

Poletto Aldo S.r.l.

Via Pacinotti 6 - 30020 – Noventa di Piave (VE)



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

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE



Studio di consulenza accreditato da Assogalvanica

00

Novembre 2025

Riproduzione cartacea del documento informatico assogalvanica

Domanda di assoggettamento a VIA

Studio preliminare ambientale

ZANCHETTA ADRIANA il 24/11/2025 15:14:31

ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

Rev.

Data

DESCRIZIONE

PROTOCOLLO GENERALE: 2025 / 82873 del 25/11/2025



Sommario

1. PREMESSA	3
2. STATO DI FATTO: DESCRIZIONE DEL SITO, DELL'AZIENDA E DELL'ATTIVITÀ ESISTENTE	4
2.1 DESCRIZIONE DELL'AZIENDA.....	4
2.2 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE	5
2.3 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO ATTUALE	8
2.3.1 Ciclo produttivo da materie prime	8
2.3.2 Ciclo produttivo da rifiuti	9
2.3.3 Descrizione dei reattori	11
2.3.4 Dispositivi ausiliari	13
2.3.5 Tipologia di lavorazioni eseguite	15
2.4 GESTIONE DEI REFLUI IDRICI PRODOTTI DALL'ESERCIZIO ATTUALE.....	18
2.4.1 Reflui idrici Industriali.....	18
2.4.2 Acque meteoriche	19
2.4.3 Reflui Civili	19
2.4.4 Acque Antincendio	19
2.5 GESTIONE DEI GASSOSI PRODOTTI DALL'ESERCIZIO ATTUALE	20
2.5.1 Sistemi di abbattimento	21
3. STATO DI PROGETTO: DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE IN PROGRAMMA	25
3.1 FINALITÀ E OBIETTIVI DELLA MODIFICA	26
3.2 MODALITÀ DI UTILIZZO E GESTIONE OPERATIVA DEL NUOVO FORNO DI ESSICCAZIONE RGB 2000	27
3.3 MODALITÀ DI GESTIONE DEI CAMBI PRODUZIONE E SISTEMI DI BONIFICA AUTOMATIZZATA	28
4. CONFORMITÀ URBANISTICA, AMBIENTALE E TERRITORIALE DEL PROGETTO IN PAROLA.....	29
4.1 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO REGOLATORE COMUNALE VIGENTE	29
4.2 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO TERRITORIALE REGIONALE DI COORDINAMENTO (PTRC)	30
4.3 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO TERRITORIALE GENERALE (P.T.G.)	39
4.4 RISCHIO DI ALLUVIONE	50
4.5 VALUTAZIONE INTEGRATA DELLA CONFORMITÀ URBANISTICA, AMBIENTALE E TERRITORIALE DEL PROGETTO	53
5. STATO DI PROGETTO: IMPATTI GENERATI IN FASE DI REALIZZAZIONE	54
5.1 TRAFFICO VEICOLARE.....	54
5.2 RUMORE ED INQUINAMENTO LUMINOSO.....	55
5.3 RIFIUTI.....	55
5.4 ALTRE FORME DI INQUINAMENTO	56
6. STATO DI PROGETTO: IMPATTI GENERATI IN FASE DI ESERCIZIO.....	57
6.1 RISORSE IDRICHE.....	57
6.2 SCARICHI IDRICI	58
6.3 ACQUE METEORICHE	58
6.4 RISORSE ENERGETICHE	58
6.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA	59



6.6 PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	59
6.7 RUMORE	59
6.8 TRAFFICO VEICOLARE.....	60
6.9 MATERIE PRIME	60
6.9 ODORI	61
6.10 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON IONIZZANTI.....	61
6.11 PAESAGGIO, FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMA	61
6.12 INQUINAMENTO LUMINOSO.....	61
6.13 SUOLO E SOTTOSUOLO	62
7 INQUADRAMENTO IN RIFERIMENTO AL D.LGS 105/2015	62
8. CONCLUSIONI.....	63



1. PREMESSA

Il presente elaborato costituisce la Domanda di Verifica di Assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale (VIA), predisposta ai sensi della L.R. 18 febbraio 2016, n. 4 e dell'art. 19 del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, e successive modificazioni e integrazioni, per conto della società Poletto Aldo S.r.l., con sede produttiva in Via Pacinotti n. 6, 30020 Noventa di Piave (VE).

L'azienda opera nel settore chimico, svolgendo attività di produzione di sali inorganici e soluzioni acquose per uso agricolo e industriale, nonché attività di recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, rientranti nella categoria IPPC 5.1, con capacità superiore a 10 tonnellate/giorno, in regime di Autorizzazione Integrata Ambientale vigente (Determina n. 2647 del 01/10/2024).

L'intervento proposto consiste nell'integrazione dell'attuale forno essiccatore con uno di nuova generazione, dotato di capacità di riempimento nominale maggiore (2000 l), mantenendo analoga funzione rispetto all'attuale. L'apparecchio verrà collocato adiacente a quello in uso.

Contestualmente a tale modifica, la società intende procedere alla dismissione dell'utilizzo di Ammoniaca anidra (NH_3) come materia prima ausiliaria nei processi produttivi. Tale scelta comporterà l'eliminazione totale della sostanza dallo stabilimento e la rimozione dei rischi legati alla sua manipolazione, stoccaggio e impiego. La dismissione dell'ammoniaca rappresenta inoltre un significativo miglioramento del profilo di sicurezza aziendale, eliminando un agente chimico classificato come tossico per inalazione e corrosivo ai sensi del Regolamento CLP.



2. STATO DI FATTO: DESCRIZIONE DEL SITO, DELL'AZIENDA E DELL'ATTIVITÀ ESISTENTE

2.1 DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

La ditta Poletto Aldo S.r.l con sede produttiva a Noventa di Piave (VE) in Via Pacinotti, 6 è un'azienda chimica la cui attività consiste principalmente nella produzione di sali inorganici e/o soluzioni acquose degli stessi, utilizzati in ambito agricolo (fertilizzanti) e industriale.

I prodotti vengono ottenuti principalmente attraverso reazioni del tipo acido-base, impiegando:

- Prodotti allo stato puro (materie prime) Attività PRINCIPALE che occupa il 98,7% dell'attività produttiva a cui fa riferimento la presente valutazione;
- Prodotti residuali di lavorazioni svolte presso altre aziende (rifiuti) che occupa lo 1,3% dell'attività produttiva (**non interessati al progetto**).

Le fasi di processo nelle quali si concentra l'attività produttiva aziendale consistono in entrambi i casi, nella solubilizzazione e miscelazione di sostanze/soluzioni in appositi reattori a cui fanno seguito, se necessarie, operazioni di centrifugazione ed essiccamiento.

I prodotti finiti vengono venduti in sacchi, se allo stato solido, oppure, in soluzioni contenute in apposite cisterne (bulk/fusti/autobotti).

L'azienda è soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (codice IPPC 5.1; Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art.1 par. 4, della Direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1, R5, R6, R8 e R9) della direttiva 75/442/CEE e nella Direttiva 75/439/CEE del 16 giugno 1975 del consiglio, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno. con determina vigente n. 2647 / 2024 del 01/10/2024



2.2 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

La ditta Poletto Aldo S.r.l. è sita all'interno della Zona Industriale di Noventa di Piave (VE), in Via Pacinotti n.6.

