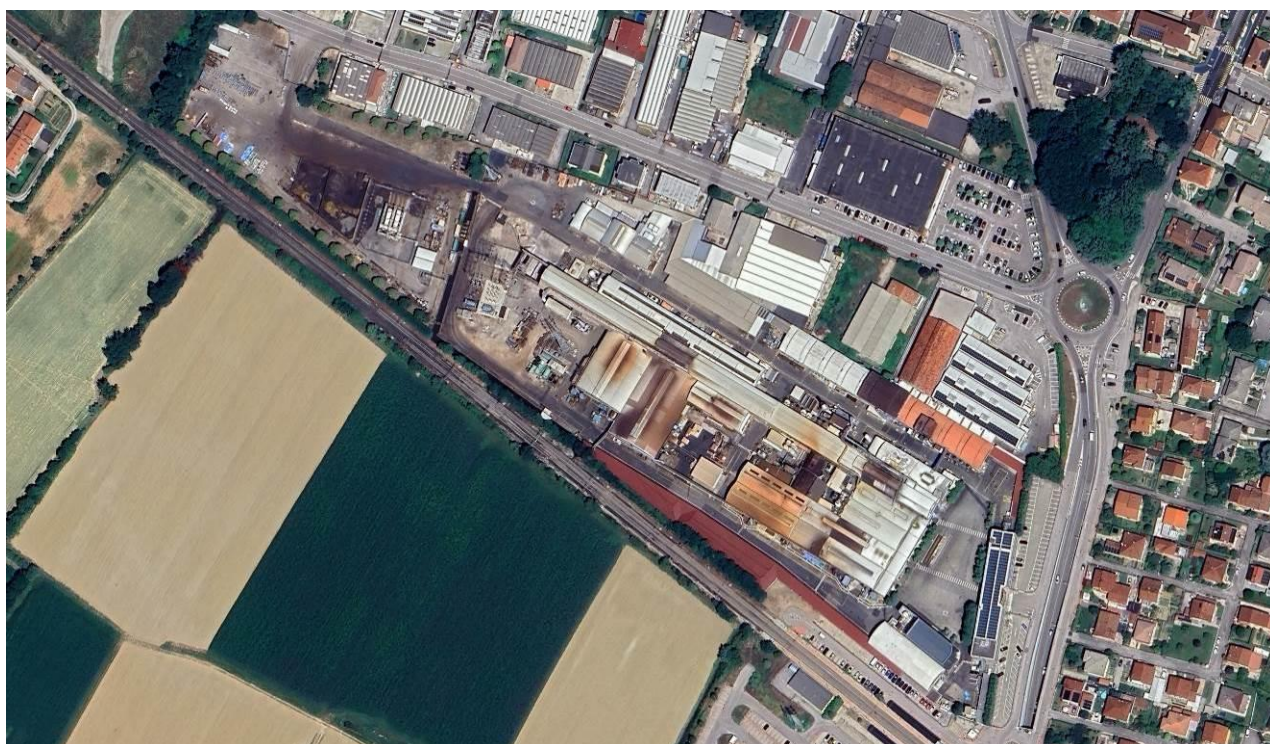

**VERIFICA DELLA SUSSISTENZA DELL'OBBLIGO DI
PRESENTAZIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO
AI SENSI DEL D.M. 104/2019 PER LO STABILIMENTO
POMETON DI MARTELLAGO (VE)
Committente: POMETON SPA**



Elaborato	RELAZIONE TECNICA
-----------	-------------------

COMMESSA	-
COMMITTENTE	POMETON SPA
REVISIONE:	00
DATA:	13.02.2024

Dott. SERGIO CITRAN
ORDINE GEOLOGI DELLA REGIONE VENETO N. 383

Dott. STEFANO RANZATO
ORDINE CHIMICI E FISICI DELLA PROV. DI VENEZIA N. 337

INDICE

1.	<u>PREMESSA</u>	2
1.1	PROCEDURA PER L'INDIVIDUAZIONE DI SOSTANZE PERICOLOSE PERTINENTI	2
1.1.1	Applicazione della Procedura	3
2.	<u>INQUADRAMENTO GENERALE DEL SITO</u>	6
2.1	BONIFICHE AMBIENTALI	8
3.	<u>DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DELLA PRODUZIONE</u>	10
3.1	DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE	11
4.	<u>GESTIONE DELLE ACQUE METEORICHE</u>	15
4.1	ACQUE DI PRIMA PIOGGIA	15
4.2	ACQUE DI SECONDA PIOGGIA	17
5.	<u>INFORMAZIONI SULLE SOSTANZE PERICOLOSE</u>	18
6.	<u>INQUADRAMENTO GEOLOGICO E IDROGEOLOGICO</u>	20
6.1	INQUADRAMENTO GEOLOGICO GENERALE	20
6.2	VULNERABILITÀ DEGLI ACQUIFERI	23
6.3	MODELLO GEOLOGICO LOCALE	24
6.3.1	Permeabilità dei terreni e idrogeologia	25
6.4	RAPPORTI CON I SITI RETE NATURA 2000	27
7.	<u>VALUTAZIONE DELLA POTENZIALE CONTAMINAZIONE DELLE MATRICI AMBIENTALI</u>	29
7.1	POTENZIALI VIE DI CONTAMINAZIONE AMBIENTALE	29
7.2	GESTIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	29
7.3	VALUTAZIONE DEI RISCHI IN RELAZIONE AL MODELLO GEOLOGICO/IDROGEOLOGICO DEL SITO	31
8.	<u>CONCLUSIONI</u>	32

ALLEGATI

Allegato 1 planimetria dello stabilimento Pometon

Allegato 2 schema di gestione acque meteoriche

Allegato 3 elenco delle sostanze pericolose e modalità di stoccaggio

Allegato 4 elenco dei rifiuti pericolosi e modalità di stoccaggio/contenimento

1. PREMESSA

Nella presente relazione vengono illustrati gli esiti della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, condotta ai sensi del D.M. 104/2019, per lo stabilimento POMETON ubicato in via Circonvallazione n. 62 a Maerne di Martellago dove vengono prodotte graniglie e polveri di diversi metalli come dettagliatamente descritto nel capitolo 3.

Alla luce delle novità introdotte dal DM Ambiente n. 104/2019 che ha sostituito il DM n. 272/2014, l'aggiornamento dell'A.I.A. per l'esercizio dell'attività produttiva prevede la presentazione della cosiddetta "*verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento*" di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis del D.Lgs 152/2006, redatta ai sensi del DM n. 272/2014.

Il D.M. n. 104/2019 disciplina le modalità per la redazione della relazione di riferimento e **l'articolo 3** individua gli impianti che hanno l'obbligo della presentazione della relazione di riferimento.

Si precisa che l'attività produttiva svolta presso lo stabilimento Pometon di Maerne **non ricade in alcuno dei casi obbligatori previsti**, ossia:

l'impianto non rientra nell'elenco dell'All. XII, Parte seconda, Dlgs 142/06, punti 1, 2, 3, 4 e 5, ovvero:

- 1) Raffinerie di petrolio greggio nonché impianti di gassificazione e di liquefazione (...);
- 2) Centrali termiche ed altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW;
- 3) Acciaierie integrate di prima fusione della ghisa e dell'acciaio;
- 4) Impianti chimici con capacità produttiva complessiva annua per classe di prodotto, espressa in milioni di chilogrammi, superiore alle soglie (...).

Gli impianti che non ricadono nell'obbligo di cui all'art. 3 devono comunque effettuare, ai sensi **dell'articolo 4**, la **Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento**, la cui procedura è illustrata **all'allegato 1** del medesimo DM.

Pometon S.p.A. è autorizzata alla produzione con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) Determina nr.2494/2017 (in fase di rinnovo); ha inoltre certificato il proprio Sistema di Gestione Ambientale ai sensi della norma ISO 14001:2015 e il proprio Sistema di Gestione per la Salute e la Sicurezza ai sensi della norma ISO 45001:2018.

1.1 Procedura per l'individuazione di sostanze pericolose pertinenti

Allo scopo di individuare le sostanze pericolose pertinenti ai fini della presente relazione, si applica la procedura che si articola nelle 3 fasi di seguito descritte:

Fase 1: nella quale si valuta la presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate

dall'installazione, determinandone la classe di pericolosità, ai sensi della vigente normativa in materia di caratterizzazione dei rifiuti;

Fase 2: nella quale si valuta l'eventuale superamento di specifiche soglie di rilevanza in relazione alla quantità di sostanze pericolose individuate nella Fase 1, effettivamente presenti nello stabilimento nell'arco temporale di riferimento (1 anno solare). Tali limiti quantitativi di soglia sono esposti in apposita tabella del DM di riferimento;

Fase 3: nella quale, se le specifiche soglie di rilevanza risultano superate all'esito della Fase 2, si valuta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in base alle proprietà chimico-fisiche delle sostanze, alle caratteristiche idrogeologiche del sito ed (eventualmente) alla sicurezza dell'impianto.

All'esito della Fase 3, se risulta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, si intende con ciò verificata la presenza di sostanze pericolose pertinenti e la sussistenza dell'obbligo di procedere alla redazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c), in relazione a tali sostanze.

1.1.1 Applicazione della Procedura

FASE 1

Si è proceduto ad individuare tutte le sostanze chimiche che possono essere presenti, anche in tempi diversi e non in contemporanea, all'interno dell'impianto, considerando:

- i prodotti acquisiti da fornitori esterni;
- i prodotti derivanti dalla produzione interna;
- i rifiuti prodotti durante l'attività.

