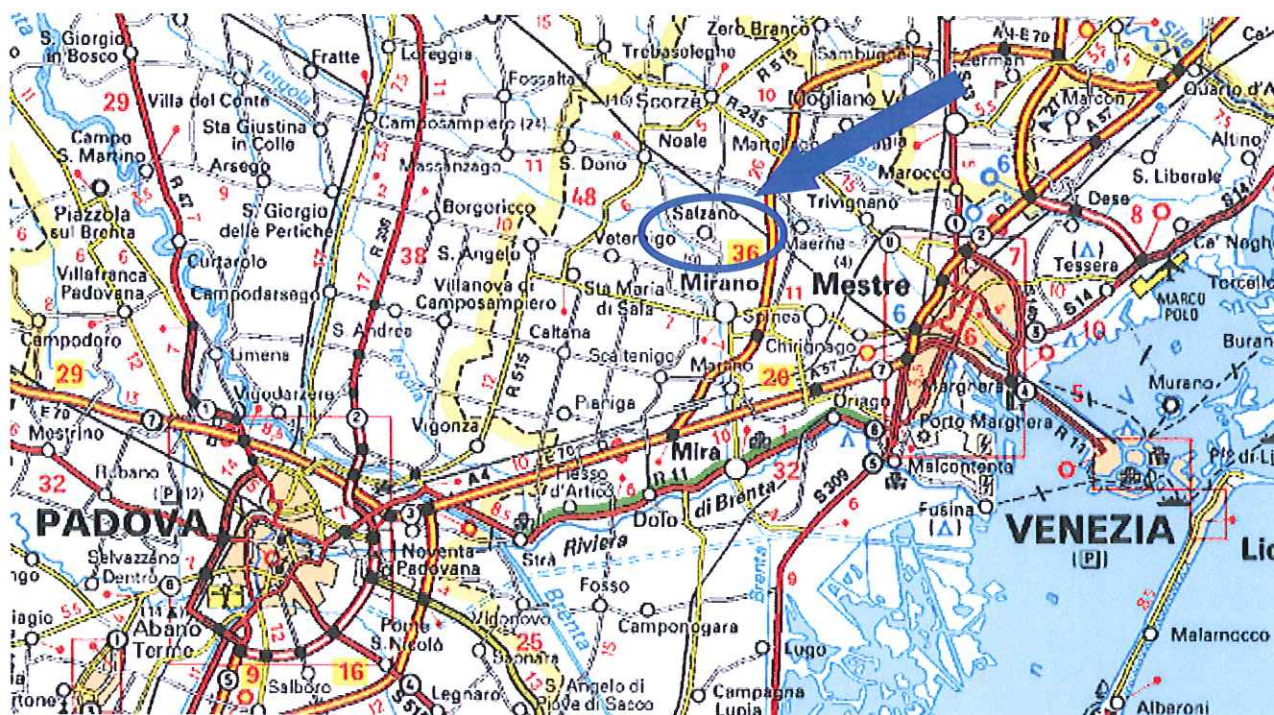


Figura 1: Inquadramento geografico



La situazione della viabilità

Di seguito si riportano i principali collegamenti viari di cui dispone il comune di Maerne di Martellago:

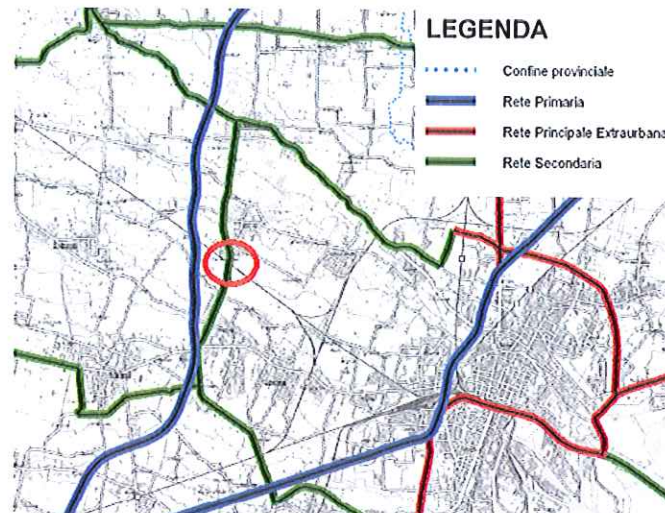


Figura 2: Collegamenti stradali

Pometon S.p.A. (circoletto rosso) è posizionata lungo la SP 36 e a pochi km dal passante di Mestre e dalla tangenziale di Mestre dalla quale si può prendere l'autostrada A4, A13, A27.

2.2 Utilizzazione attuale del territorio

2.2.1 *Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP)*

La versione del PTCP consultata è quella adeguata alle prescrizioni della DGR n. 3359 di approvazione del piano stesso, recependo tali modifiche con Delibera di Consiglio Provinciale n. 47 del 05/06/2012.

Nella mappa rappresentante il "Sistema Insediativo-Infrastrutturale", l'area in cui è insediata l'Azienda è classificata come "Produttiva". Tale mappa costituisce l'Allegato II di questo studio, e l'azienda è evidenziata con un cerchio rosso.

2.2.2 Piano Regolatore Generale e Piano Assetto del Territorio

Si riporta in *Figura 3* un particolare delle planimetrie del PRG del comune di Martellago e del PAT di Spinea con evidenziata l'Azienda.