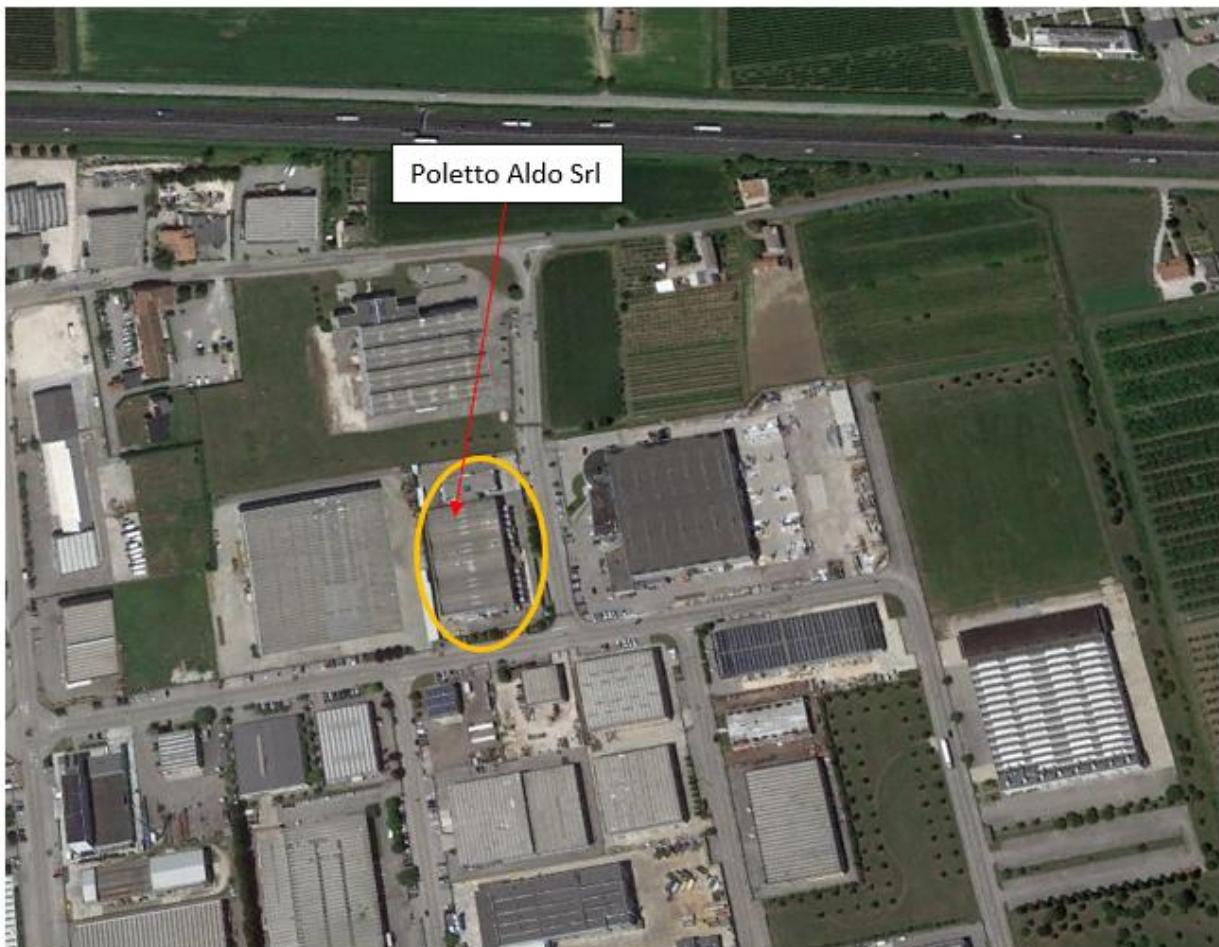
Le coordinate geografiche a cui ricondurre l'ubicazione del complesso sono di seguito riportate.

Tab. 1: coordinate geografiche

Coordinate geografiche
Latitudine 45°40'48,13"
Longitudine 12°33'20,28"

La figura 1 riporta un'immagine satellitare dell'azienda.

Foto 2: immagine satellitare dell'insediamento produttivo





Nella tabella di seguito si riportano i dati identificativi della ditta:

Denominazione sociale	Poletto Aldo Srl
Sede legale	Via Don Minzoni, 13 - 30027 San Donà di Piave (VE)
Sede produttiva IPPC	Via Pacinotti, 6 - 30020 Noventa di Piave (VE)
Telefono/fax	+39 0421 307496
Numero REA	VE - 183687
e-mail	amministrazione@polettoaldo.it
PEC	polettoaldo@pec.it
Partita IVA	01840400277
Legale Rappresentante	Zanchetta Adriana
Attività esercitata	Produzione e commercializzazione di prodotti chimici e recupero e trattamento rifiuti
Attività IPPC	5.1 - Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art.1 par. 4, della Direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1, R5, R6, R8 e R9) della direttiva 75/442/CEE e nella Direttiva 75/439/CEE del 16 giugno 1975 del consiglio, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.

SUPERFICIE			
Reparto amministrativo	Uffici	mq. 221	Piano terra - Palazzina
	Laboratori	mq. 221	Piano primo – Palazzina
Reparto produttivo	Impianti di lavorazione	mq. 1346	Piano terra: <ul style="list-style-type: none">Reattori (e relativo bacino di contenimento)CentrifugheSerbatoi di contenimento (S0-S28) Piano primo (soppalco): <ul style="list-style-type: none">Sommità dei reattori (R1-R7)Combustore cataliticoEssiccatore
	Deposito materie prime e rifiuti	mq. 691	Piano terra Stoccaggio: <ul style="list-style-type: none">Solidi (scatole, sacconi, fusti)Liquidi (cisterne)
	Deposito prodotti finiti	mq. 648	Piano terra Stoccaggio: <ul style="list-style-type: none">Solidi (scatole, sacconi, fusti)Liquidi (cisterne, fusti, fustini)

Il sito si trova all'interno di una zona industriale denominata "località produttiva di via Calnova" collocata nella parte est del Comune di Noventa di Piave.

Il territorio circostante è pressoché rurale caratterizzato da appezzamenti agricoli e piccoli insediamenti civili. Ad ovest dell'azienda, a circa 1,5 km, è presente un piccolo polo commerciale

(Noventa di Piave Designer Outlet) mentre a 2,5 km nella stessa direzione, il centro abitato di Noventa di Piave.

Sempre nelle vicinanze dell'azienda è presente il casello autostradale di Noventa di Piave/San Donà di Piave dell'autostrada A4 Venezia-Trieste, la quale scorre a circa 250 metri in direzione nord rispetto all'azienda stessa.

I riferimenti catastali dell'impianto IPPC sono:

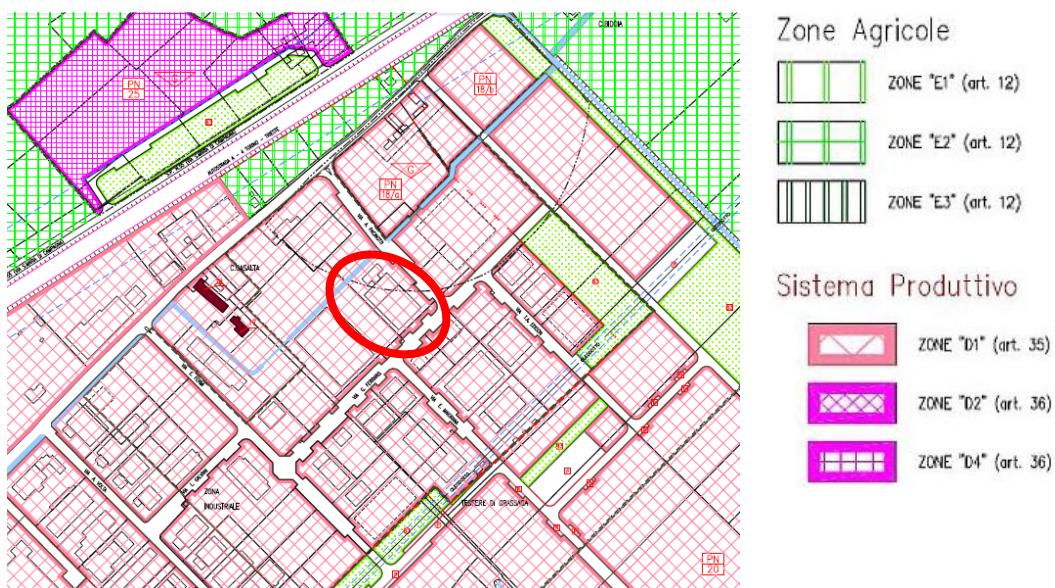
Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
Zona industriale	4	173-174

Ai sensi del PRG comunale vigente, l'Azienda è sita all'interno di una zona a carattere industriale (D1), ovvero area destinata parzialmente o interamente a insediamenti produttivi

Considerato il P.R.G. comunale vigente, il complesso IPPC si colloca in una zona territoriale idonea all'attività svolta. L'area in cui è sita l'azienda non presenta vincoli paesaggistici o di carattere naturale.