Dall'elenco delle sostanze individuate si sono estratte quelle che presentano caratteristiche di pericolo, ai sensi della classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008.

FASE 2

Le sostanze individuate con caratteristiche di pericolo pertinenti alla verifica di assoggettabilità alla relazione di riferimento, sono state raggruppate per quantità secondo le 4 classi (individuate alla Tab.1 dell'Allegato 1 del D.M. 104/2019) e si sono confrontate le relative quantità di soglia (espresse in kg/anno per i solidi o dm³/anno per i liquidi) stabilite nel DM stesso.

Classe	Indicazione di pericolo (regolamento CE n. 1272/2008)	Soglia kg/anno o dm ³ /anno
Sostanze cancerogene o mutagene (accertate o sospette)	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥ 10
Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥ 100
Sostanze tossiche per l'uomo	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥ 1000
Sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥ 10000

Tab. 1.1 classificazione sostanze pericolose secondo DM 104/19

L'esito di tale valutazione è riepilogato nelle tabelle allegate alla presente Relazione Tecnica, dove si desume inequivocabilmente che alcune sostanze superano i relativi quantitativi di soglia, pertanto ai sensi del succitato DM è necessario procedere alle verifiche previste dalla successiva Fase 3.

FASE 3

Si riporta il testo integrale del DM che descrive questa fase:

Per ciascuna sostanza che ha determinato o concorso a determinare il superamento delle soglie di cui alla tabella 1, si effettua una valutazione circa la possibilità di contaminazione. Nell'effettuare tale valutazione, si deve tenere conto dei seguenti elementi:

- 1) le proprietà chimico-fisiche delle sostanze pericolose (a titolo meramente esemplificativo, la persistenza, la solubilità, la degradabilità, la pressione di vapore);*
- 2) le caratteristiche geo-idrogeologiche del sito dell'installazione, con particolare riferimento alla granulometria dello strato insaturo, alla presenza di strati impermeabili, alla soggiacenza della falda;*
- 3) l'eventuale avvenuta adozione di misure di gestione delle sostanze pericolose (misure di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità e luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto all'interno del sito, misure di protezione delle tubazioni, ecc.) a protezione del suolo e delle acque sotterranee.*

Se al termine della predetta Fase 3 emerge che vi è l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee connessa a uso, produzione o rilascio (o generazione quale prodotto intermedio di degradazione) di una o più sostanze pericolose da parte dell'installazione, tali sostanze pericolose sono considerate "pertinenti" e pertanto si intende con ciò verificata la sussistenza

dell'obbligo di elaborare, con riferimento ad esse, la relazione di riferimento.

Nel caso in esame, per la verifica di questa fase le proprietà chimico-fisiche delle sostanze pericolose individuate non sono utili per discriminare gli elementi di cui ai successivi punti 2) e 3), pertanto non verranno prese in considerazione nei successivi step di valutazione.

La presente fase di verifica prosegue con le considerazioni sulle proprietà geo-idrogeologiche del sito sotteso agli impianti della ditta POMETON, che vengono illustrati nel capitolo 6.

2. INQUADRAMENTO GENERALE DEL SITO

Lo stabilimento Pometon S.p.A. si trova in Via Circonvallazione n. 62, nella frazione di Maerne del Comune di Martellago (VE), lungo la strada provinciale s.p. 36 (Fig. 2.1). Lo stabilimento ricopre complessivamente una superficie di 65.451 mq di cui e confina con:

- a NORD con un'area industriale occupata da capannoni;
- a EST con strada provinciale SP36, oltre la quale si estende il centro abitato di Maerne;
- a SUD con linea ferroviaria Mestre – Trento a 10 m. (stazione di Maerne di Martellago a 50m);
- a OVEST con proprietà private.

La rete idraulica di superficie (vedi estratto della Carta Tecnica Regionale riportato in Fig. 2.2) è rappresentata dal Rio Rivego che scorre con direzione NW-SE a circa 500 m a nord del sito. Ad una distanza di oltre 1000 m verso sud si trova il rio Cimetto che scorre anch'esso con direzione NW-SE.



Fig. 2.1 foto satellitare dello stabilimento (fonte Google Earth)



Fig. 2.2 estratto Carta Tecnica Regionale (sezione 127160)

L'area oggetto della presente relazione è identificata catastalmente come segue:

- Comune di Martellago: Foglio 14 – Mappali 1722 183, 184, 846,847 e 849
- Comune di Spinea: Foglio 2 Mappale 19

Di seguito si riporta la suddivisione delle superfici tra i 2 comuni interessati dall'impianto (mq):

	MAERNE	SPINEA
Superficie coperta (compresa palazzina uffici)	20.241	1.411
Area scoperta destinata a piazzali di manovra	32.320	3.779
Area scoperta destinata a parcheggio	1.975	
Area destinata a verde	4.927	
Area totale	59.463	5.190

Tab. 2.1 suddivisione delle superfici

Il sedime della proprietà è quasi totalmente impermeabilizzato per la presenza dei fabbricati corredati di pluviali, mentre le aree scoperte sono quasi tutte pavimentate con asfalto/cemento che convogliano le acque alla rete di raccolta delle acque meteoriche. Fa eccezione una piccola porzione posta nella zona ovest del sito, dove è presente la sottostazione elettrica con superficie formata da misto stabilizzato dove non vengono svolte attività di alcun tipo (vedi foto seguente).



Fig. 2.3 foto area scoperta presso sottostazione elettrica

2.1 Bonifiche ambientali

Lo stabilimento nel corso del 2002 e 2003 è stato oggetto di caratterizzazione e di bonifica ambientale relativamente al foglio 14 mapp. 183, 184, 846,847 e 849 (Fig. 2.4).

Il progetto di bonifica è consistito nell'impermeabilizzazione tramite asfaltatura di tipo chiuso di tutta l'area interessata con l'installazione di due pozzi (PZA e PZB) atti a creare una barriera idraulica e convogliare le acque di falda estratte all'impianto a circuito chiuso delle acque di processo dello stabilimento. Tale progetto è stato approvato con delibera della giunta comunale di Martellago N° 271 del 14/10/2002 ai sensi del D.M. N° 471 del 25/10/1999.

Nell'ambito della delibera si è altresì disposto di monitorare con cadenza semestrale e per un periodo di 5 anni una serie di elementi quali: Arsenico, Alluminio, Cadmio, Cromo esavalente e Cromo totale, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Zinco, Idrocarburi, Fluoruri, pH. Gli elementi indicati riguardavano una serie di piezometri a monte e a valle dell'area interessata e più in particolare i piezometri Pz2 e PzS3bis a monte e i piezometri Pz5, Pz4, PZB e PzS1 (diventato in corso di monitoraggio Pzs1 bis) a valle.

Con Determina n. 1681/2017 è stato certificato il completamento e la conformità del progetto di

bonifica.

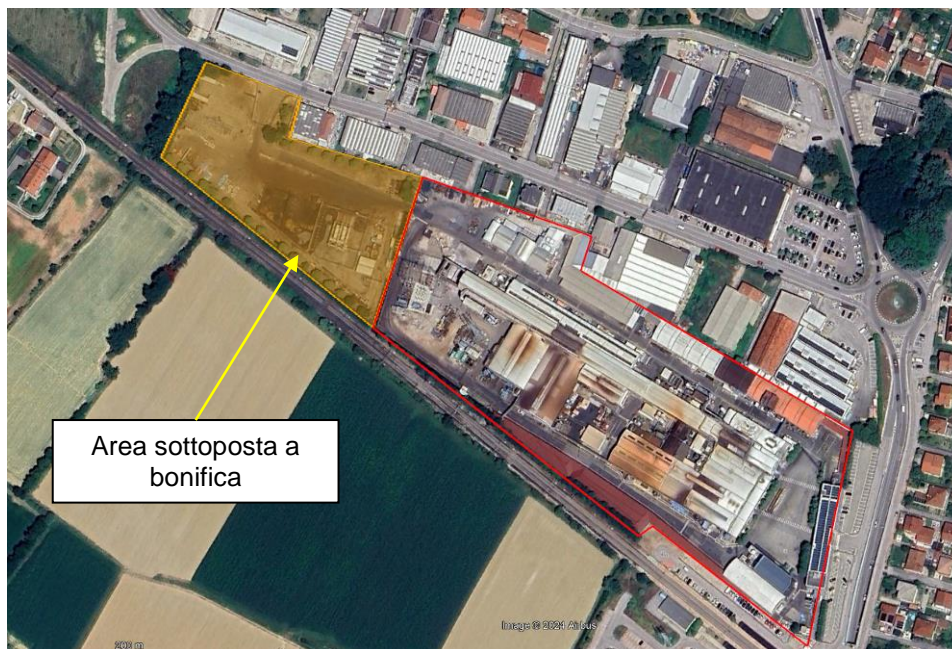


Fig. 2.4 area sottoposta a bonifica ambientale

3. DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DELLA PRODUZIONE

Lo stabilimento ricopre complessivamente un'area di circa 65.000 mq di cui circa 21.500 mq sono destinati ai reparti di produzione, uffici e servizi, mentre la rimanenza è destinata a piazzali e aree verdi (vedi Tab. 2.1). Le aree coperte sono essenzialmente composte da:

1. Area direzionale, costituita da una palazzina di 3 piani, che comprende la sede legale dell'azienda.
2. Area produttiva dove viene realizzata la produzione di polveri a base di ferro e a base di rame e la produzione di graniglie metalliche.