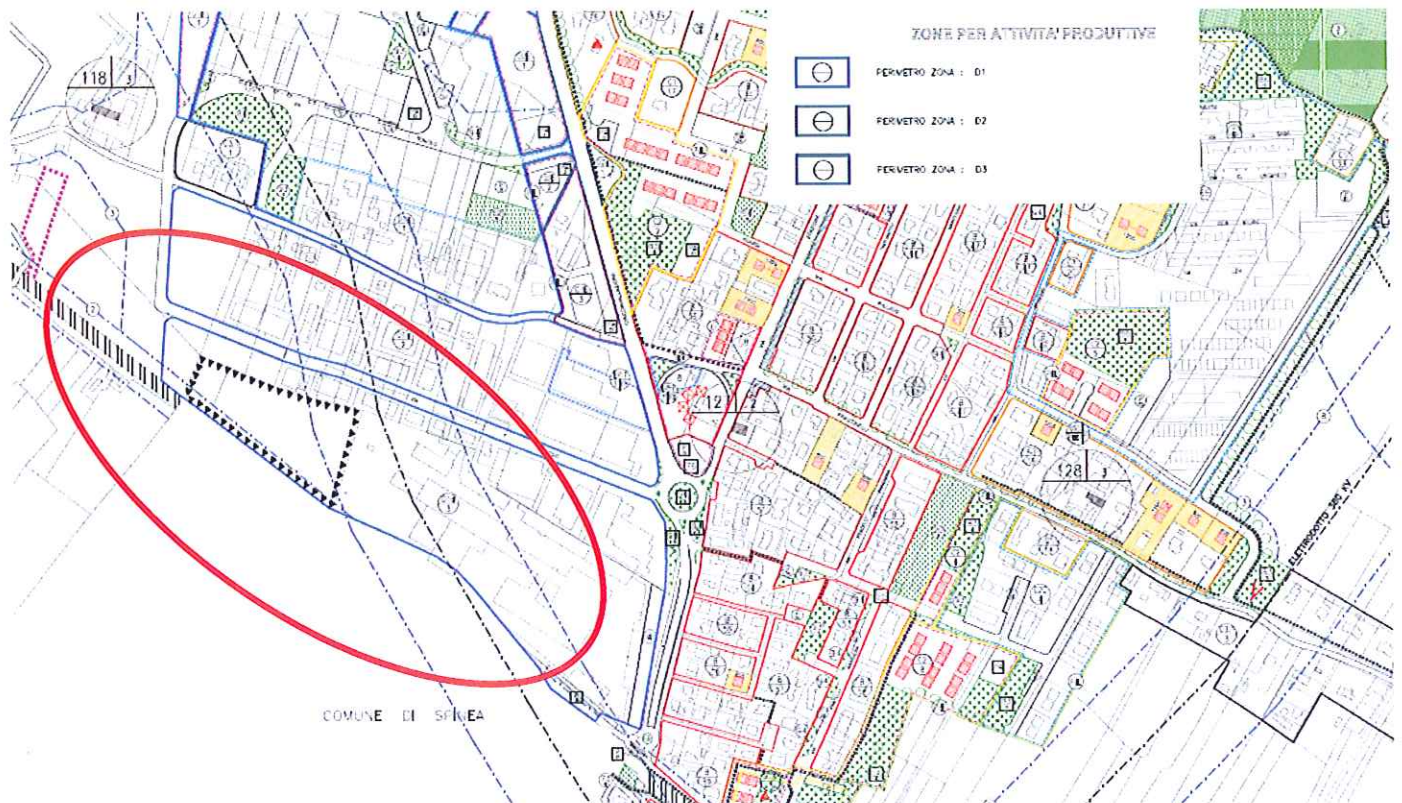


Figura 3: Estratto PRG del comune di Martellago

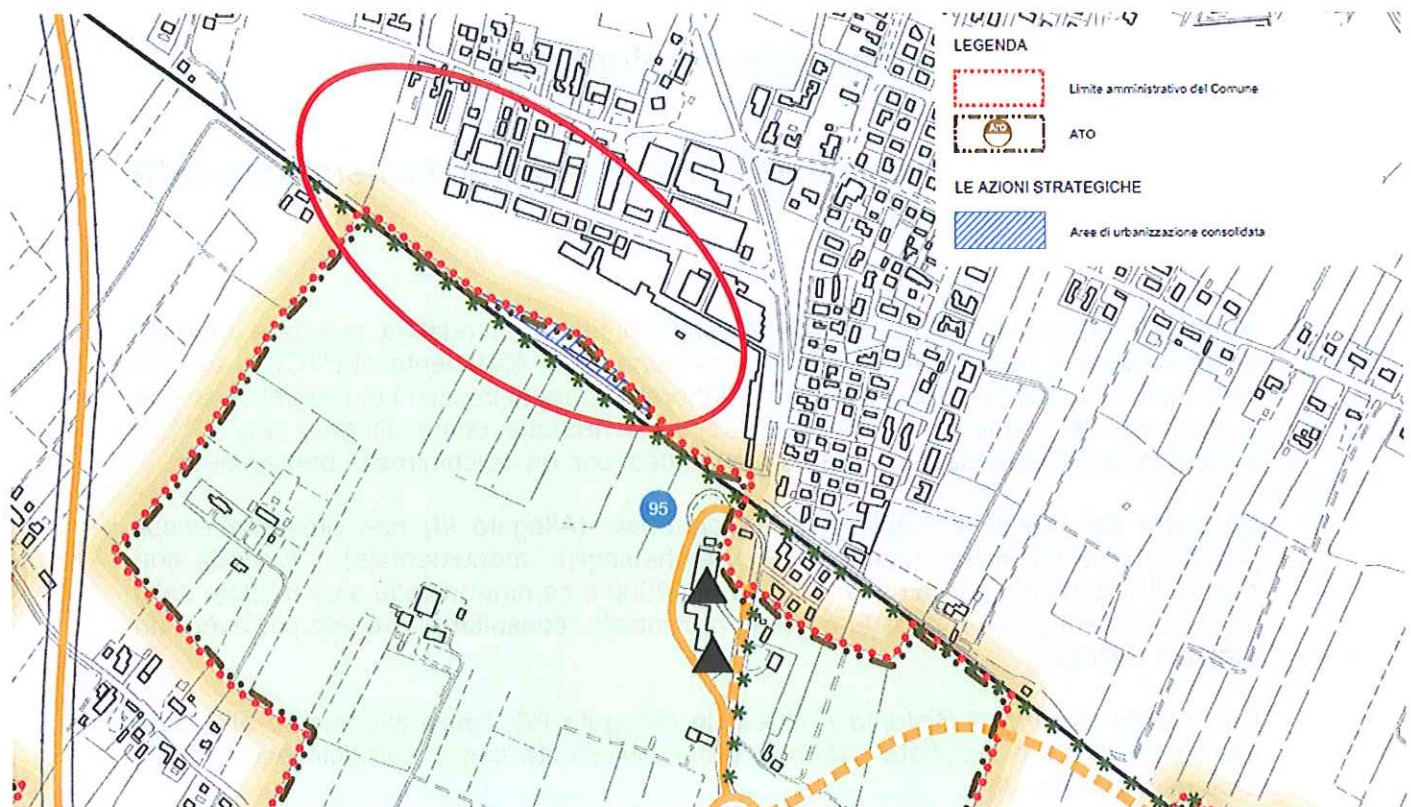


Figura 4: Estratto Tavola di Progetto n. 4 del PAT di Spinea

Come si può vedere dall'estratto del PRG di Martellago (Figura 3), l'azienda è insediata in zona industriale di tipo D1.