Si riporta di seguito un estratto del Piano regolatore vigente con relativa legenda (il sito produttivo è evidenziato in rosso).

Fig.1: Estratto PRG



Inoltre, non risultano presenti stabilimenti a Rischio di Incidente Rilevante ai sensi del D.lgs. 105/2015 e s.m.i. (ad eccezione dell'azienda stessa).

2.3 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO ATTUALE

Il ciclo produttivo dell'azienda può essere suddiviso in due tipologie di attività:

- Ciclo produttivo da materie prime – pari al 98,7% della produzione complessiva aziendale;
 - Ciclo produttivo da rifiuti – pari all'1,3% della produzione complessiva aziendale (tale ciclo non interessa il progetto in atto).

Di seguito si riportano le descrizioni dettagliate di entrambi i cicli produttivi.

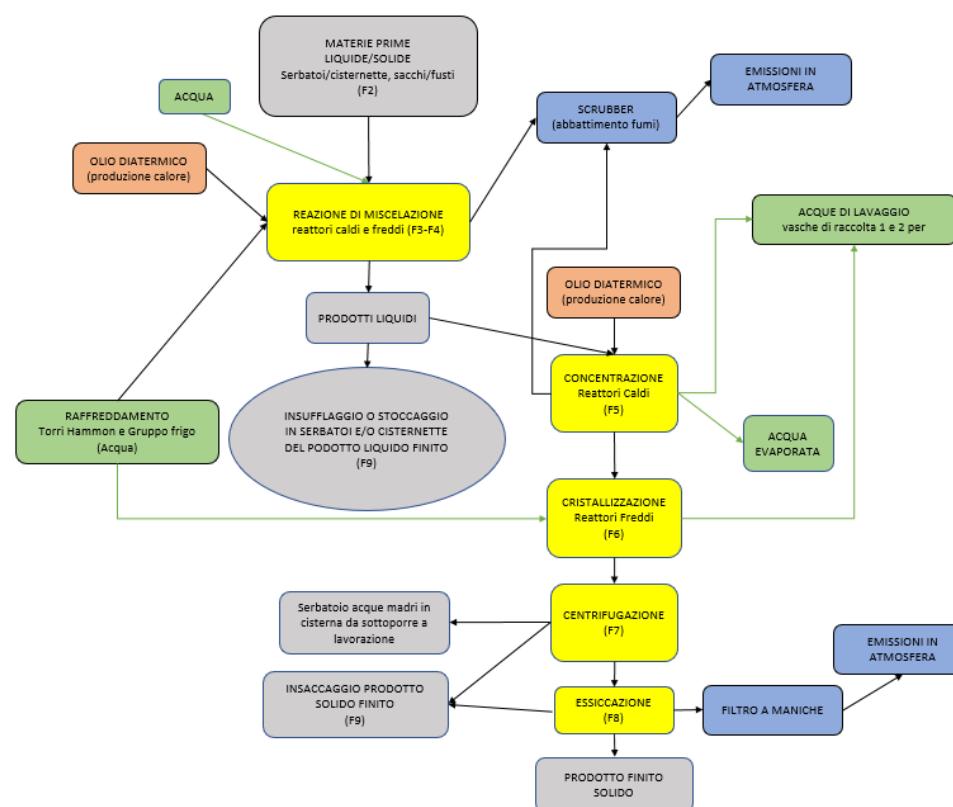
2.3.1 CICLO PRODUTTIVO DA MATERIE PRIME

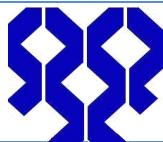
Questa tipologia di attività, svolta all'interno dello stabilimento, consiste nella produzione di sali inorganici e relative soluzioni acquose, destinati all'impiego nei settori industriale e agricolo (fertilizzanti).

I prodotti sono ottenuti principalmente tramite reazione e/o miscelazione di materie prime.

Alcuni prodotti, invece, vengono acquistati da fornitori e rivenduti tal quali, senza alcuna reazione o miscelazione; in tali casi possono essere eventualmente sottoposti a operazioni di travaso, confezionamento ed etichettatura.

I processi produttivi che utilizzano materie prime — i quali rappresentano il 98,7% della produzione complessiva aziendale — sono illustrati nello schema a blocchi riportato di seguito.





2.3.2 CICLO PRODUTTIVO DA RIFIUTI

Questa tipologia di trattamento, svolta all'interno dello stabilimento, consiste nel trattamento di rifiuti, pericolosi e non pericolosi, finalizzato all'estrazione di materie prime qualificabili come "End of Waste" (EoW) e destinate a settori industriali e agricoli specifici che ne consentono l'utilizzo. I prodotti EoW venduti derivano da processi di reazione, miscelazione e precipitazione dei rifiuti in ingresso, stoccati preventivamente in apposite aree; laddove il recupero non sia possibile, i residui sono avviati a smaltimento sottocodice EER 19.xx.xx.

Il ciclo produttivo ha inizio con l'accettazione della merce in entrata (materie prime o rifiuto), seguita dal relativo stoccaggio nelle aree designate, caratterizzate da superfici pavimentate e coperte, dotate di canalette per la raccolta di eventuali spanti collegate alla vasca esterna in cui confluiscono tutti i reflui idrici di processo (si rimanda alla sezione Gestione Emissioni per dettagli). Materie prime e rifiuti vengono custoditi in aree separate e chiaramente identificate tramite cartellonistica, nel rispetto della normativa vigente.

Al bisogno, la merce viene prelevata con carrelli elevatori e condotta nell'area di lavorazione, dove viene avviato il trattamento chimico. L'operatore, mediante carrello elevatore, trasporta i recipienti (bulk o sacchi) in prossimità del soppalco dove sono posizionati i reattori di processo (da R1 a R7); il carico viene sollevato e posizionato presso il boccaporto del reattore, con successivo caricamento manuale dei reagenti.