L'insediamento industriale è costituito dai reparti elencati procedendo da est verso ovest come segue (vedi planimetria in Allegato 1):

- Palazzina uffici e servizi di fabbrica
- Reparto 1 destinato alla lavorazione di polveri metalliche per utensili diamantati nonché stoccaggio prodotti finiti e semilavorati a base rame e ferro
- Reparto 16 destinato alla produzione e lavorazione di polveri metalliche per la stampa 3 D
- Reparto 2 destinato alla lavorazione delle polveri di rame elettrolitiche e sue leghe
- Reparto 3 destinato alla produzione e lavorazione di polveri di rame mediante processo elettrolitico
- Reparto 4 destinato alle officine di manutenzione meccanica/elettrica
- Reparto 5 destinato alla produzione e lavorazione di polveri di ferro, acciai inossidabili e rame e sue leghe
- Reparto 6 destinato alla riduzione, lavorazione ed imballo delle polveri di ferro e lavorazione, macinazione ed imballo di graniglie di ferro ed inox
- Reparto 9 destinato alle officine imprese terze per lavori di aggiustaggio e manutenzione meccanica degli impianti di processo e servizio
- Reparto 10 e annesso destinato alla acciaieria/fonderia
- Reparto 15 destinato a magazzino materie prime e semilavorati non ferrosi
- Reparto 11 e 12 destinati alla riduzione e lavorazione polveri di ferro e trattamento termico graniglie
- Reparto 13 produzione, mediante granulazione, di graniglia di ferro e di acciaio inox e trattamenti termici
- Reparto 14 destinato all'asciugamento e lavorazioni polveri di ferro tal quali e ridotte
- Reparto 7 destinato alla produzione di polveri di stagno, zinco e bismuto
- Reparto 8 destinato a magazzini materiali e parti di ricambio per manutenzione impianti
- Sottostazione elettrica 132/10 kV

- Circuito acque tecnologiche comprendente la stazione di filtropressatura e stoccaggio
- Deposito carri bombolai idrogeno e impianti di spegnimento incendi
- Deposito rifiuti vari
- Piazzale per deposito macchinari e attrezzature di ricambio per linee di processo e servizio.
- Area a verde
- Nell'area sud/est dello stabilimento è presente la cabina di decompressione e misura gas metano , dalla quale il gas viene distribuito agli impianti tecnologici a servizio della produzione, degli uffici e servizi vari.

3.1 Descrizione delle attività produttive

Nello stabilimento Pometon vengono sostanzialmente svolte attività di fusione di rottami ferrosi e non ferrosi (rame e sue leghe) per la produzione di graniglie o polveri metalliche.

Fonderia metalli ferrosi

La fase iniziale del processo per ottenere graniglie di acciaio, o polveri di ferro prevede la fusione di rottami selezionati di acciaio e pani di ghisa in due forni elettrici ad arco trifase aventi capacità nominale fusoria rispettiva di circa 40.000 e 20.000 ton /anno.

In luogo dei forni ad arco possono essere utilizzati i forni ad induzione per la produzione di polveri/graniglie ferrose/inox quando i lotti di produzione risultano di entità minore.

Nella fattispecie, nei forni ad induzione (IT 3000, IT 600/75) avviene la produzione di polveri di ferro legate al CrNi e ferro-fosforo ottenute partendo da rottame selezionato di ferro ed aggiungendo la ferrolega specifica (ferro-fosforo).

La quantità prevista annua è di circa 3000 tonn per le leghe al CrNi e 10 tonn per il ferro-fosforo.

La fase di atomizzazione di tali polveri è la medesima di quella utilizzata per le polveri di ferro standard.

In particolare in entrambi i forni ad arco e in quelli ad induzione, si possono produrre:

- Polveri di ferro, ferro-fosforo, ferro-molibdeno, lega ferrosa debolmente legata al Cr,Cu,Ni, Mo("Ecosint"), polveri di ferro a bassa densità ;
- Graniglie di ferro;
- Graniglie di acciaio inossidabile (più precisamente lega ferrosa al Cr,Ni,P,Si e Mo);
- Polveri di acciaio inox o legate al CrNi (quest'ultime prodotte con i forni IT 3000/600).

Reparto produzione graniglie di ferro e acciaio inox

Ai forni elettrici si producono anche graniglie di acciaio inossidabile; queste dopo granulazione ed asciugamento vengono trattate meccanicamente e setacciate fino ad ottenere le granulometrie desiderate per poi essere imballate

Impianti lavorazione polveri di ferro

Le polveri subiscono tutti i processi di setacciatura, omogeneizzazione ed imballo; le polveri ridotte sono impiegate per la produzione di sinterizzati, subiscono anche un trattamento termochimico in forni di riduzione a muffola in atmosfera riducente con lo scopo di ridurre il tenore di ossigeno presente e quindi implicitamente aumentarne la purezza.

Le polveri ridotte possono anche essere unite con altri componenti metallici quali il nichel, il rame, il molibdeno ecc. al fine di aumentarne le prestazioni meccaniche. Questo avviene in particolari mescolatori rotanti a cui può seguire un ulteriore trattamento termochimico per favorire la diffusione dei leganti nella polvere base, oppure si può andare direttamente all'imballaggio.

Fonderia rame e sue leghe

La produzione di rame e sue leghe si sviluppa su due linee facenti capo rispettivamente ad un forno ad induzione marca "Calamari" avente capacità fusoria di circa 4 tonn. – potenza 1.000 kVA ed un forno marca "Inductotherm" da 0,6 tonn. – potenza 550 kVA (questo ultimo può produrre anche polveri di acciaio inossidabile).

Anche il forno ad induzione "Inductotherm" 3000 (IT 3000), con capacità fusoria di 3 tonn e potenza 1750 kVA, normalmente utilizzato per la fusione di acciai al Cr/Ni può essere sfruttato per la produzione di polveri non ferrose; in tal caso l'aspirazione e convogliamento dei fumi verrebbe indirizzato al filtro dedicato all'abbattimento delle polveri di rame e sue leghe.

Si precisa che le fasi fusorie (prodotti ferrosi e non ferrosi) vengono convogliate ai specifici filtri a maniche dedicati a tali prodotti.

Lavorazione polveri di rame e sue leghe

Dai forni di essiccazione a letto fluido la polvere transita attraverso vagli, trattamenti meccanici, mescolatori e giunge infine all'imballo. Gli impianti sono in linea e pertanto non c'è alcuna movimentazione manuale o tramite carrello. Tutto il sistema è naturalmente sotto aspirazione convogliata ad appositi filtri a maniche.

Quanto illustrato vale naturalmente oltre che per le polveri di rame anche per le polveri di bronzo, ottone, rame-manganese e rame-fosforo.

Produzione e lavorazione polveri di stagno, bismuto e zinco

Trattasi di due piccoli impianti per la produzione di polveri di stagno, bismuto e zinco; la fusione avviene in forni a riverbero alimentati a metano con crogiolo in ghisa; la capacità degli impianti, che non possono lavorare in parallelo è di 200 - 400 Kg/h.

Il metallo fuso viene investito da un getto di aria in pressione generando così la polvere **la quale** viene raccolta in una camera verticale. Tramite elevatori la polvere viene inviata a dei vagli da cui si

ottengono le varie frazioni granulometriche; successivamente la polvere viene omogeneizzata ed imballata.

Tutta la parte relativa alla setacciatura è posta in area confinata e bunkerizzata.

Produzione e lavorazione polveri di acciaio legate al CrNi e inossidabile

Come sopra descritto nella sezione dedicata al processo di fusione mediante forni elettrici, sono a disposizione tre forni ad induzione che possono fondere sia metalli non ferrosi che ferrosi (ferro, acciai debolmente legati, acciai al Ni/Cr) semplicemente sostituendo i materiali refrattari atti al contenimento della fase liquida:

- Inductotherm 3000 (capacità 3000 kg di Fe e Cu)
- Inductother 600 (capacità 600 kg di Cu e 500 di Fe)
- Inductotherm 75 (capacità 75 kg di Cu e 50 di Fe)

Dopo il processo di fusione di rottame selezionato e ferroleghie di acciai legati al CrNi, si provvede alla relativa atomizzazione utilizzando l'acqua del circuito chiuso dedicato alla produzione di polveri ferrose.

Produzione polveri di rame mediante processo elettrolitico

L'impianto di produzione rame elettrolitico è ubicato nel reparto n. 3 e costituito essenzialmente da celle in polipropilene.

Più in particolare la produzione proveniente da tale impianto, che andremo di seguito a descrivere, va ad integrarsi o sostituirsi (a seconda dei casi) alla polvere di rame elettrolitico proveniente da dallo stabilimento Pometon ubicato a BOR (Serbia) o da terzi fornitori.

Produzione di polveri metalliche per stampa 3 D (Impianto pilota Reparto 16)

Le sopracitate polveri sono vendute a ditte specializzate che le utilizzano per lo stampaggio di particolari da impiegarsi in ambito prevalentemente sanitario, biomedico, aeronautico e aerospaziale.

La nuova linea di processo, ubicata nel nuovo ed apposito capannone n° 16 utilizza moderni sistemi di produzione quali il forno ad induzione per fondere le cariche poste sotto vuoto e protezione con gas inerte (Argon); durante l'atomizzazione il gas inerte viene parzialmente recuperato mediante ricircolo, mentre la frazione restante è trattata da specifiche apparecchiature di filtrazione ad alta efficienza prima di essere immessa in atmosfera (filtri di categoria HEPA H13 con efficienza superiore al 99,95%).

Nella Modalità VIGA vengono prima di tutto caricati i lingotti nel crogiolo già alloggiato nel forno ad induzione (carica di circa 30 kg) mantenendo il processo di fusione sotto vuoto per evitare ossidazione della carica.