Relativamente al Comune di Spinea, l'area interessata ricade in un'area di urbanizzazione consolidata ed è una sottile porzione di territorio compresa tra la fascia di rispetto ferroviaria e il confine con il Comune di Martellago (Figura 4).

Analizzando dunque entrambi gli strumenti di pianificazione e gestione del territorio dei Comuni in cui sorge lo stabilimento dell'Azienda, si evince che la natura produttiva della Pometon è inclusa in un contesto urbano-produttivo già consolidato da tempo.



Pometon Powder

2.3 Contesto ambientale e naturalistico

2.3.1 *Ricchezza relativa, qualità e capacità di rigenerazione delle risorse naturali della zona*

Al fine di valutare in modo adeguato gli aspetti di ricchezza relativa, qualità e capacità di rigenerazione delle risorse naturali della zona, si fa riferimento al PTCP e ai PAT comunali in cui tali parametri sono stati elaborati e tradotti in azioni di programmazione e gestione del territorio. Le tavole citate sono riportate come allegato allo SPA e l'ubicazione dell'azienda sulla mappa è segnalata con un cerchio rosso ben evidente.

La Carta dei Vincoli e Pianificazione Territoriale (Allegato III) non presenta vincoli pianificatori di alcun tipo (paesaggistico, archeologico, monumentale). L'Azienda non ricade all'interno di un Sito della Rete Natura 2000 e nemmeno nelle aree tutelate dalla pianificazione superiore rispetto a quella provinciale (consultare l'allegato per avere un maggior dettaglio)

Per quanto riguarda il Sistema Ambientale (Allegato IV), l'area circostante alla zona industriale in cui è insediata l'azienda viene individuata come 'corridoio ecologico di area vasta cui art. 28'.

Per quanto riguarda il Sistema Paesaggio (Allegato V), l'area in cui è insediata l'azienda non ha alcuna peculiarità ed è circondata prevalentemente da un paesaggio di tipo 'campi chiusi'.

In Allegato VI è riportata la Carta delle Fragilità del PTCP da cui si evince che Pometon S.p.A. non è a rischio idraulico. Lo studio delle aree a rischio idraulico è stato svolto tenendo in considerazione le alluvioni che si sono verificate nei 5 - 7 anni precedenti alla stesura del PTCP.

Il PTCP afferma complessivamente che il territorio in cui è inserita la Pometon S.p.A. non presenta particolari pregi naturalistici e paesaggistici. Si tratta di una zona da tempo già urbanizzata e a parziale vocazione industriale

2.3.2 *Capacità di carico dell'ambiente naturale*

Analizziamo la possibile interferenza dell'Azienda sulle capacità di carico delle zone di particolare interesse naturalistico elencate nell'allegato V, parte II del D.Lgs. 152 /2006.

Zone elencate in allegato V D.Lgs. 152/2006	Interferenze tra il progetto e le zone in esame
A) Zone umide	NO: vedi analisi zona E)
B) Zone costiere	NO: La laguna di Venezia dista in linea d'aria più di 10 km, mentre la linea di costa circa 20 km
C) Zone montuose o forestali	NO: vi sono delle aree individuate come zone boscate New (Fonte: PTCP) ma distano a più di 500 m dall'azienda
D) Riserve e parchi naturali	NO: vedi analisi zona E)
E) Zone classificate o protette dalla legislazione degli stati membri; zone protette speciali designate dagli Stati Membri in base alle direttive 79/409/CEE e 92/43/CEE	<p style="text-align: center;">NO:</p> <p>I siti più prossimi all'Azienda e i rispettivi valori di minima distanza perimetrale sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - SIC/ZPS IT3250008: Ex cave di Villetta di Salzano; distanza 1.273 m - SIC/ZPS IT3250021: Ex cave di Martellago; distanza 1.704 m <p>I due siti SIC/ZPS presenti nelle vicinanze sono individuati parzialmente come zone umide (Fonte: PTCP)</p> <p>Durante l'anno 2008 Pometon S.p.A. ha commissionato alla ditta AGRITE.CO. di Marghera di svolgere la procedura di Valutazione d'Incidenza Ambientale (Fase di screening) prevista dall'art. 6 della direttiva 92/43/CEE per garantire la conservazione e la corretta gestione dei siti "Natura 2000"</p> <p>Le conclusioni di questo studio hanno attestato che, con ragionevole certezza scientifica, si può escludere l'insorgenza di impatti ambientali negativi, causati dall'attività dell'Azienda, sui siti della rete Natura 2000.</p> <p>Come verrà approfondito nel capitolo 3.3.3 , le considerazioni della VInCA del 2008 possono essere considerate valide anche per gli impatti ambientali potenziali generati dalla fabbricazione delle nuove tipologie di produzioni</p>

F) Zone nelle quali gli standard di qualità ambientale fissati dalla legislazione comunitaria sono già stati superati	n. d.
G) zone a forte densità demografica	NO : Rimangono invariate le interferenze fra le zone in esame e il progetto
H) Zone di importanza storica, culturale o archeologica	NO : Carta delle invariati del comune di Spinea e di Martellago (Allegati VII e VIII)
I) Territori con produzioni agricole di particolare qualità e tipicità di cui all'art. 21 del Decreto legislativo 18 Maggio 2001, n. 228	NO

Tabella 3: Interferenze tra il progetto e le zone in esame

Nell'area prossima al sito dell'azienda sono presenti altri siti che concorrono a costituire la rete ecologica provinciale. Tra questi ci sono: Cave di Luneo, Boschetto dei Frassinelli, Boschetto Bottacin, Bosco del Parauro, Parco Nuove Gemme e prati dell'ex fornace Cavasin, Campagna di Forte Sirtori. Anche per questi biotopi la VInCA esclude possibili interferenze da parte dell'attività di Pometon S.p.A.