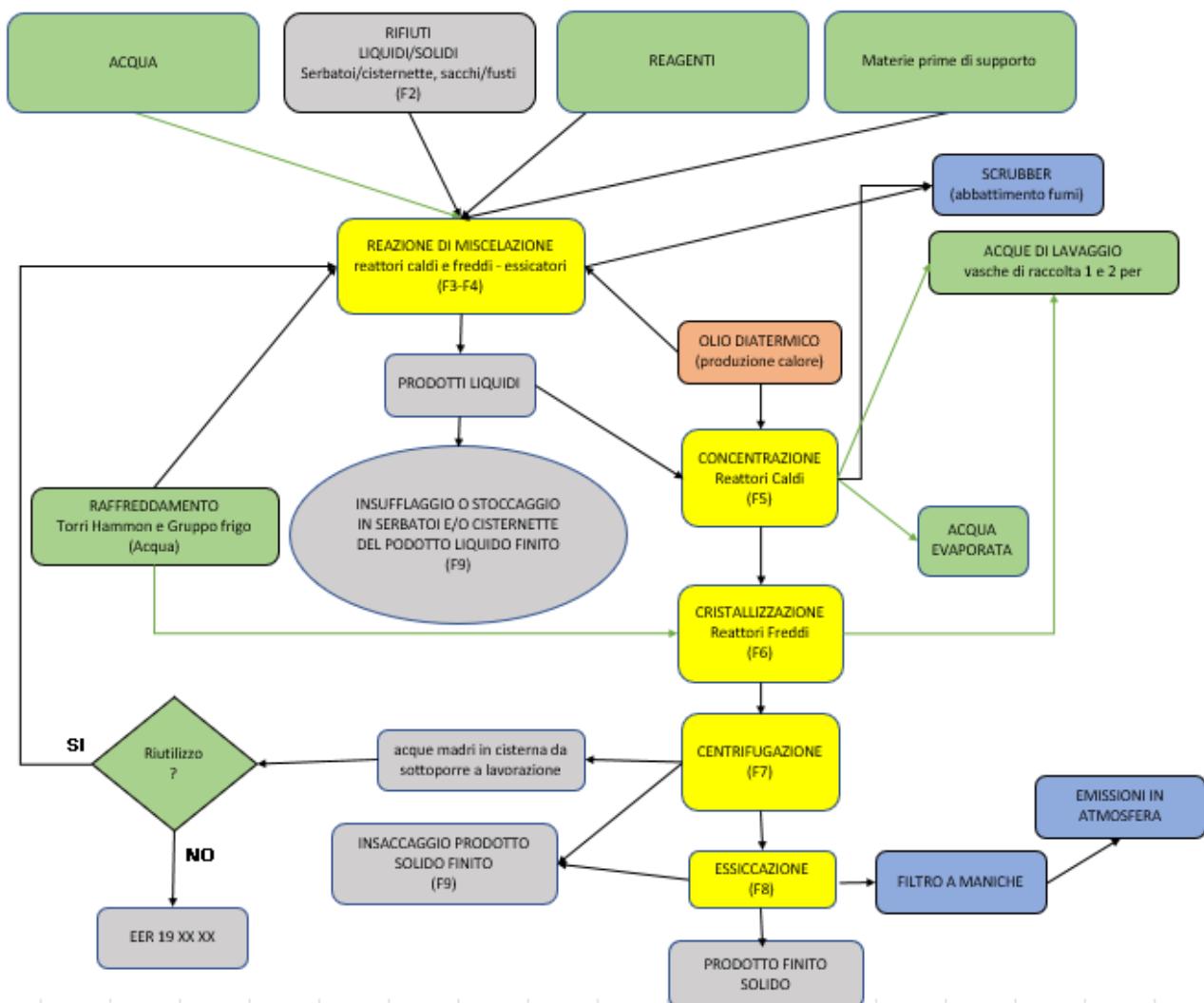
A seconda della specifica lavorazione e dello stato fisico del prodotto finale (solido o liquido), vengono destinati i diversi reattori: le reazioni per la produzione di soluzioni e sali possono avere luogo in reattori caldi (R2, R4, R5, R7), con controllo della temperatura tramite fasci tubieri alimentati da acqua refrigerata o olio diatermico riscaldato. Il prodotto può essere direttamente scaricato dal reattore e stoccati, insaccato o infustato.

Qualora il fine sia l'ottenimento di un prodotto cristallino/polverulento, la soluzione viene sottoposta a saturazione e successiva evaporazione mediante riscaldamento nei reattori concentratori, e quindi inviata ai reattori freddi (R1, R3, R6) per la cristallizzazione tramite raffreddamento. La massa reattiva viene poi trasferita agli idroestrattori (C1, C2, C3) per la centrifugazione, ottenendo acque madri (destinate a riutilizzo) e prodotto cristallino, che può essere insaccato per la vendita o, a seconda delle richieste di mercato, ulteriormente sottoposto ad essiccamiento (E1) per la riduzione dell'umidità residua.

Tutte le reazioni vengono eseguite a pressione atmosferica, con resa termodinamica regolata dalla temperatura: reazioni endotermiche sono indotte tramite olio diatermico riscaldato, mentre le esotermiche mediante refrigerazione ad acqua. Trasferimenti tra reattori sono eseguiti con elettropompe e tubazioni spiralate mobili.

I reattori caldi sono dotati di sistemi per l'aspirazione e l'abbattimento dei reflui gassosi prodotti, convogliati in atmosfera tramite i sistemi descritti nel capitolo dedicato alle emissioni. I prodotti finali sono confezionati, etichettati e depositati nelle aree interne o trasferiti nei serbatoi di stoccaggio esterni per il successivo prelievo e commercializzazione tramite autobotti.

I processi produttivi che utilizzano rifiuti — rappresentanti l'1,3% della produzione complessiva aziendale — sono illustrati nello schema a blocchi riportato di seguito.





2.3.3 DESCRIZIONE DEI REATTORI

I reattori sono collocati all'interno dell'area produttiva principale dello stabilimento, installati verticalmente con valvola di scarico di fondo situata a circa 1,2 m dal piano di calpestio. A un'altezza di circa 3,7 m è presente un soppalco calpestabile in ferro zincato che circonda i reattori, dal quale gli operatori effettuano il carico dei reagenti attraverso i boccaporti principali e monitorano i parametri di processo (temperatura, velocità di agitazione, aspirazione fumi, riscaldamento/raffreddamento delle soluzioni, funzionamento delle pompe, ecc.).

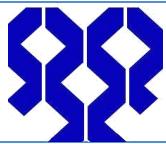
Tutti i reattori presentano le medesime caratteristiche tecniche-costruttive, ad eccezione del reattore R7, per il quale è fornita descrizione separata.

REATTORI CALDI (R2-R4-R5) E FREDDI (R1-R3-R6)

Sono di forma cilindrica con fondo emisferico, volume nominale pari a 5 m³, costruiti in acciaio inox AISI 316L con spessore della parete di 5 mm. Dispongono di boccaporto di carico superiore e valvola di scarico inferiore, agitatori interni a pale e, per i reattori caldi, rivestimento coibentato con lamina metallica esterna. Due fasci tubieri disposti lungo la circonferenza consentono il controllo della temperatura:

- Nei reattori caldi, un fascio tubiero è attraversato da olio diatermico riscaldato da una centrale termica mentre l'altro da acqua raffreddata mediante torri evaporative (Torri Hammon). L'olio diatermico permette l'innalzamento della temperatura per l'attivazione delle reazioni endotermiche mentre l'acqua raffreddata il mantenimento della stessa ad un valore costante per la loro conduzione;
- Nei reattori freddi, un fascio è attraversato da acqua raffreddata da gruppo frigo e l'altro da acqua raffreddata dalle torri Hammon, con funzione di raffreddamento nelle reazioni esotermiche e nella fase di cristallizzazione.

I reattori caldi sono dotati di sistema di aspirazione delle emissioni gassose che convoglia i reflui prima attraverso scambiatore di calore a fascio tubiero per il raffreddamento e poi alle torri di abbattimento ad umido (scrubber) prima del rilascio in atmosfera. Tutti i reattori da R1 a R7 sono equipaggiati con celle di carico per il controllo della quantità di materiale in tempo reale.