Nella Modalità EIGA, utilizzando sempre e comunque l'atomizzatore Viga precedentemente descritto, vengono fuse ed atomizzate polveri metalliche senza l'utilizzo di consumabili ceramici (crogioli), ottenendo quindi polveri pulite senza scorie.

Produzione polveri metalliche per utensili diamantati (Impianto pilota reparto 1)

Negli ultimi anni, nel tentativo di ridurre i costi ed eliminare sostanze con effetti tossici sull'uomo, si vuole sostituire il cobalto con altre leghe.

Dagli ultimi anni in Pometon sono state sviluppate delle modalità di atomizzazione ad altissima pressione e delle lavorazioni meccaniche di polveri (tramite macinazione) per la sintesi di nuovi materiali: leghe e miscele di fasi.

Gli utensili a matrice metallica sono realizzati con le tecniche di metallurgia delle polveri e possono essere di varie tipologie come perle, denti, mole, foretti, platorelli e servono per tagliare, forare, squadrare, bisellare e lucidare sia lapidei che materiali tecnici come cemento, allumine e vetro.

La sinterizzazione è condotta sotto pressione ad alta temperatura (hot pressing) o mediante sinterizzazione libera in forno passaggio sotto atmosfera di idrogeno o in forno discontinuo in vuoto.

L'impiego di queste nuove materie prime prodotte con le tecnologie sviluppate da Pometon permetterebbero ai pezzi sinterizzati di raggiungere inaspettate prestazioni meccaniche in termini di modulo elastico durezza e tenacità.

La produzione di queste polveri, ubicata nel Reparto 1, avviene mediante macinatura in un mulino rotante a sfere e successive vagliature e miscelazioni.

4. GESTIONE DELLE ACQUE METEORICHE

Lo stabilimento Pometon è dotato di una rete di raccolta delle acque meteoriche (acque di prima pioggia e scarico pluviali) schematicamente rappresentata nella planimetria in Allegato 2.

Come illustrato nella Fig. 4.1, tralasciando le due aree riguardanti la palazzina uffici e il piazzale esterno, lo stabilimento è stato diviso in quattro aree con le seguenti premesse progettuali:

- acqua di prima pioggia : 5 mm caduti convenzionalmente in 15 min
- tempo intercorrente tra una precipitazione e la successiva : almeno 48 h
- precipitazioni successive ai 15 min: acque meteoriche non inquinanti.

ognuna delle 4 aree è dotata di un serbatoio di accumulo interrato idoneo a contenere i primi 5 mm di precipitazione ; le acque meteoriche a seguire confluiranno nei pluviali indicati.

I serbatoi di raccolta una volta riempiti avranno a disposizione fino a 48 ore per essere svuotati, la relativa acqua naturalmente viene trattata nell'impianto del circuito chiuso acque di processo relativo ai prodotti ferrosi.

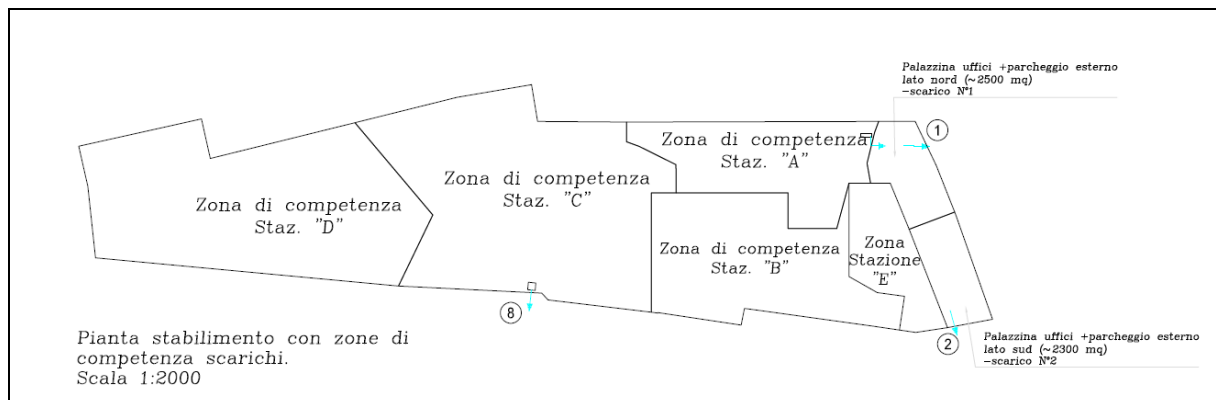


Fig. 4.1 planimetria delle zone di competenza degli scarichi

Lo stabilimento è dotato di uno scarico civile collegato alla rete del consorzio di depurazione VERITAS. A tale rete comunale e con medesimo numero di autorizzazione è stato aggiunto anche lo scarico industriale a far data dal 16/01/2002

4.1 Acque di prima pioggia

Sono presenti quattro vasche di prima pioggia interrate (A,B,D,E) ed una fuori terra (C) alimentata quest'ultima da una pompa centrifuga verticale di elevata portata disposta in un pozzetto di raccolta

(stazione C).

In concomitanza degli eventi piovosi le vasche interrato raccolgono per gravità volumi d'acqua proporzionali alle superfici di competenza in cui è stata suddivisa l'intera area dello stabilimento (64.000 mq. circa), garantendo un accumulo di oltre 5 mm di pioggia (circa 400 mc). Le vasche A,B,D,E contengono ciascuna al loro interno pompe da circa 2 mc/h che vengono attivate in automatico quando viene superato il livello minimo (circa 0,5 mt.), tramite le quali l'acqua viene inviata ad un bacino di raccolta, denominato "canalone", la cui posizione viene illustrata nella planimetria in Allegato 2. Solo il primo tratto del canalone è adibito alla raccolta delle acque meteoriche. Il secondo tratto funge da bacino di decantazione e raffreddamento dell'acqua di processo dei prodotti ferrosi; in questo settore confluiscono però le acque di pioggia delle zone deposito scorie e ossidi

Durante gli eventi di pioggia, l'approvvigionamento idrico dei circuiti d'acqua di processo è sostanzialmente garantito dall'acqua di prima pioggia sottoposta preventivamente a filtrazione mentre l'acqua di pozzo è utilizzata in misura ridotta per il solo reintegro dell'acqua di atomizzazione del circuito dei non ferrosi (Linea forni Calamari e Inductotherm).

L'acqua prelevata dal primo tratto del canalone subisce una filtropressatura e successivamente perviene ad un piccolo serbatoio di accumulo da cui mediante pompa centrifuga è inviata alla cisterna verde. Vi sono in totale tre filtropresse ma normalmente è in esercizio la più grande posta sul canalone; le altre due possono essere utilizzate quando la più grande è in manutenzione (sostituzione tele).



Fig. 4.2 foto del "canalone" per raccolta acque meteoriche e filtropressa

Cisterna "Verde"

Costituisce il sistema di accumulo delle acque da impiegare nei processi tecnologici dello stabilimento

ed è alimentata sia dal primo tratto del canalone previa filtropressatura che dal pozzo artesiano con tre diverse modalità a seconda delle condizioni meteorologiche:

-In periodi di siccità la portata del pozzo è prevalente se non addirittura l'unica fonte di approvvigionamento

-In periodi di forti precipitazioni il pozzo contribuisce al solo reintegro dell'acqua di atomizzazione dei prodotti non ferrosi

-In periodi di variabilità meteo si assiste ad una combinazione dei due contributi

La cisterna verde alimenta:

-Il sistema di raffreddamento del bruciatore di riscaldamento siviera al FEA2

-Torri evaporative reparti produzione ferrosi (FEA4, FEA2, Forni riduzione)

-Torre evaporativa raffreddamento olio pompe Balcke e compressore Worthington 270

-Pompe a vuoto circuito ferrosi (in emergenza)

4.2 Acque di seconda pioggia

L'evento di prima pioggia viene quantificato con una precipitazione di 5 mm . Ciò significa che al raggiungimento del livello massimo nella prima tratta del canalone si conclude la raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia e si passa senza soluzione di continuità al loro graduale utilizzo nel circuito delle acque tecnologiche che si conclude dopo 48 ore dall'inizio dell'evento piovoso.

Il perdurare degli eventi piovosi corrispondenti al superamento dei 5 mm costituisce la fase di "seconda pioggia" dopo il quale le acque di dilavamento dei tetti e piazzali defluiscono in gran parte nelle acque di superficie del rio Dosetta attraverso lo scarico a stramazzo posto in prossimità della prima parte del canalone (scarico 2).

5. INFORMAZIONI SULLE SOSTANZE PERICOLOSE

Le sostanze pericolose presenti nel sito sono elencate nelle tabelle riportate in allegato alla presente relazione dove, oltre all'elenco delle sostanze pericolose con il relativo codice identificativo delle caratteristiche di pericolo, vengono descritte le modalità di stoccaggio ed i presidi di contenimento.

In dettaglio:

- **MATERIE PRIME/PRODOTTI FINITI:** in Allegato 3 si riporta l'estratto dell'elenco delle materie prime, combustibili ed additivi per servizi tecnici di processo e i prodotti finiti che rientrano nella classificazione delle sostanze pericolose elencate dal DM 104/19.
- **RIFIUTI:** in Allegato 4 si riporta l'estratto dell'elenco dei rifiuti prodotti dallo stabilimento che rientrano nella classificazione delle sostanze pericolose elencate dal DM 104/19.

Per quanto riguarda i rifiuti essi vengono gestiti come previsto dalla legislazione vigente, prevedendo una gestione operativa (produzione del rifiuto, sua raccolta interna, stoccaggio e conferimento) e una gestione amministrativa (aggiornamento dei registri di carico e scarico, compilazione dei formulari, tenuta e aggiornamento delle autorizzazioni dei trasportatori/smaltitori, redazione e trasmissione del MUD).