Per una caratterizzazione più dettagliata dei siti sopra elencati e dei due siti ZPS/SIC, si rimanda al documento dell'AGRI.TE.CO.

3. Caratteristiche dell'impatto potenziale

3.1 Premessa

In questa sede non viene considerata la fase di cantiere per la realizzazione delle nuove polveri metalliche, poiché ricordiamo che non sono previste nuove edificazioni, gli impianti utilizzati saranno quelli già autorizzati, e l'unica modifica impiantistica riguarda la realizzazione di un nuovo camino (Codifica interna: **E85**) con associato l'impianto di abbattimento delle emissioni. La realizzazione dell'**E85** non comporta impatti ambientali significativi, è identificabile come una normale operazione di carpenteria metallica.

Gli impatti potenzialmente significativi in fase di esercizio delle nuove tipologie produttive sono stati innanzitutto estratti dalla lista di controllo degli “aspetti ed impatti ambientali applicabili” presentata nella sezione 1.1.4 ,e comprendono,tra gli altri:

- emissioni controllate e incontrollate nell'atmosfera;
- scarichi controllati ed incontrollati nelle acque superficiali interne o nella rete fognaria;
- rifiuti solidi e di altro tipo, con particolare riguardo ai rifiuti pericolosi;
- contaminazione del terreno;
- utilizzazione delle risorse idriche, di combustibili, di energia, del terreno e di altre risorse naturali;
- scarico di energia termica, rumore, odori, polveri, vibrazioni ed impatto visivo;
- incidenza su settori specifici dell'ambiente e degli ecosistemi;
- aspetti indiretti su cui l'organizzazione può esercitare un'influenza quali i fornitori di prodotti e servizi che hanno un impatto sull'ambiente, inclusi i trasportatori.

Si è proceduto poi all'analisi approfondita delle singole linee di impatto in funzione della metodologia di seguito esposta.

3.2 Criteri di valutazione degli impatti ambientali

Al fine di determinare la significatività degli impatti ambientali sono stati impiegati gli orientamenti riportati nell'allegato III della RACCOMANDAZIONE 2001/680/CE integrati con le indicazioni riportate al punto 4.2.2 della norma UNI EN ISO 14004:1997.

Tali criteri sono già stati utilizzati dall'Azienda nell'implementazione del proprio Sistema di Gestione Ambientale (Certificato ISO 14001:2004). **In questa sede l'analisi si focalizza sulle nuove linee produttive.**

I criteri considerati per definire la significatività degli effetti ambientali sono i seguenti:

1. Esistenza di una legislazione ambientale pertinente e relativi requisiti;
2. Importanza che l'aspetto riveste per le parti interessate e per i dipendenti;
3. Vulnerabilità dell'ambiente locale, regionale o globale, potenzialità di produrre danni ambientali;
4. **G** - gravità (qualità) degli impatti sui vari comparti ambientali;
5. **F** - frequenza (quantità, entità) degli impatti sui vari comparti ambientali.

I primi tre criteri di valutazione vengono applicati sotto forma di esistenza o meno della condizione sottoposta a verifica e forniscono come esito un output di tipo vero/falso. Per applicare i primi tre criteri di valutazione si prendono in considerazione le condizioni prospettate nella tabella seguente.

NUMERO	CRITERIO	CONDIZIONI DA VERIFICARE
1	Esistenza di una legislazione ambientale pertinente e relativi requisiti	L'aspetto è regolato da: <ul style="list-style-type: none"> requisiti prescritti da normative esistenti, provvedimenti specifici della Pubblica Amministrazione, requisiti oggetto di contratti o accordi con parti interessate esterne/interne sottoscritti dall'organizzazione, prevedibili evoluzioni normative.
2	Importanza che l'aspetto riveste per le parti interessate e per i dipendenti;	L'impatto genera o può generare conseguenze economiche rilevanti L'impatto è oggetto di sensibilità sociale L'impatto può provocare grave pregiudizio per l'immagine pubblica dell'azienda e/o può provocare pregiudizio nei rapporti con le parti interessate.
3	Vulnerabilità dell'ambiente locale, regionale o globale, potenzialità di produrre danni ambientali	L'impatto ha generato in passato o può potenzialmente generare conseguenze ambientali oggettivamente rilevabili.

Tabella 4: Criteri di significatività

I criteri 4 e 5 sono impiegati in modo più articolato essendo distinti in 4 livelli di criticità a cui è associato un valore numerico; il valore maggiore (4), associato al grado di livello "Elevato" rappresenta la condizione più sfavorevole, al contrario il valore minimo (1), "Trascurabile o nullo", rappresenta quello più favorevole.

CRITERIO 4	G - gravità (qualità) degli impatti sui vari comparti ambientali.	
VALORE	LIVELLO	DESCRIZIONE
4	Elevato	L'impatto genera effetti irreversibili sui comparti ambientali; estensione degli effetti all'esterno dell'ambito del sito produttivo.

3	Medio	L'impatto genera effetti reversibili, ma con azione di lunga durata sui comparti ambientali. Effetti circoscritti al solo ambito del sito produttivo
2	Moderato	L'impatto genera effetti ad azione temporalmente limitata e/o di scarsa diffusione; assenza di conseguenze dirette sulla salute; disturbo accettabile.
1	Trascurabile o nullo	L'impatto non provoca modificazioni significative dei comparti ambientali e/o non crea disturbo e/o non è percepibile.
CRITERIO 5	F - frequenza (quantità, entità) degli impatti sui vari comparti ambientali	
VALORE	LIVELLO	DESCRIZIONE
4	Elevato	Effetto costantemente presente nel tempo e/o di rilevante entità e/o in condizioni di normale funzionamento degli impianti.
3	Medio	Effetto costantemente presente nel tempo e/o di rilevante entità e/o in condizioni di eccezionale funzionamento degli impianti
2	Moderato	Effetto presente per brevi intervalli di tempo e/o di modesta entità e/o in condizioni di eccezionale funzionamento degli impianti.
1	Trascurabile o nullo	Effetto raramente presente e/o di scarsa entità e/o in condizioni operative eccezionali.