REATTORE R7 (REATTORE CALDO)

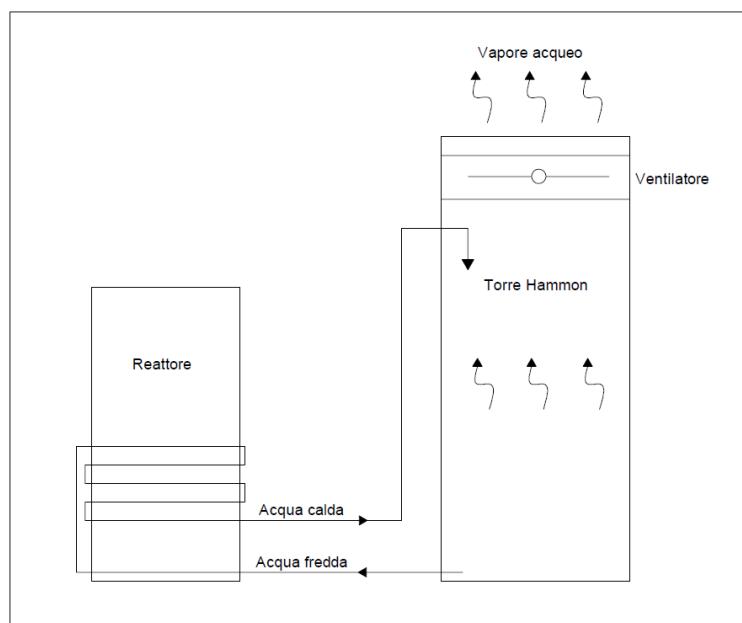
Si distingue dagli altri per la struttura in ferro smaltato, capacità di 6,3 m³, con parete esterna spessa 12 mm e interna di 20 mm, rivestita internamente con strato vetrificato resistente agli acidi. Il raffreddamento avviene tramite acqua proveniente dalle torri Hammon che scorre nell'intercapedine tra le due pareti; il riscaldamento, se necessario, è effettuato in modo indiretto riscaldando tale acqua con olio diatermico, evitando bruschi innalzamenti di temperatura che potrebbero danneggiare il rivestimento vetrificato. È dotato di agitazione interna, boccaporto superiore e valvola di fondo. I fumi e vapori generati confluiscano nello stesso scambiatore del reattore R4, quindi alle torri di abbattimento e al camino n. 2.

2.3.4 DISPOSITIVI AUSILIARI

A servizio dei reattori sono presenti i seguenti dispositivi:

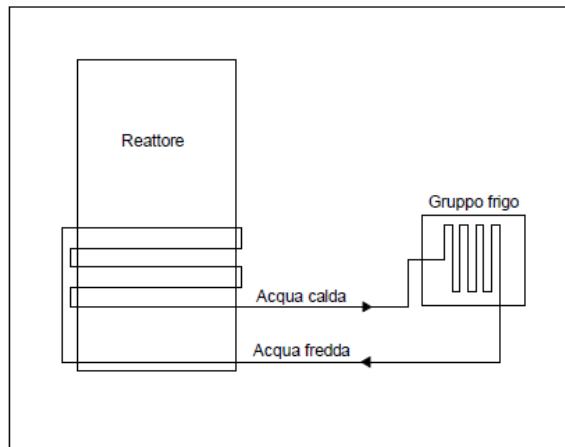
Torri Hammon

Torri di raffreddamento per lo scambio termico tra acqua e aria, utilizzate per la refrigerazione dell'acqua circolante nei fasci tubieri dei reattori durante le reazioni esotermiche. L'acqua, irrorata nella parte superiore delle torri, scende controcorrente rispetto all'aria generata da un ventilatore, permettendo il trasferimento del calore e la fuoriuscita in atmosfera sotto forma di vapore acqueo. L'acqua raffreddata viene raccolta alla base e rimessa in ricircolo; le perdite per evaporazione sono compensate tramite acqua di acquedotto.



Gruppo frigo

Impianto a compressione di vapore, impiegato per abbassare la temperatura delle soluzioni nei reattori freddi in fase di cristallizzazione. L'acqua riscaldata nei fasci tubieri attraversa il gruppo frigo, viene raffreddata dal gas refrigerante e rientra nel ciclo produttivo.

**Essiccatore rotante (in integrazione con il nuovo essiccatore RGB 2000)**

Serbatoio in acciaio con motore rotante per l'essiccamiento, a temperature variabili comunque al di sotto di 100°C e sottovuoto, dei materiali solidi (cristalli) provenienti dalla centrifugazione. Il calore è generato da resistenze elettriche. Il dispositivo viene anche usato per la miscelazione di prodotti polverulenti a temperatura ambiente e pressione atmosferica.

L'essiccatore viene inoltre utilizzato per la formulazione di miscele solide a partire da reagenti allo stato polverulento e quindi in questo caso funge da "miscelatore". Il processo avviene a temperatura ambiente e a pressione atmosferica.

L'essiccatore attualmente presente sarà integrato con il modello RGB 2000 di cui viene fatta puntuale descrizione nei prossimi paragrafi.

Idroestrattori (C1 C2 e C3)

Centrifughe industriali che consentono la separazione della frazione liquida da quella solida tramite rotazione ad alta velocità. Il prodotto asciutto viene insaccato, mentre la parte liquida è travasata in cisternette e/o in serbatoi per utilizzi successivi. Ogni ciclo tratta circa 300kg di materiale, con alimentazione elettrica.



2.3.5 TIPOLOGIA DI LAVORAZIONI ESEGUITE

I prodotti finiti possono essere ottenuti sia mediante reazioni chimiche e miscelazioni di reagenti acquistati da fornitori, sia attraverso il trattamento di rifiuti. La quota derivante dal trattamento dei rifiuti rappresenta circa il 1,3 % della produzione totale.

REAZIONI CHIMICHE

Per la produzione tramite reazione, l'azienda utilizza materie prime acquistate o rifiuti ritirati da terzi. Le reazioni eseguite sono prevalentemente di tipo acido-base o di ossidорiduzione, condotte nei reattori caldi. Si tratta per lo più di reazioni **esotermiche**, per le quali è necessario mantenere costante la temperatura mediante il sistema di raffreddamento a fasci tubieri; la temperatura non supera mai i 100 °C.

Tutte le reazioni avvengono a pressione atmosferica e con sistemi di aspirazione gassosa attivi. La durata varia da alcune ore a un'intera giornata; in caso di processi su più fasi, essi vengono sospesi a fine turno e ripresi il giorno successivo. È sempre presente personale specializzato per presidiare gli impianti, modificare parametri di processo, effettuare controlli qualitativi di laboratorio e intervenire tempestivamente in caso di anomalie.

MISCELAZIONE

La miscelazione, effettuata con reagenti liquidi, solidi o combinazioni tra essi, può avvenire nei reattori (per miscele solido-liquido o liquido-liquido) oppure nell'essiccatore rotante, usato come miscelatore (per miscele solide). In genere si opera a temperatura ambiente e pressione atmosferica; solo in alcuni casi si ricorre al raffreddamento. La durata varia da poche ore a una giornata nei reattori e da 5 a 24 ore nell'essiccatore. Questa fase, viste le caratteristiche chimiche dei reagenti, non comporta rischi di reazioni indesiderate e può quindi svolgersi senza supervisione continua, con eventuali criticità limitate all'aspetto qualitativo.

CONCENTRAZIONE

Eseguita nei reattori caldi (R2, R4, R5), ha lo scopo di aumentare la concentrazione del prodotto tramite evaporazione dell'acqua. È effettuata a pressione atmosferica e con temperatura non



superiore a 100 °C. Può durare da 8 a 48 ore e, non comportando reazioni chimiche, può essere eseguita anche senza presidio continuo.

CRISTALLIZZAZIONE

Spesso successiva alla concentrazione (o in certi casi direttamente alla reazione), avviene nei reattori freddi (R1, R3, R6) e consente la formazione di cristalli mediante abbassamento graduale della temperatura fino a 10-15 °C, tramite acqua gelida nei fasci tubieri. Si svolge a pressione atmosferica, con durata tra 24 e 48 ore, e non richiede supervisione continua.