In conformità alle prescrizioni dell'attuale AIA, sono adottate le seguenti procedure/prassi operative:

Le aree di deposito sono chiaramente identificate, dotate di appositi bacini di contenimento e munite di cartellonistica, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le quantità, i codici dell'Elenco Europeo dei Rifiuti, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti depositati, nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti stessi e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente;

- a. è prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi nelle aree di deposito;
- b. è assicurata una regolare ispezione e manutenzione delle aree di deposito, inclusi serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento;
- c. è programmata ed attuata la regolare manutenzione ed il mantenimento in efficienza dei misuratori di livello presenti nei serbatoi;
- d. il deposito temporaneo dei rifiuti è realizzato e condotto in modo da consentire sempre l'agevole accesso per ispezioni e controlli da parte dell'Autorità di Controllo.
- e. Il personale viene adeguatamente e costantemente formato ed addestrato per la corretta gestione delle movimentazioni dei materiali e di conduzione dei processi di produzione e dei servizi, sia nelle condizioni di ordinario esercizio che nelle condizioni di emergenza.

Nelle foto di seguito riportate vengono illustrate, a solo titolo esemplificativo, le modalità di deposito delle materie prime/prodotti finiti e dei rifiuti prodotti nello stabilimento.



Fig. 5.1 area deposito prodotti “tettoie lato sud” (vedi planimetria in Allegato 3)



Fig. 5.2 area deposito prodotti “tettoie lato nord-est” (vedi planimetria in Allegato 3) con dettaglio cartello identificativo pericolosità delle sostanze

6. INQUADRAMENTO GEOLOGICO E IDROGEOLOGICO

Per definire l'inquadramento geologico e idrogeologico dell'area su cui ricade il sito in oggetto si è fatto riferimento alla documentazione disponibile ovvero:

- *Relazione geologica* per il quadro conoscitivo del PAT del comune di Martellago (VE);
- *Indagini geognostiche e geotecniche propedeutiche alla progettazione di un nuovo capannone (Denominato VIGA-EIGA) all'interno dello stabilimento Pometon di Maerne di Martellago (VE) – marzo 2020;*
- *Indagini geognostiche e geotecniche propedeutiche alla progettazione di una vasca in CLS all'interno dello stabilimento Pometon di Maerne di Martellago (VE) – maggio 2016.*
- *Sondaggi geognostici reperibili dalla banca dati del portale della Città Metropolitana di Venezia (<http://webgis.cittametropolitana.ve.it/geologia>)*

6.1 Inquadramento geologico generale

Il territorio della provincia di Venezia si estende da NE verso SW tra i corsi dei fiumi Livenza e Brenta/Adige, comprendendo gran parte della fascia costiera della pianura veneto-friulana la cui genesi è legata all'evoluzione tardo pleistocenica e olocenica dei fiumi alpini che l'attraversano (Tagliamento, Piave, Brenta e Adige), i quali hanno ripetutamente cambiato percorso a valle del loro sbocco montano interessando aree molto ampie, costituendo strutture a ventaglio denominate megafan (Fig. 6.1).

L'area oggetto della presente relazione ricade all'interno del dominio del megafan del fiume Brenta che si sviluppa verso SE dallo sbocco in pianura della valle del Brenta fino all'area perilagunare veneziana, formato dall'accumulo di materiali di origine alluvionale costituiti in prevalenza da materiali con granulometria fine. La morfologia di quest'area è pianeggiante, con quote del piano campagna pari a circa +8.00 m s.l.m.

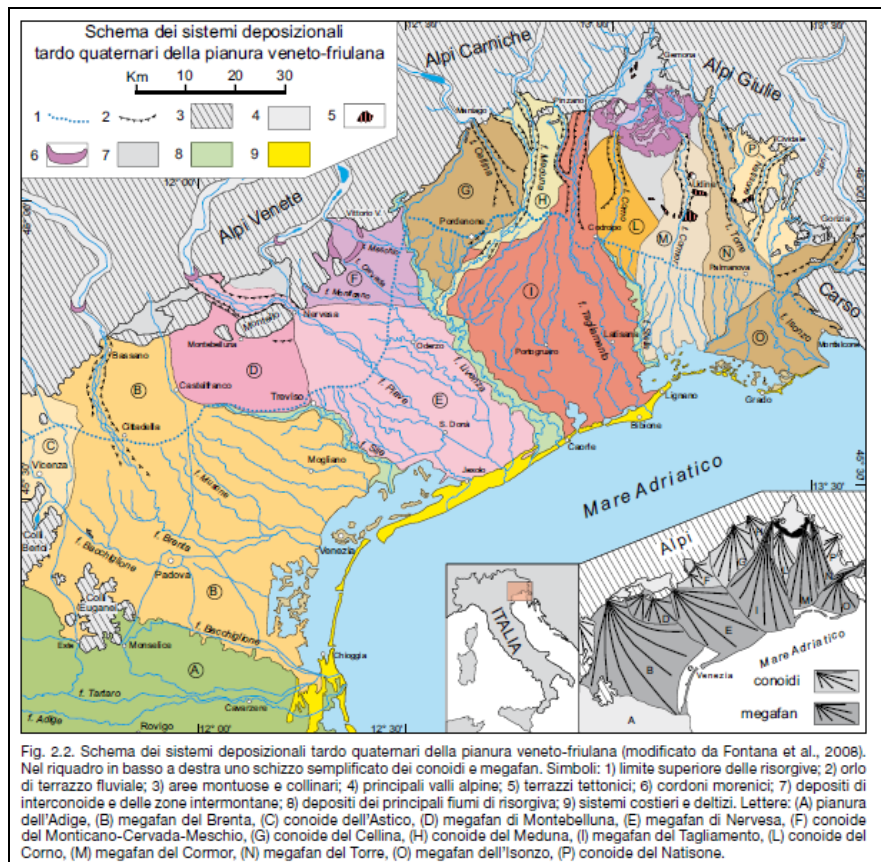


Fig. 6.1 Schema dei sistemi deposizionali della pianura veneto friulana

Con riferimento alla Carta delle Unità geologiche della provincia di Venezia (Fig. 6.2) ed alla Carta Litologica del P.A.T. comunale (Fig. 6.3) si rileva che l'area di studio ricade all'interno del dominio dell'Unità di Mestre. Si tratta di una unità geologica di età pleistocenica costituita da depositi alluvionali composti prevalentemente da sabbie, limi e argille. Il tetto della serie sedimentaria presenta numerose tracce di pedogenesi e sui sedimenti limoso-argillosi si ha un tipico suolo, noto con il termine locale di "caranto", con orizzonti sovraconsolidati e ricchi di concrezioni di carbonato di calcio. Dalla cartografia risulta che l'area in oggetto è situata tra due ampi dossi fluviali che attraversano l'abitato di Maerne a Nord e l'abitato di spinea a sud e presentano una direzione da NW verso SE.

Dal punto di vista idrogeologico l'area è caratterizzata dalla presenza nel sottosuolo di un sistema multifalde ovvero di una successione di livelli di terreno permeabili prevalentemente sabbiosi (acquiferi) all'interno dei quali si trovano falde in pressione, intervallati da livelli impermeabili per lo più argillosi (denominati acquitardi). Superficialmente si trova una falda di tipo freatico il cui livello statico si colloca ad una profondità compresa tra -2 e -5 m dal piano campagna e presenta una direzione di deflusso da NW verso SE.