Tabella 5: Criteri di significatività

Per applicare gli ultimi due criteri di valutazione, vale a dire per stabilire una "misura" della dimensione e della frequenza degli aspetti, è stato adottato l'indice di criticità degli impatti (IC) che è rappresentato dal prodotto del valore numerico attribuito ai due criteri, così come riportato nella *Tabella 6*.



IC		F- Frequenza dell'impatto			
		1	2	3	4
G - Gravità dell'impatto	1	1	2	3	4
	2	2	4	6	8
	3	3	6	9	12
	4	4	8	12	16

Tabella 6: Indici di criticità

Ad esempio un aspetto che ha indici $G = 4$ ed $F = 1$ ha una rilevanza alta qualitativamente e bassa quantitativamente, con un indice di criticità $IC = 4$ (4×1); può essere ad esempio il caso di una sostanza pericolosa ($G = 4$) il cui impiego è controllato ed è limitato a pochi kg per anno ($F = 1$).

Quando possibile i criteri e le soglie fanno riferimento alle norme di legge applicabili all'aspetto considerato.

Ciò consente di attribuire l'indice in modo oggettivo e riproducibile.

Attribuzione di significatività e classificazione

L'aspetto ambientale si considera significativo se almeno uno dei primi tre criteri sottoposti a verifica presenta la condizione vero e se contemporaneamente il valore di IC risulta > 3 .

Identificare come significativo un aspetto ambientale, secondo il criterio sopra riportato, consente di individuare su basi oggettive la necessità di attivare idonee procedure di controllo operativo e di sorveglianza dell'aspetto in esame al fine di prevenire le potenziali conseguenze ambientali.

Confrontando inoltre per ogni aspetto ambientale sottoposto a valutazione di significatività il valore di IC è possibile effettuare una classificazione sistematica in ordine di importanza e dunque il grado di attenzione da parte dell'Azienda nel eliminare/mitigare/controllare degli impatti con più alto valore di IC (Tabella 7).

INDICE DI CRITICITA' (IC)	SIGNIFICATIVITÀ DELL'IMPATTO
$12 \leq IC \leq 16$	Elevata
$8 \leq IC \leq 11$	Media
$4 \leq IC \leq 7$	Bassa
$IC \leq 3$	Trascurabile

Tabella 7: Significatività dell'impatto

Per tutti gli aspetti identificati occorre comunque adottare le misure necessarie per rispettare le prescrizioni legali anche di natura formale.

Il procedimento di valutazione include anche la determinazione del grado di autonomia gestionale che l'organizzazione ha nei confronti dei diversi aspetti identificati: ciò al fine di stabilire quali sono gli aspetti diretti e quali quelli indiretti.

Si assumono le seguenti definizioni:

- aspetto ambientale diretto (D) è un aspetto sul quale l'Organizzazione ha un controllo gestionale totale;
- aspetto ambientale indiretto (I) è un aspetto sul quale l'Organizzazione ha un controllo gestionale parziale o nullo.

Il controllo gestionale è TOTALE se le attività le operazioni ed i servizi considerati:

- sono svolti direttamente dal personale dell'Organizzazione;
- sono svolti da terzi che operano presso gli impianti sotto il diretto controllo operativo dell'Organizzazione;
- sono svolti da terzi e le prestazioni ambientali sono controllabili attraverso vincoli contrattuali specifici e verificabili;
- se danno luogo ad impatti riducibili mediante scelte organizzative ed impiantistiche tecnicamente ed economicamente praticabili.

Il controllo gestionale è NULLO quando, per motivi tecnici, legali o di mercato, le attività, le operazioni ed i servizi di terzi caratterizzati da prestazioni ambientali scadenti o da rischi ambientali o da impatti perlopiù remoti rispetto al sito produttivo, non sono da parte dell'Organizzazione né controllabili attraverso vincoli contrattuali, né influenzabili mediante azioni di sensibilizzazione e coinvolgimento di terzi ed inoltre non si possono attuare scelte organizzative, tecnologiche e commerciali diverse che siano economicamente sostenibili.

Il controllo gestionale è PARZIALE nei casi diversi dai precedenti, ovvero quando l'Organizzazione può avere una qualche influenza attraverso azioni di sensibilizzazione

e coinvolgimento di terzi oppure sono attuabili, in una prospettiva di medio e lungo periodo, scelte organizzative, tecnologiche e di mercato diverse che possono consentire un migliore controllo degli impatti.

Tale giudizio di controllo o influenza sugli aspetti ambientali è riportato sul registro degli aspetti ambientali nel campo grado di controllo/influenza; nello stesso registro viene indicato per ciascun aspetto se si tratti di aspetto diretto (D) o indiretto (I).

La valutazione integrale della significatività degli impatti ambientali si riporta nel **Registro degli Impatti Ambientali** (Allegato IX)

3.3 Analisi dei potenziali impatti ambientali significativi

Si riportano in Tabella 7 i potenziali impatti ambientali significativi individuati per la fase di esercizio

Attività, prodotto, servizio	Categoria	Aspetto	Impatto	Indice Criticità (Ic)	Significatività
Produzione: scorie da fusione ferro a bassa densità , ferro-fosforo, rame-manganese, rame-fosforo, bismuto	RIFIUTI	Produzione di rifiuti risultanti da attività produttive	Produzione di rifiuti pericolosi e non pericolosi	6	Bassa
Impiego macchine per produzione, impiego macchine utensili, carrelli elevatori, illuminazione, uffici	RISORSE	Impiego di energia elettrica	Consumo di risorse non rinnovabili	6	Bassa
Produzione: preriscaldamento, asciugamento, trattamento termico, essiccazione, riduzione, omogenizzazione, mescolamento, imballaggio delle polveri	RISORSE	Impiego di gas metano	Consumo di risorse non rinnovabili	6	Bassa
Produzione ferro a bassa densità , ferro- fosforo, rame-manganese, rame-fosforo, bismuto	EMISSIONI IN ATMOSFERA	Aspirazione da fusione e lavorazione delle polveri	Emissioni provenienti dagli impianti di aspirazione	6	Bassa