CENTRIFUGAZIONE

Questa fase segue la cristallizzazione e permette di separare i cristalli dalle acque madri tramite idroestrattori (C1, C2, C3). Il prodotto solido viene insaccato o destinato all'essiccazione; le acque madri, sature degli stessi cristalli, sono riutilizzate nello stesso processo fino a perdita delle caratteristiche chimiche utili, momento in cui vengono smaltite come rifiuto. La durata varia da 1 a 2 giornate e richiede la presenza di operatori.

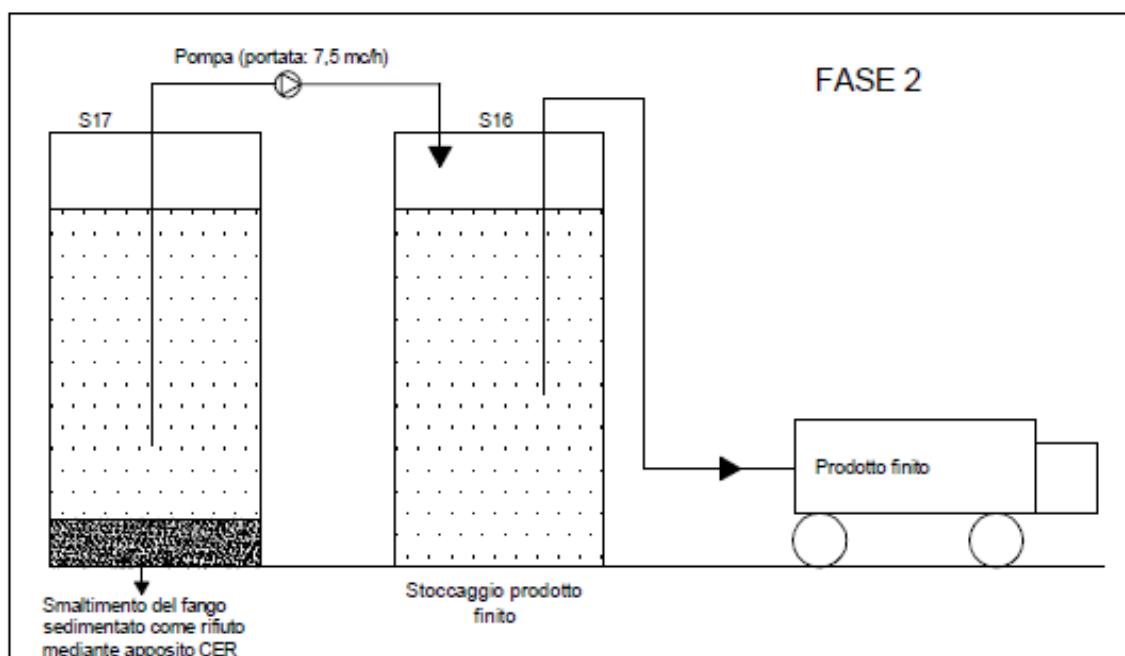
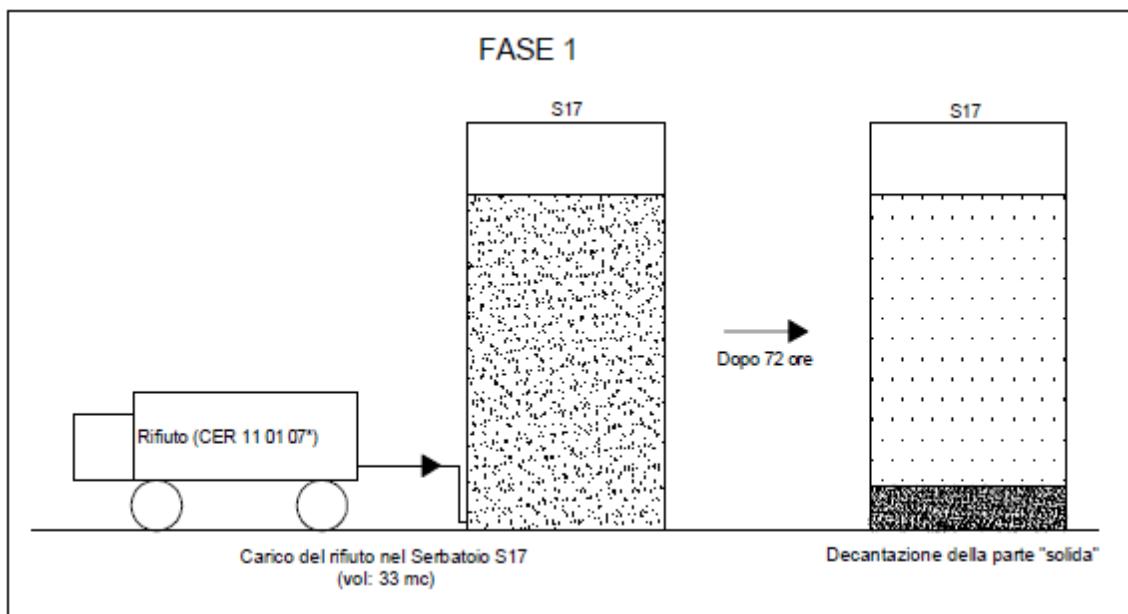
ESSICCAZIONE

Condotta nell'essiccatore rotante ad una temperatura variabile inferiore ai 100 °C e sottovuoto, ha lo scopo di eliminare l'umidità residua dai prodotti solidi provenienti dalla centrifugazione. Il ciclo tratta circa 300-350 kg per volta, con durata di 8-24 ore. Può essere eseguito senza presidio continuo. Questa fase è oggetto della modifica in quanto l'essiccatore attualmente presente sarà integrato con il modello RGB200 di cui viene fatta descrizione nei seguenti paragrafi.

PROCESSO DI DECANTAZIONE DI RIFIUTO LIQUIDO

Si tratta del recupero di una soluzione di decapaggio esausta (CER 11 01 07*) proveniente da aziende di lavorazione di profilati in alluminio. Il rifiuto è stoccatto nel serbatoio S17 per 72 ore, consentendo la sedimentazione delle particelle solide. La frazione liquida è quindi aspirata e travasata al serbatoio S16 come prodotto finito in attesa di ritiro; i fanghi solidi vengono smaltiti da ditte autorizzate.

Di seguito si riporta uno schema del procedimento sopra descritto.



**2.4 GESTIONE DEI REFLUI IDRICI PRODOTTI DALL'ESERCIZIO ATTUALE****2.4.1 REFLUI IDRICI INDUSTRIALI**

Le acque reflue industriali generate quotidianamente derivano esclusivamente dalle operazioni di lavaggio degli impianti (reattori di produzione, attrezzature ausiliarie e aree di lavoro). Il lavaggio dei reattori è effettuato per evitare contaminazioni crociate tra prodotti finiti o reazioni indesiderate con residui di lavorazione: un operatore introduce acqua di rete mediante tubazione flessibile attraverso il boccaporto superiore, convogliando i reflui alla valvola di fondo e quindi nel bacino di contenimento sottostante.

Un'ulteriore frazione di reflui proviene dalla pulizia giornaliera delle aree di lavoro e delle attrezzature; queste acque sono raccolte da una rete di canalette collegate, che convogliano alla vasca di raccolta n. 1, situata all'esterno dello stabilimento.

La vasca n. 1 funge da polmone per il successivo trasferimento dei reflui alla vasca di raccolta n. 2, dove avviene il trattamento vero e proprio. Il travaso è effettuato tramite tubazione flessibile ed elettropompe.

Nella vasca n. 2, il processo ha inizio con la correzione del pH mediante aggiunta di idrossido di sodio (soluzione al 30%) fino a valori di 9-10, controllati con pHmetro o cartine tornasole. Successivamente, si dosa manualmente il flocculante e si insuffla aria a bassa pressione per assicurare omogeneizzazione.

Il refluo viene quindi lasciato decantare per un'intera notte: metalli, sali e altre sostanze in sospensione formano fiocchi di fango che si depositano sul fondo, lasciando in superficie la frazione liquida limpida.