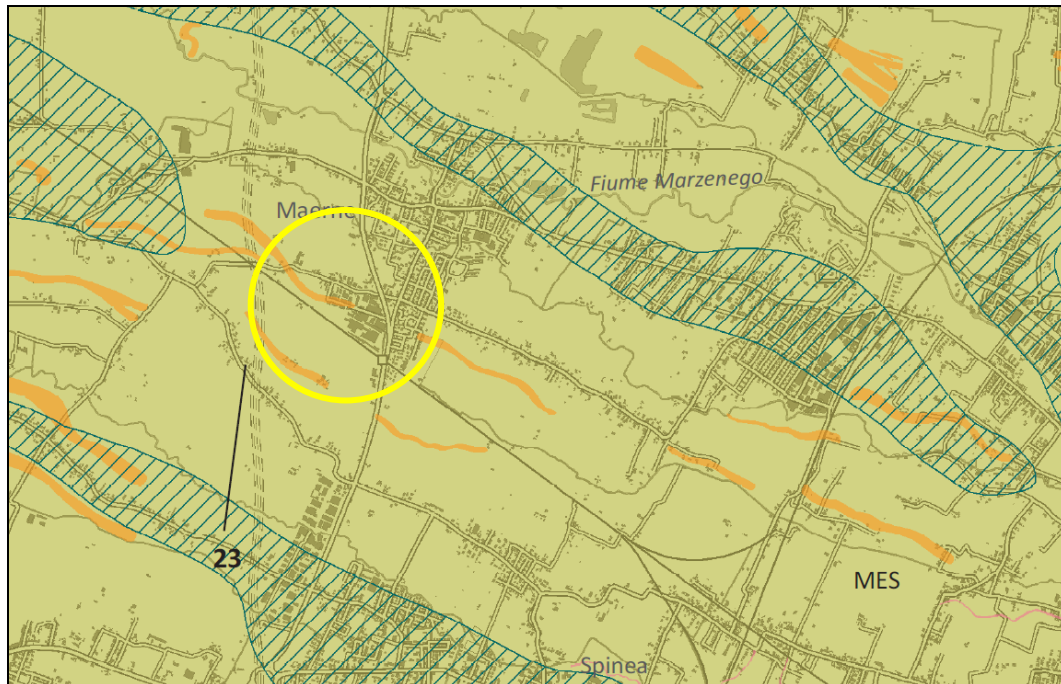


Fig. 6.2 Carta delle Unità Geologiche della Provincia di Venezia

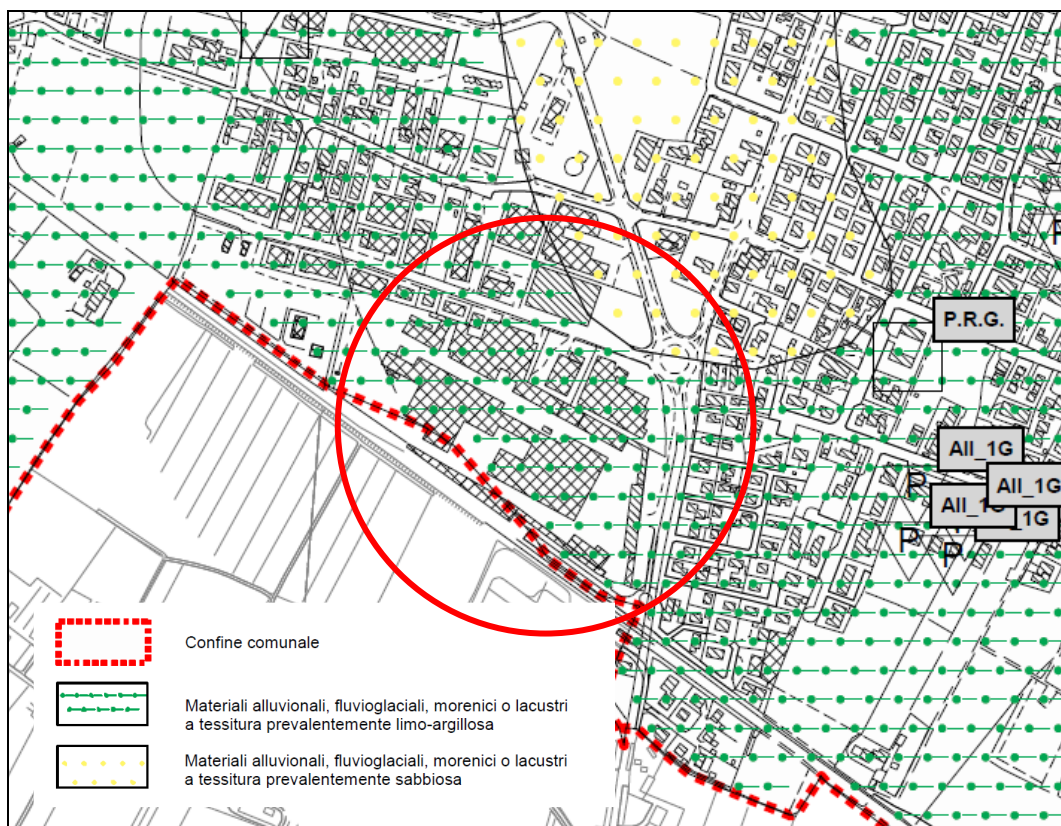


Fig. 6.3 Carta litologica del Piano di assetto territoriale comunale

6.2 Vulnerabilità degli acquiferi

In generale la vulnerabilità di un acquifero può essere definita come la sua suscettibilità a essere raggiunto da una contaminazione e di trasmetterla ed è funzione sia delle caratteristiche intrinseche del sistema idrogeologico, quali ad esempio soggiacenza della falda, granulometria del terreno insaturo e saturo, infiltrazione efficace, conducibilità idraulica, acclività della superficie topografica, e della specificità della contaminazione descritta attraverso le caratteristiche chimico fisiche del contaminante, il meccanismo di rilascio nell'ambiente, la quantità di carico inquinante e la tipologia di sorgente di immissione.

La Carta della vulnerabilità intrinseca della falda freatica della Regione Veneto adottata dal Piano di Tutela delle acque regionale, individua mediante l'applicazione del metodo parametrico SINTACS, il grado di vulnerabilità intrinseca del territorio veneto.

Per il territorio comunale di Martellago emerge un quadro di vulnerabilità che rispecchia le litologie e la loro distribuzione areale, nonché le altre peculiarità fisico-geologiche del territorio. Si ha quindi, per l'area dove è presente lo stabilimento Pometon, un grado di vulnerabilità intrinseca di tipo "medio-alto" per la presenza prevalente di terreni limosi.

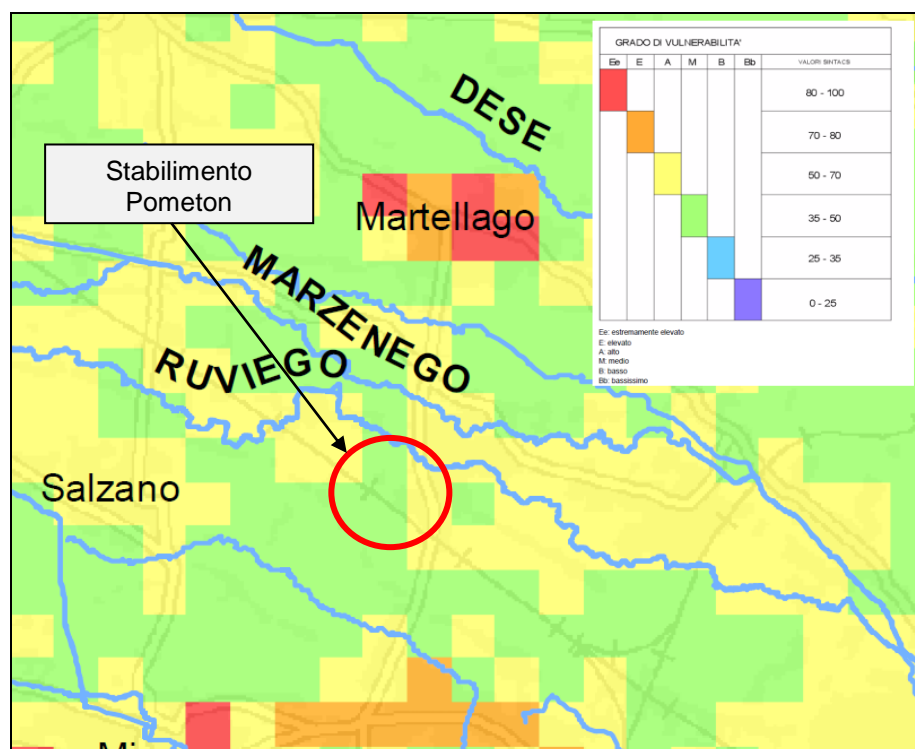


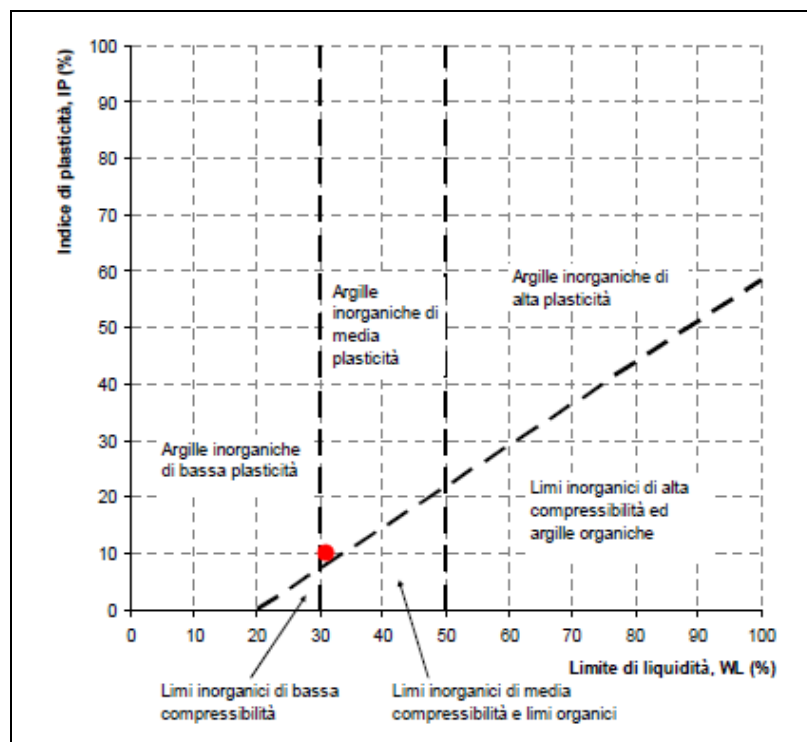
Fig. 6.4 Carta della vulnerabilità intrinseca della falda freatica

6.3 Modello geologico locale

La descrizione del modello stratigrafico locale riprende quanto riportato nella relazione sulle indagini svolte nel sito per il progetto di costruzione di una vasca in cls e di un nuovo capannone all'interno dello stabilimento, eseguite rispettivamente nel maggio 2016 e nel marzo 2020, nonché le stratigrafie dei sondaggi reperibili dal portale del servizio Geologico della Città Metropolitana di Venezia (<http://webgis.cittametropolitana.ve.it/geologia>).

Il sottosuolo del sito è composto da terreni a granulometria fine che si sovrappongono con la sequenza di seguito illustrata:

Livello 1: da p.c. fino a circa -2.00/-4.00 m da p.c. sono presenti materiali di riporto (per uno spessore di circa 1 m) seguiti da terreni composti da limi sabbiosi e limi argillosi consistenti. La classificazione del terreno, condotta in laboratorio con la determinazione dei limiti di Atterberg, viene illustrata nella figura seguente dove si vede che il materiale ricade in porosità dei limiti tra il campo delle argille inorganiche a medio-bassa plasticità e quello dei limi inorganici a medio bassa compressibilità.