Tabella 8: Potenziali impatti ambientali significativi



Pometon Powder

Procediamo di seguito all'analisi puntuale delle singole voci evidenziate. Nella trattazione si pongono in evidenza gli aspetti normativi previsti e quelli autorizzativi già in essere per le "vecchie" tipologie di produzione

Nonostante non siano stati individuati come impatti potenzialmente significativi, si approfondiranno anche gli aspetti di:

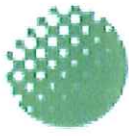
- sicurezza delle fasi di lavorazione;
- immissioni acustiche



Pometon Powder

3.3.1 Produzione di rifiuti

Nuova Tipologia di Produzione	Rifiuto Prodotto	Codice CER	Quantità max prevista (ton/anno) dalla Nuova Tipologia di Produzione	Quantità max prevista totale (ton/anno), considerando le produzioni esistenti	Quantità rifiuto già prodotta (ton/anno 2012)
Polveri di rame – manganese (Fase O)	Scoria della produzione primaria e secondaria del rame	10.06.01*	6	130 (produzione di rame, bronzo e ottone)	69 (produzione di rame, bronzo e ottone)
	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi della metallurgia termica del rame	10.06.06*	0,3	13 (produzione di rame, bronzo e ottone)	4 (produzione di rame, bronzo e ottone)
Polveri di ferro - fosforo (Fase B)	Scorie di acciaieria non trattate	10.02.02	0,1	6.000 (produzione di ferro e graniglia di acciaio)	1.862 (produzione di ferro e graniglia di acciaio)
	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	10.02.07*	0,01	500 (produzione di ferro e graniglia di acciaio)	187 (produzione di ferro e graniglia di acciaio)



Pometon Powder

Nuova Tipologia di Produzione	Rifiuto Prodotto	Codice CER	Quantità max prevista (ton/anno) dalla Nuova Tipologia di Produzione	Quantità max prevista totale (ton/anno), considerando le produzioni esistenti	Quantità rifiuto già prodotta (ton/anno 2012)
Polveri di ferro a bassa densità (Fase B)	Scorie di acciaieria non trattate	10.02.02	1.000	6.000 (produzione di ferro e graniglia di acciaio)	1.862 (produzione di ferro e graniglia di acciaio)
	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	10.02.07*	100	500 (produzione di ferro e graniglia di acciaio)	187 (produzione di ferro e graniglia di acciaio)
	Polvere e particolato	12.01.02	100	6.000 (produzione di ferro e graniglia di acciaio)	1.228 (produzione di ferro e graniglia di acciaio)
Polveri di bismuto (Fase Q)	Altre scorie	10.08.09	1	1	0

Tabella 9: Rifiuti prodotti dalle nuove produzioni

Come si può notare in *Tabella 9* l'unica nuova tipologia di rifiuto è la scoria di bismuto (rifiuto NON pericoloso), prodotta in quantità irrilevante.

Gli altri rifiuti sono già prodotti e non ne viene aumentata la quantità totale indicata nella documentazione tecnica allegata alla richiesta di rinnovo AIA.

I rifiuti di rame-fosforo e rame-manganese sono gli stessi derivati dalla già esistente produzione di polvere di rame, poiché le basse percentuali di fosforo e manganese rispettivamente, non portano ad una classificazione con codici CER differenti.

I rifiuti di ferro-fosforo e ferro a bassa densità sono gli stessi derivati dalla già esistente produzione di polvere di ferro, poiché:

1. nella produzione di ferro-fosforo la bassa percentuale di fosforo, non porta ad una classificazione con codici CER differenti;
2. il ferro a bassa densità viene prodotto nello stesso modo della polvere di ferro, semplicemente aumentando il tenore di ossigeno nella fase di atomizzazione del metallo fuso.

3.3.2 Consumo di risorse

Il consumo di energia elettrica e di gas metano è significativo nell'attività produttiva di Pometon S.p.A.

La produzione delle nuove polveri metalliche ha consumi energetici paragonabili a quelli delle produzioni esistenti e la capacità produttiva complessiva rimane la stessa già autorizzata dall'AIA prot. N. 66436/13 del 23/07/2013.

Nell'ottica di miglioramento delle proprie prestazioni ambientali, l'Azienda ha provveduto ad installare nel 2011 un impianto fotovoltaico di potenza totale 72,00 kWp e destinato a produrre energia elettrica in collegamento alla rete elettrica di distribuzione. L'impianto fotovoltaico è connesso elettricamente alla parte della rete di proprietà dell'utente a valle del punto di consegna fiscale dell'energia.

L'energia elettrica prodotta e venduta copre circa il 25% del fabbisogno energetico delle due palazzine uffici (nord e sud). In *Tabella 9* riportiamo il quantitativo energetico prodotto dall'impianto fotovoltaico e i consumi delle palazzine nel biennio 2011-2012.

	2011	2012
Consumi effettivi delle palazzine uffici [kwh]	336.000	325.000
Energia prodotta dall'impianto fotovoltaico [kwh]	75.695	79.823

Tabella 10

3.3.3 Emissioni in atmosfera

La Valutazione di Incidenza Ambientale condotta nel 2008 da AGRI.TE.CO. per conto dell'Azienda ha evidenziato (Figura 5) che il raggio e la direzione di dispersione e ricaduta al suolo di inquinanti emessi in fase di esercizio sono tali da non comportare impatti significativi per i siti della rete Natura 2000 e anche per l'ambiente circostante più prossimo all'azienda (raggio < 2,5 km). Infatti, le concentrazioni massime degli inquinanti più significativi (PM10, metalli pesanti, H₂S, HF, H₂SO₄) sono poco rilevanti già a qualche decina di metri dal sito industriale di Pometon S.p.A. e naturalmente sono inferiori già in uscita dai camini ai valori limite fissati dall' AIA prot. N. 66436/13 del 23/07/2013.