Il giorno seguente, la fase liquida viene pompata nel serbatoio S14: a questo stadio non è più pericolosa, poiché gli inquinanti sono trattenuti nel fango. L'eccedenza viene smaltita come rifiuto (CER 06 03 14) tramite autobotte, in quanto lo stabilimento non è dotato di alcuno scarico di acque reflue in fognatura o in corpo idrico.

La frazione solida è pompata verso una filtropressa per l'estrazione dell'acqua; il fango palabile risultante è stoccati in big bags e smaltito come rifiuto (CER 06 05 02*), mentre l'acqua filtrata ritorna alla vasca n. 1 per reiniziare il ciclo.



In caso di necessità, le funzioni delle due vasche possono essere invertite, mantenendo invariato il processo di trattamento e abbattimento degli inquinanti.

2.4.2 ACQUE METEORICHE

Le acque di dilavamento delle superfici esterne e del piazzale aziendale sono raccolte mediante una rete dedicata e recapitate in pubblica fognatura tramite lo scarico ubicato sul lato nord-est dello stabilimento, in Via Pacinotti.

Ai fini della conformità al Piano di Tutela delle Acque vigente nella Regione Veneto, si evidenzia che le aree scoperte dell'azienda (3.128m² su 6.357m² totali) non sono destinate allo stoccaggio di materie prime, additivi, materiali da lavorare o prodotti finiti. Questo garantisce la protezione ambientale richiesta per la gestione delle acque meteoriche.

Le acque di prima pioggia, costituite dai primi 5mm di ogni evento, generano un volume di poco superiore a 30m³, che viene interamente raccolto nel serbatoio S18, situato nell'area serbatoi del piazzale nord, con capacità utile di circa 33m³. L'accumulo avviene entro le 48 ore successive all'evento meteorico, in conformità alle disposizioni normative vigenti.

Descrizione	Dato	UM
Altezza prima pioggia	5	mm
Superficie scolante totale	6357	m ²
Volume scolante da trattare	31,7	m ³

2.4.3 REFLUI CIVILI

I reflui civili generati dall'azienda sono raccolti da una rete dedicata e recapitati in fognatura comunale attraverso scarico presente nel lato sud-est dell'azienda in Via Ferraris.

2.4.4 ACQUE ANTINCENDIO

In caso di incendio, le acque di spegnimento che dilavano le **aree esterne** sono raccolte dalla rete di convogliamento delle acque meteoriche e intercettate da un'apposita valvola di blocco che



interrompe il deflusso verso la rete; tali acque sono poi prelevate e smaltite da ditta esterna autorizzata.

La frazione di acque di spegnimento che interessa le **aree interne** dello stabilimento è invece convogliata, mediante la rete di canalette di raccolta spanti, all'interno delle vasche n. 1 e n. 2 dedicate al trattamento delle acque reflue industriali, dove resta confinata fino al completamento delle operazioni di gestione e trattamento.

2.5 GESTIONE DEI GASSOSI PRODOTTI DALL'ESERCIZIO ATTUALE

All'interno del sito produttivo sono presenti 9 punti di emissione di reflui gassosi dei quali 5 sono soggetti ad autorizzazione e monitoraggio delle emissioni. Non sono altresì presenti emissioni non convogliate.

Di seguito si riporta una descrizione di punti di emissione in atmosfera presenti in azienda, in particolare i camini autorizzati sono:

- Camino 1: convoglia in atmosfera le emissioni generate dal reattore caldo R2 precedentemente trattate in torre di abbattimento degli inquinanti (scrubber);
- Camino 2: convoglia in atmosfera le emissioni generate dai reattori caldi R4 e R7 precedentemente trattate in torre di abbattimento degli inquinanti (scrubber);
- Camino 3: convoglia in atmosfera le emissioni generate dal reattore caldo R5 precedentemente trattate in torre di abbattimento degli inquinanti (scrubber);
- Camino 8: convoglia in atmosfera le emissioni generate dall'essiccatore rotante. È presente un filtro a maniche per l'abbattimento degli inquinanti e delle polveri; (Oggetto della modifica, sarà quella di inserire un nuovo essiccatore utilizzabile in alternativa al modello attualmente presente)
- Camino 9: convoglia in atmosfera le emissioni dei camini 1, 2 e 3 nel caso sia necessario il trattamento delle stesse mediante il combustore catalitico per l'eliminazione degli NOx;



I camini esenti da autorizzazione sono:

- Camino 4: al servizio della centrale termica, convoglia all'esterno le emissioni derivanti da un generatore di calore alimentato a gas metano di potenza 801 kW, utilizzato per il riscaldamento dell'olio diatermico nella conduzione delle reazioni a caldo nei reattori;
- Camino 5: convoglia all'esterno le emissioni derivanti da una caldaia alimentata a gas metano di potenza 102 kW utilizzata per il riscaldamento e i servizi igienici dei reparti amministrativi;
- Camino 6: convoglia in atmosfera le emissioni captate dalle cappe di aspirazione installate all'interno dei laboratori;
- Camino 7: convoglia in atmosfera le emissioni captate dalle cappe di aspirazione installate all'interno dei laboratori.

2.5.1 SISTEMI DI ABBATTIMENTO

I sistemi di abbattimento delle emissioni utilizzati in azienda sono:

- Scrubber o torri di abbattimento ad umido
- Filtro a maniche;
- Combustore catalitico

SCRUBBER

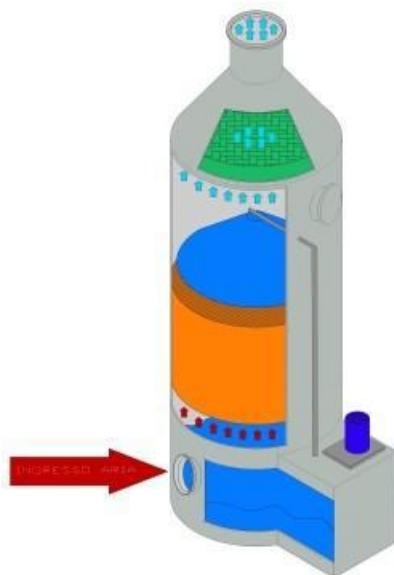
Le emissioni gassose generate dai reattori R2, R4, R5 e R7 sono trattate all'interno di sei torri di abbattimento, due per ogni reattore, ad eccezione dell'R7 che è stato collegato agli abbattitori a servizio dell'R4. Le torri di abbattimento possono funzionare in serie o in parallelo a seconda delle necessità produttive aziendali. Vengono utilizzate in parallelo, ossia entrambe funzionanti, nel caso le lavorazioni eseguite nel reattore (tipo di reazione chimica e reagenti utilizzati) necessitino di maggiore grado di abbattimento delle emissioni.

Il principio di funzionamento di un abbattitore umido si fonda sul trasferimento degli inquinanti dal refluo gassoso ad un substrato apposito, per maggiore affinità chimica. Una volta immessa nella torre di abbattimento, l'emissione attraversa uno strato costituito da corpi di riempimento, mentre

dall'alto viene irrorata dell'acqua di lavaggio mediante un sistema di ugelli. In azienda viene utilizzata una soluzione di acqua e soda caustica.

Come risultato, si configura un'interfaccia di scambio liquido-gas, la cui superficie è incrementata dalla presenza degli anelli.

Al termine del trattamento, l'emissione raggiunge la testa della colonna e attraversa un demister (separatore di gocce). Mentre il refluo segue la traiettoria imposta dalla forma del profilo, le eventuali gocce d'acqua trasportate dal flusso subiscono un numero elevato di collisioni contro la superficie, a causa della loro inerzia. Per questo motivo, tendono a raccogliersi ed ingrandirsi, per poi discendere per effetto della gravità lungo la superficie del profilo, fino ad una vasca di raccolta. Speciali deflettori garantiscono la separazione anche delle gocce più piccole.