Tab. 6.1 classificazione geotecnica del livello 1

Livello 2: da -2.00/-3.00 m fino a circa -14.00 m da p.c. si trova un livello di sabbie debolmente limose ben addensate. Le analisi granulometriche condotte su campioni prelevati da questo livello hanno

determinato la seguente composizione media:

- sabbia: 81%
- limo 16%
- argilla 3%

In corrispondenza di questo livello sabbioso sono state condotte delle prove di pompaggio su un piezometro posto nella porzione ovest del sito, i cui risultati hanno fornito un valore della permeabilità di 1,05E-3 e 2,71E-4 m/s (dati riportati nella scheda del piezometro cod. 11693 scaricabile dal portale della Città Metropolitana di Venezia).

Livello 3: da -14.00 m fino a -20.00 m circa si ha una alternanza di di livelli con spessore decimetrico di limi argillosi, limi sabbiosi e sabbie limose poco addensati. Permeabilità dei terreni e idrogeologia

6.3.1 Permeabilità dei terreni e idrogeologia

La permeabilità del terreno, dato di particolare interesse per l'oggetto della presente relazione in quanto tale parametro determina il grado di vulnerabilità delle matrici sotterranee nei confronti di un accidentale rilascio sul terreno di sostanze pericolose, è stata determinata considerando i risultati delle prove eseguite sul sito utilizzando le classificazioni proposte da vari Autori (Robertson, Castany, Colombo) di seguito elencate.

(Robertson, 2010)

1.0 < lc ≤ 3.27 K = 10^(0.952 - 3.04lc)
 3.27 < lc < 4 K = 10^(-4.52 - 1.37lc)

(G. Castany, 1982)

K (m/sec)	10 ¹	1	10 ⁻¹	10 ⁻²	10 ⁻³	10 ⁻⁴	10 ⁻⁵	10 ⁻⁶	10 ⁻⁷	10 ⁻⁸	10 ⁻⁹	10 ⁻¹⁰	10 ⁻¹¹
Granulometria	omogenea	Ghiaia	Sabbia	Sabbia molto fine	Silt	Argilla							
	varia	Ghiaia grossa e media	Ghiaia e sabbia	Sabbia e argilla - Limi									
Gradi di permeabilità	ELEVATA			BASSA				NULLA					
Tipi di formazione	PERMEABILI			SEMI - PERMEABILI				IMPER.					

(P. Colombo, 1974)

Grado di permeabilità	Valori di K (m/sec)
Alto	> 10 ⁻³
Medio	10 ⁻³ - 10 ⁻⁶
Basso	10 ⁻⁶ - 10 ⁻⁹
Molto basso	10 ⁻⁹ - 10 ⁻¹²
Impermeabile	< 10 ⁻¹²

Unità stratigrafica	Spessore (m)	Descrizione litologica	Permeabilità (m/s)
1	2 ÷ 3	Riporti e limo argilloso	10 ⁻⁹ ÷ 10 ⁻¹⁰
2	3 ÷ 15	Sabbia limosa	10 ⁻³ ÷ 10 ⁻⁴
3	15 ÷ 20	Alternanze di argilla limosa-limo sabbioso	10 ⁻⁷ ÷ 10 ⁻¹⁰

Tab. 6.2 Modello geologico locale

Il livello della falda, misurato all'interno di un piezometro posizionato con il tratto filtrante tra -5 e -15 m da p.c. (in corrispondenza quindi del livello 2 – sabbioso) si colloca ad una profondità di circa -3.70 m da piano campagna. Il primo livello di materiali permeabili in grado di costituire un acquifero dotato di sufficiente permeabilità e continuità è quindi rappresentato dal livello sabbioso che si trova ad una profondità di oltre 3 m dal p.c. (livello 2), il quale è isolato dalla superficie da uno strato limoso argilloso caratterizzato da bassa permeabilità.

Il deflusso della falda è diretto da NW verso SE e viene illustrato nella Fig. 6.5 che riporta un estratto della carta Idrogeologica del Veneto

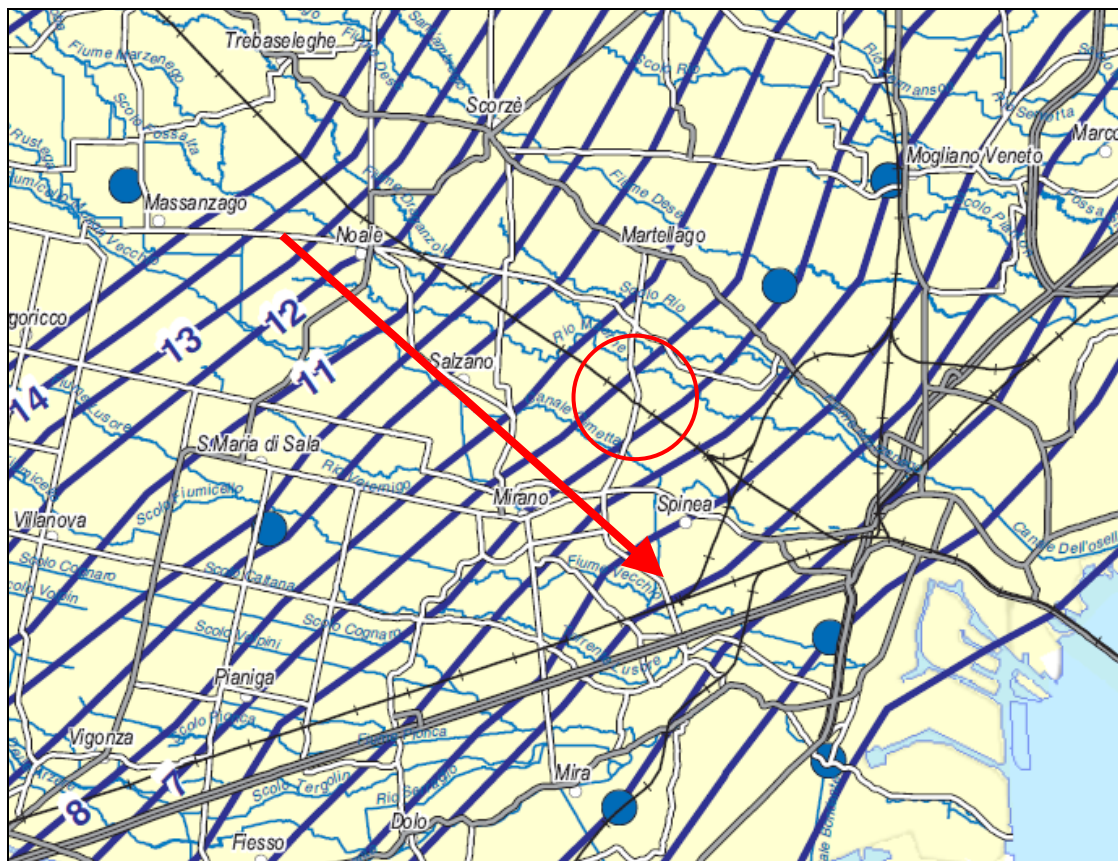


Fig. 6.5 Carta idrogeologica del veneto con indicata la direzione di deflusso della falda

6.4 Rapporti con i siti Rete Natura 2000

Dalla consultazione dei rispettivi formulari standard Rete Natura 2000 vengono segnalati i seguenti habitat:

Codice Sito	Nome	Tipo di Habitat	Descrizione
IT3250008	EX CAVE DI VILLETTA DI SALZANO	3150	Laghi eutrofici naturali con vegetazione del tipo Magnopotamion o Hydrocharition
		6430	Bordure planiziali, montane e alpine di megaforbie idrofile
IT3250021	EX CAVE DI MARTELLAGO	3150	Laghi eutrofici naturali con vegetazione del Magnopotamion o Hydrocharition
		6430	Bordure planiziali, montane e alpine di megaforbie idrofile
		91E0*	Foreste alluvionali di <i>Alnus glutinosa</i> e <i>Fraxinus excelsior</i> (Alno-Padion, Alnion incanae, Salicion albae)

La figura seguente riporta la distribuzione degli habitat all'interno della superficie dei siti Rete Natura 2000 individuati in precedenza.