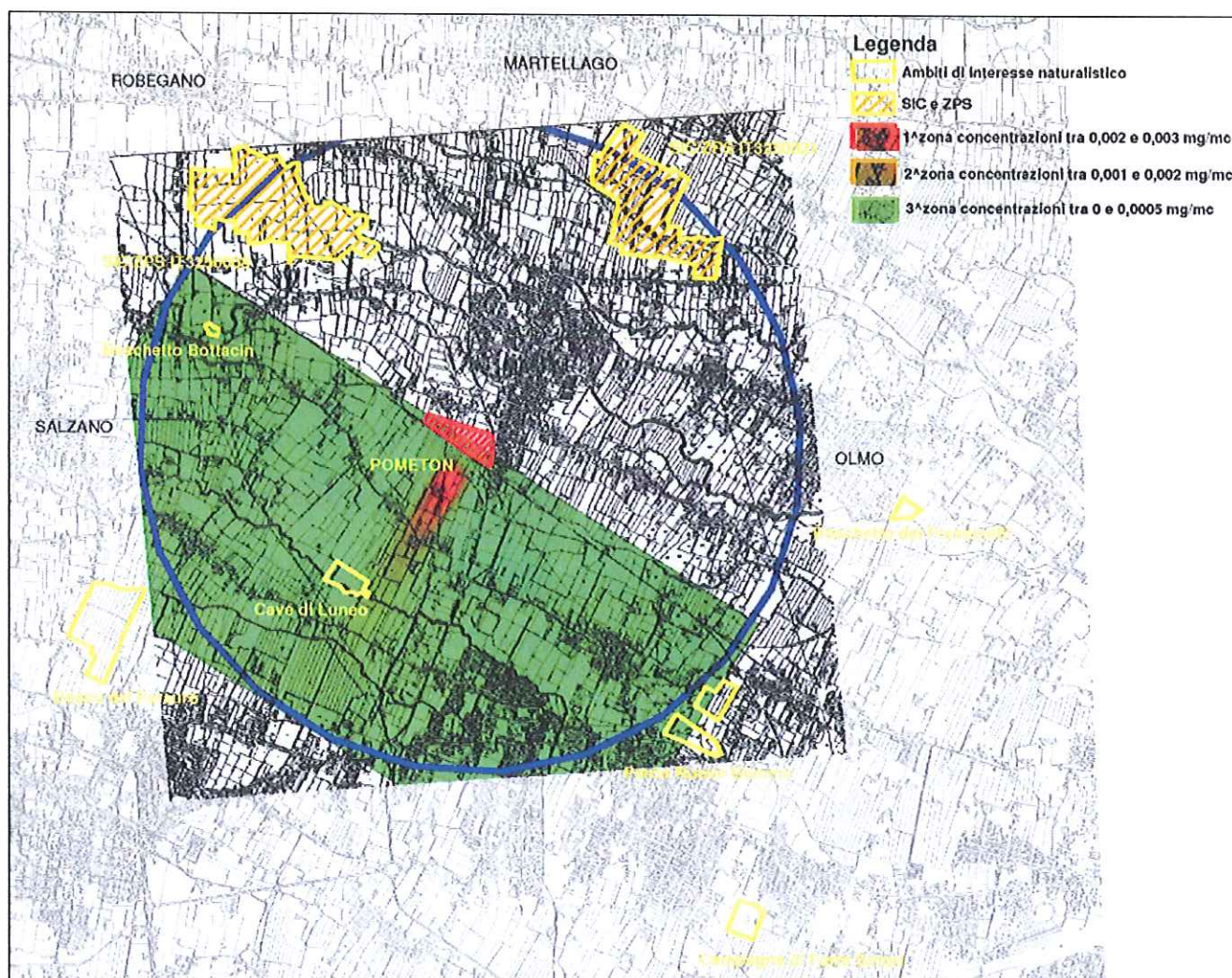


Figura 5: Stima dei valori di concentrazione di ricaduta degli inquinanti considerati (PM10, metalli pesanti, H₂S, HF, H₂SO₄) rispetto ai siti Natura 2000 ed agli ambiti di interesse naturalistico (raggio del cerchio pari a 2,5 km circa)



Pometon Powder

La non significatività degli impatti derivanti dalle emissioni in atmosfera può essere estesa anche a quelli delle nuove tipologie produttive, poiché **la capacità produttiva massima rimane invariata rispetto a quella già autorizzata** con AIA prot. N. 66436/13 del 23/07/2013 e non vi sono preoccupazioni aggiuntive per le emissioni di fosforo e bismuto, in quanto entrambe le sostanze non sono indicate tra gli elementi elencati nel D.lgs. n. 152/2006 – Parte V – All. I, e dunque la loro concentrazione nelle emissioni in atmosfera rientra nella voce generica Polveri Totali.

Inoltre i flussi di massa (g/h), indicati negli allegati tecnici in sede di rinnovo AIA, sono diminuiti.

3.3.4 Sicurezza nelle fasi di lavorazione

La sicurezza nelle fasi di lavorazione è garantita dal punto di vista sia tecnologico che delle procedure scritte. Conferma di ciò è l'avvenuta certificazione del nostro Sistema di Gestione per la Salute e la Sicurezza secondo la norma BS OHSAS 18001:2007.

Approfondiamo ora le nuove tipologie produttive

Polveri di rame – manganese (Fase O)

La produzione di polveri di rame-manganese è sostanzialmente molto simile a quella delle polveri di solo rame. La differenza fondamentale è nella composizione chimica del bagno fuso, in cui vi è presenza di manganese fino al 30%. Tale elemento viene aggiunto in forma di scaglie nel forno contenente rame fuso. L'aggiunta di tale elemento non dà luogo a reazioni esotermiche o esplosive all'interno del forno fusorio.

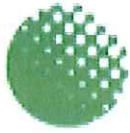
Polveri di rame – fosforo (Fase P)

Anche la produzione di polveri di rame-fosforo è molto simile a quella delle polveri di solo rame. La differenza fondamentale è nella composizione chimica del bagno fuso, in cui vi è presenza di fosforo fino al 15%.

Dal punto di vista della sicurezza è molto importante notare che il fosforo viene aggiunto al bagno fuso sotto forma di **lingotti di rame-fosforo in lega (15% di P)**. L'elemento fosforo all'interno della matrice metallica ha una reattività sensibilmente inferiore a quella posseduta nelle forme minerali fosfatiche, quindi si escludono reazioni esotermiche ed esplosive all'interno del forno fusorio.