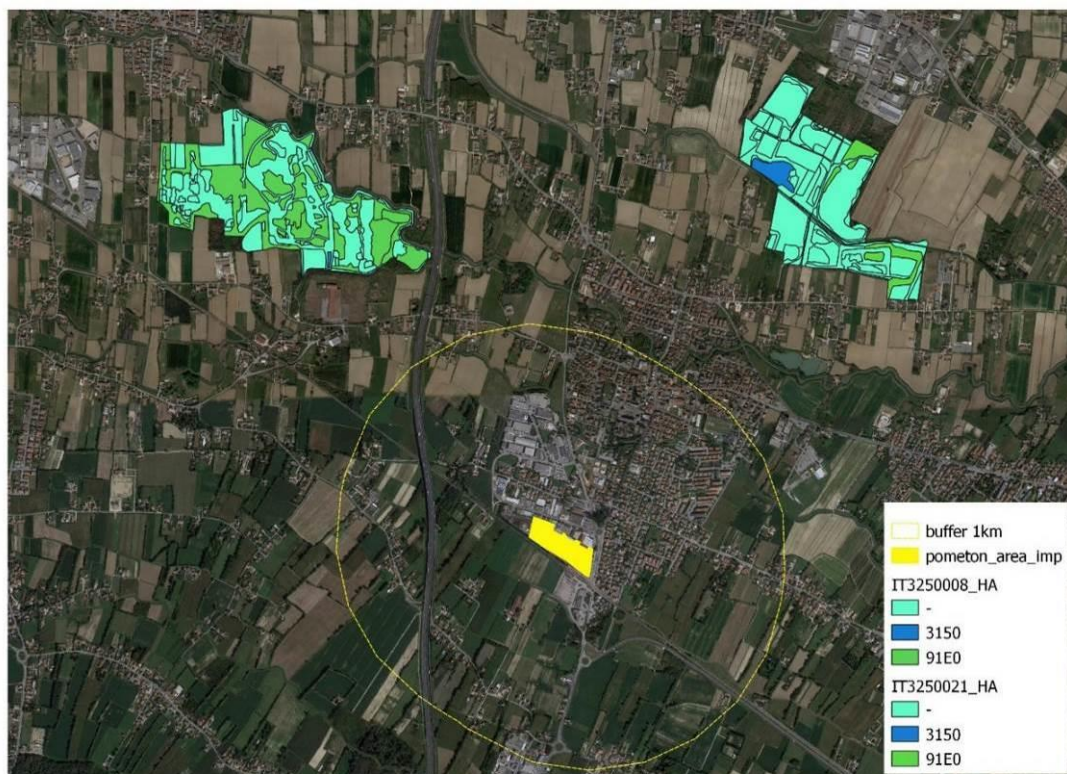


Fig. 6.6 cartografia degli habitat propri dei siti Rete Natura 2000
 (Fonte: Regione Veneto IT3250008_HA – IT3250021_HA - Elaborazione con QGIS).

Con riferimento agli aspetti di interazione delle attività in progetto con i siti SIC/ZPS è possibile osservare che:

- il sito è esterno e non collegato funzionalmente con i Siti della rete Natura 2000;
- considerato la natura degli interventi previsti e la distanza dell'attività svolta nello stabilimento, gli eventuali effetti che ne derivano si esauriscono prima di raggiungere i siti della rete Natura 2000;
- nel sedime dello stabilimento non si riscontrano habitat aventi caratteristiche tali da rientrare negli allegati della Direttiva Habitat 92/43/CE e di interesse comunitario.

Si esclude pertanto la presenza di possibili interferenze con habitat e habitat di specie di interesse comunitario presenti nel sito Rete Natura 2000.

7. VALUTAZIONE DELLA POTENZIALE CONTAMINAZIONE DELLE MATICI AMBIENTALI

La valutazione della potenziale contaminazione delle matrici ambientali dovuta ad accidentali rilasci di sostanze pericolose deriva dall'analisi dei seguenti elementi:

1. modalità di gestione delle sostanze durante il ciclo produttivo e dei rifiuti
2. modello geologico del sottosuolo sito specifico.

7.1 Potenziali vie di contaminazione ambientale

La contaminazione del suolo e sottosuolo può verificarsi per le seguenti cause:

- 1) trafilamento, perdita, spanti di sostanze chimiche allo stato liquido, occasionali o costanti anche di modesta entità;
- 2) evento incidentale in situazioni anomale di esercizio o di emergenza (guasti, rotture meccaniche, cedimenti, esplosioni, incendi, incidenti, errore umano, anomalie di processo con perdita del controllo, blocco degli impianti, alluvioni, condizioni meteo particolarmente avverse).

Le possibili vie di trasferimento di sostanze contaminanti dal sito verso il sottosuolo sono rappresentate da:

- infiltrazioni attraverso le superfici non impermeabilizzate dello stabilimento
- scarichi di acque reflue su acque superficiali
- scarichi idrici convogliati (pubblica fognatura),
- tracimazione dai perimetri di contenimento nell'area dello stabilimento.

7.2 Gestione delle sostanze pericolose e sistemi di contenimento

La gestione delle sostanze pericolose presenti all'interno dello stabilimento è sottoposta ad una costante attività di controllo che riduce drasticamente la probabilità che possano verificarsi eventi di dispersione incontrollata e conseguente contaminazione delle matrici ambientali, attestando il rischio ad un livello pressoché nullo o comunque accettabile, come del resto avallato dalle Autorità competenti che hanno rilasciato l'A.I.A. attualmente vigente.

La gestione di tutte le acque all'interno dello stabilimento è stata concepita già da molti anni in modo da realizzare un circuito chiuso che solo per motivi tecnologici o di emergenza ricorre allo scarico delle acque nella rete fognaria consortile. Particolare attenzione è stata posta alla riduzione dell'acqua di reintegro (potabile e da pozzo artesiano) e allo sfruttamento dell'acqua di processo, convenientemente filtrata e trattata, anche nei processi di raffreddamento più delicati (spire dei forni

ad induzione) ove l'efficienza di scambio termico può risultare drasticamente penalizzata dalla durezza delle acque con conseguenti gravi danni alle apparecchiature e arresti prolungati delle attività produttive.

Lo stabilimento è dotato di sistemi di contenimento contro l'inquinamento del suolo, di sistemi di abbattimento dei punti di emissione e di scarico in fognatura di seguito elencati.

SISTEMI DI CONTENIMENTO CONTRO L'INQUINAMENTO AL SUOLO.

Politiche adottate: Preventiva, Correttiva.

Per quanto riguarda i sistemi di contenimento che possano in caso di rottura determinare sversamento o mescolazione con altre sostanze, l'azienda effettua dei rilievi periodici mediante "ispezione", consistenti in controlli visivi sull'assenza di cedimenti, cricche, segni di degrado superficiale. Il risultato di tali ispezioni viene riportato nel codificato "Mod. 155G" relativo al sopralluogo settimanale del Dipartimento Ambiente Sicurezza. Qualora venisse riscontrata una anomalia, si procede con un'azione di ripristino. La registrazione avviene sul sistema di gestione "Quarta".

SISTEMI DI ABBATTIMENTO DEI PUNTI DI EMISSIONE.

Politiche adottate: Preventiva, Correttiva.

Per i sistemi di abbattimento (filtri a manica) che possano essere oggetto di usura o rottura del tessuto, si adotta un "monitoraggio delle condizioni" ovvero misurazione del parametro differenziale di pressione fra il valore a monte e quello a valle di ogni filtro di abbattimento. Ciò consente di evidenziare una variazione del valore differenziale di pressione indice di anomalia al sistema di filtrazione. Qualora venisse riscontrata una anomalia, si procede con un'azione di ripristino. La registrazione avviene sul sistema di gestione "Quarta"

SISTEMI DI SCARICO IN FOGNATURA.

Politiche adottate: Preventiva, Correttiva.

Il sistema ha lo scopo di effettuare il rilascio controllato dell'acqua filtrata e depurata proveniente dal processo. Al fine di verificare l'integrità della valvola di apertura si procede nell'ambito del sopralluogo settimanale ad effettuare una "Ispezione visiva" alla valvola ed ai componenti per la chiusura, affinché non vi siano segni di rottura. L'esito di tale controllo viene riportato nel "Mod.155G". Inoltre viene controllato mensilmente il sistema di lettura, verificando che i volumi di acqua segnati corrispondano alle attività effettuate nei processi nel mese precedente. Qualora venisse riscontrata una anomalia, si procede con un'azione di ripristino. La registrazione avviene sul sistema di gestione "Quarta"

7.3 Valutazione dei rischi in relazione al modello geologico/idrogeologico del sito

Per quanto riguarda il modello geologico sito specifico, illustrato nel precedente capitolo 6, in relazione ai potenziali rischi di contaminazione si evidenzia quanto segue:

- Il sottosuolo è caratterizzato dalla presenza di terreni a granulometria fine (argille, argille limose, limi, e sabbie fini) dotati di un coefficiente di permeabilità molto basso ($10E-9/10E-10$ m/s vedi Tab. 6.2). Inoltre gran parte del sedime dello stabilimento inoltre è impermeabilizzato per la presenza dei fabbricati, magazzini con pavimentazione in calcestruzzo mentre le aree scoperte sono anch'esse in gran parte impermeabilizzate con cemento o asfalto e corredate di rete di raccolta delle acque meteoriche.
- Il primo acquifero che potenzialmente potrebbe costituire bersaglio della contaminazione proveniente dalla superficie si trova ad una profondità di circa 3 m dal piano campagna (livello sabbioso dell'unità stratigrafica 2) ed è isolato dalla superficie, oltre che dalle pavimentazioni dello stabilimento, da uno strato argilloso dotato di una permeabilità inferiore a 10^{-9} m/s, in grado di assicurare una efficace barriera contro l'infiltrazione di sostanze inquinanti provenienti dalla superficie.
- Dal punto di vista idraulico non sono presenti corsi d'acqua nelle vicinanze dello stabilimento in grado di costituire un recettore di eventuali sversamenti di sostanze pericolose.

8. CONCLUSIONI

All'esito delle verifiche della FASE 3 come previsto dal DMA 15 Aprile 2019, n. 104, le sostanze pericolose presenti presso il sito produttivo Pometon, **non sono da considerarsi, "pertinenti" intendendo con ciò che la loro presenza all'interno dello stabilimento nelle condizioni sito specifiche (modalità di gestione e caratteristiche geologiche) non costituisce obbligo di elaborazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5 comma 1 lettera V bis del D.lgs. 152/06.**

ALLEGATI

Allegato 1 planimetria dello stabilimento Pometon

Allegato 2 schema di gestione acque meteoriche

Allegato 3 elenco delle sostanze pericolose e modalità di stoccaggio

Allegato 4 elenco dei rifiuti pericolosi e modalità di stoccaggio/contenimento