Polveri di ferro – fosforo (Fase B)

La produzione di polveri di ferro-fosforo è molto simile a quella delle polveri di solo ferro. La differenza fondamentale è nella composizione chimica del bagno fuso, in cui vi è presenza di fosforo fino al 15%.



Pometon Powder

Dal punto di vista della sicurezza è molto importante notare che il fosforo viene aggiunto al bagno fuso sotto forma di “**sassi**” di **ferro-fosforo in lega (27% di P)**. Come illustrato al paragrafo precedente, l'elemento fosforo all'interno della matrice metallica ha una reattività sensibilmente inferiore a quella posseduta nelle forme minerali fosfatiche, quindi si escludono reazioni esotermiche ed esplosive all'interno del forno fusorio.

Polveri di ferro a bassa densità (Fase B)

La produzione di polveri di ferro a bassa densità è sostanzialmente identica a quella delle polveri di solo ferro.

Nella fase fusoria è prevista una carica di pani in ghisa in misura del 30% della carica totale, costituita da rottame di ferro selezionato.

Nel processo di atomizzazione è necessario aspirare una quantità maggiore d'aria nella camera di atomizzazione (dove un getto d'acqua a pressione stabilita investe il metallo fuso) per ottenere una polvere con un grado elevato di ossidazione e bassa densità. Inoltre, affinché sia favorita l'ossidazione, viene impiegata meno acqua.

Durante l'atomizzazione si forma una quantità maggiore di vapore acqueo, tale per cui è necessario aspirarlo e abbatterlo con un sistema venturi-scrubber, il che comporta l'esecuzione di un nuovo punto di emissione veicolante aria, vapore d'acqua residuo e polveri di Fe. Questo ha portato a richiedere l'autorizzazione ad installare un **Nuovo Camino E85**: preceduta da impianto di abbattimento tipo venturi-scrubber con efficienza > 90%

Polveri di bismuto (Fase Q)

La produzione di polveri di bismuto è molto simile a quella delle polveri di stagno. L'impianto e le modalità di produzione sono i medesimi con la differenza che nel forno fusorio vengono caricati lingotti di bismuto e non di stagno

3.3.5 Immissioni acustiche

Su richiesta di ARPAV del 14 febbraio 2013 è stata effettuata in data 12 luglio ca. una ulteriore campagna di misurazione e valutazione delle Immissioni Acustiche da insediamento produttivo ad opera del Dott. Antonio Coviello (Tecnico Competente in Acustica Ambientale n° 88 elenco Regione Veneto).

La misura dei livelli sonori di immissione e di emissione hanno evidenziato il completo rispetto della normativa vigente su tutti i ricettori circostanti e/o interessati.

La valutazione è stata effettuata sulla base della Zonizzazione Acustica dei Comuni di Spinea e Martellago.

4. Conclusioni

Abbiamo osservato che la produzione di nuove polveri metalliche non ferrose (rame-manganese, rame-fosforo e bismuto) sono limitate in termini di volumi produttivi e non costituiscono sorgenti di impatti ambientali potenziali significativi, o quantomeno non maggiormente significativi rispetto a quelli individuati per le produzioni già autorizzate con provvedimento AIA prot. N. 66436 del 23/07/2013.

La stessa osservazione vale anche per la produzione di nuove polveri metalliche ferrose (ferro-fosforo e ferro a bassa densità) nonostante i volumi produttivi siano più significativi (18,7% di cui ferro-fosforo praticamente ininfluyente). La polvere di ferro a bassa densità ha la stessa composizione chimica della normale polvere di ferro (eccetto per un maggiore tenore di ossigeno) e non porta ad emissioni e rifiuti differenti.

A titolo riassuntivo ricordiamo che le frazioni di capacità produttiva per le nuove tipologie di produzione sono le seguenti:

- rame-manganese → 0,12% del totale (100 t/anno);
- rame-fosforo → 0,25% del totale (200 t/anno);
- ferro-fosforo → 0,012% del totale (10 t/anno);
- ferro a bassa densità → 18,7% del totale (15000 t/anno);
- bismuto → 0,12% del totale (100 t/anno).

Mentre quello che viene modificato rispetto alla situazione già autorizzata, è riportato in *Tabella 11*

Prodotto	Capacità produttiva (t/anno)	
	AIA n° 51470/08	Ipotesi di progetto
Polvere di ferro	50.000	50.000, di cui: - fino a 15.000 t/anno di polveri di ferro a bassa densità - fino a 10 t/anno di ferro-fosforo
Polvere di rame e sue leghe atomizzata ed elettrolitica	12.000	12.000, di cui fino a 100 t/anno di polveri di rame-manganese
Polvere di stagno	3.000	2.900
Lega rame-magnesio	200	0
Polvere di bismuto	0	100
Polvere di rame-fosforo	0	200

Tabella 11



Pometon Powder

Fondamentalmente, rispetto all'esistente, si richiede di rimodulare la capacità produttiva massima che nel complesso rimane fissa a 80.200 (t/anno).

Parte della produzione di polvere di ferro verrà dedicata al ferro-fosforo e al ferro a bassa densità. Il rame-manganese (100 t/anno) rientrerà nel computo delle polveri di rame. Mentre la polvere di rame-fosforo prenderà il posto di quella di rame-magnesio.

La produzione di polvere di bismuto (100 t/anno) "sottrarrà" un quantitativo equivalente alla produzione di polvere di stagno, poiché l'impianto utilizzato sarà il medesimo.

Alla luce delle considerazioni di cui sopra riteniamo di poter escludere che le modifiche apportate all'assetto produttivo di cui sopra rientrino nel campo di applicazione di cui alla lett. t) dell'allegato IV del D.lgs 152/2006 e ss.mm.ii. *"modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato III o all'allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di autorizzazione **che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente** (modifica o estensione non inclusa nell'allegato III)"*

Possiamo affermare che, con ragionevole certezza scientifica, gli impatti potenziali derivanti dalla fabbricazione delle nuove tipologie di prodotti siano paragonabili a quelli già provocati dall'odierna attività produttiva e che la loro significatività sia bassa. Si prevede dunque che la loro implementazione non peggiorerà lo stato qualitativo dell'ambiente né le condizioni di sicurezza interne al sito industriale di Pometon S.p.A.