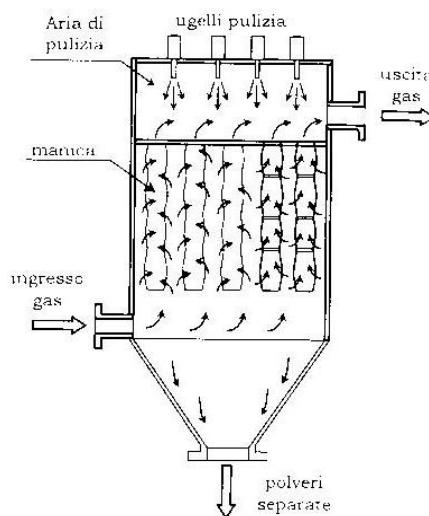
Il dispositivo ha lo scopo quindi di trasferire gli inquinanti dal refluo gassoso alla soluzione di abbattimento. Quest'ultima, una volta concentrata di inquinanti, è scaricata all'interno bacino di contenimento dello scrubber; da qui per gravità, attraverso una tubazione fissa, raggiunge le altre acque reflue prodotte dall'azienda all'interno della vasca di raccolta 1 per essere poi trattate. L'acqua di lavaggio degli scrubber sono gestite in questo modo in quanto, essendo leggermente basiche, contribuiscono ad innalzare il pH dei reflui nella sezione di trattamento permettendo un risparmio nell'utilizzo di soda per questa fase.

Si evidenzia inoltre che le emissioni gassose in uscita dai reattori, prima del loro convogliamento nelle torri di abbattimento ad umido, vengono sottoposte a raffreddamento all'interno di scambiatori di calore a fascio tubiero. Ne sono presenti 3, uno a servizio di ogni coppia di scrubber.

FILTRO A MANICHE

Un diverso sistema di abbattimento è utilizzato, invece, per il trattamento delle emissioni generate dall'essiccatore rotante utilizzato per la produzione di prodotti solidi e la miscelazione di reagenti, entrambi allo stato polverulento. In questo caso viene utilizzato filtro a maniche. I gas carichi di polvere entrano nel filtro dove incontrano una serie di sacchi cilindrici (maniche) che, grazie alla composizione particolare del loro tessuto, trattengono anche le più piccole particelle solide.

Il filtro a maniche rimarrà invariato e a servizio del nuovo essiccatore.



COMBUSTORE CATALITICO

Il combustore catalitico viene utilizzato in alternativa al trattamento delle emissioni in uscita dai camini 1, 2 e 3 che, in base alle reazioni eseguite nei reattori, possono contenere ossidi di azoto (NO_x).

Una volta immessa all'interno di una camera di combustione, l'emissione è portata gradualmente ad alta temperatura (da 300 °C a 1350 °C). A tali condizioni, avviene la termo-scissione degli ossidi di azoto per reazione con metano. Chimicamente, il processo può essere descritto come una riduzione catalizzata.

Al termine del trattamento, gli NO_x risultano sostituiti da nuovi prodotti di reazione inerti: acqua, anidride carbonica e azoto.

Il combustore catalitico in servizio presso l'Azienda è in grado di trattare gli inquinanti emessi da un solo reattore alla volta. Di conseguenza, viene opportunamente collegato agli impianti a seconda del genere di reazione che viene svolta. L'emissione del combustore catalitico è convogliata in atmosfera dal camino 9.



È importante segnalare che tale emissione NON si aggiunge mai a quelle in uscita dai camini 1, 2 e 3 per il fatto di essere necessariamente alternativa ad una di esse.

Di seguito si riporta una tabella riepilogativa dei camini e dei sistemi di abbattimento delle emissioni.

Camino	Dispositivo	Raffreddamento fumi	Abbattimento emissioni	Stato
1	Reattore R2	Scambiatore 1 (Re1)	Scrubber 1 e 2 (Sc 1 e 2)	Autorizzato
2	R4 e R7	Scambiatore 2 (Re2)	Scrubber 3 e 4 (Sc 3 e 4)	Autorizzato
3	R5	Scambiatore 3 (Re3)	Scrubber 5 e 6 (Sc 5 e 6)	Autorizzato
4	Generatore calore per olio diatermico	Non necessario	Non necessario	Esente da autorizzazione
5	Caldaia uffici/laboratorio	Non necessario	Non necessario	Esente da autorizzazione
6	Cappe aspiranti laboratori	Non necessario	Non necessario	Esente da autorizzazione
7	Cappe aspiranti laboratori	Non necessario	Non necessario	Esente da autorizzazione
8	Essiccatore rotante	Non necessario	Filtro a maniche	Autorizzato/oggetto della modifica
9	In alternativa ai camini 1, 2 e 3 (Reattori R2, R4, R5 e R7)	Scambiatori dei camini 1, 2 e 3	Combustore catalitico (CC)	Autorizzato



3. STATO DI PROGETTO: DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE IN PROGRAMMA

La nuova installazione dell'essiccatore RBG.2000 presso lo stabilimento Poletto Aldo Srl è finalizzata al miglioramento dell'efficienza, della sicurezza e della tracciabilità del processo di essiccazione, senza comportare alcuna variazione della capacità produttiva autorizzata né delle quantità complessivamente trattate. Lo scopo della modifica è esclusivamente l'ottimizzazione delle prestazioni operative e la razionalizzazione dei flussi di processo rispetto alla configurazione impiantistica attuale.

La nuova configurazione garantirà la gestione dedicata per singole tipologie di prodotto, applicando rigorosamente il principio "mono-prodotto per ciclo", così da eliminare il rischio di contaminazione incrociata e semplificare il controllo qualità e la conformità alle specifiche di prodotto.

Le operazioni saranno supportate da un sistema avanzato di identificazione e controllo tramite PLC Siemens S7-1500 e interfaccia touch certificata ATEX, con livelli di accesso protetti e dispositivi conformi alle normative PED e D.Lgs. 81/08, massimizzando la tutela di operatori e ambiente.

La disposizione del nuovo essiccatore rispetta le distanze di sicurezza dagli altri impianti e dalle vie di fuga, garantendo i più elevati standard di sicurezza e protezione ambientale previsti.

L'eliminazione definitiva dell'ammoniaca anidra (NH_3) dal ciclo produttivo aziendale, mediante processi alternativi, costituisce ulteriore elemento di miglioramento, con azzeramento dei rischi correlati e aggiornamento della documentazione di sicurezza.

La modifica descritta qui sopra non comporterà modifiche sostanziali all'assetto impiantistico né altererà le condizioni di esercizio previste dall'autorizzazione vigente, ma rappresenta un intervento di efficientamento e di rafforzamento delle garanzie ambientali e gestionali offerte dallo stabilimento.



3.1 FINALITÀ E OBIETTIVI DELLA MODIFICA

La modifica progettuale consiste nell'integrare l'attuale essiccatore con l'inserimento di un nuovo essiccatore modello RBG 2000. L'intervento rappresenta un importante upgrade tecnologico e gestionale, con l'obiettivo di aumentare l'efficienza operativa, la sicurezza e garantire standard igienico-sanitari più elevati.

Il nuovo essiccatore offre una capacità di carico di 2000 litri (riempimento nominale 50%), è realizzato in acciaio inossidabile AISI 316L per le parti a contatto con il prodotto e in AISI 304L per la camicia esterna, con finitura interna lucidatura a specchio Ra 0,4 µm ed esterna satinata Ra 1,2 µm. Rispetto all'essiccatore attualmente presente, la nuova soluzione garantisce una qualità e facilità di pulizia superiori.

Dal punto di vista operativo, il nuovo impianto è progettato per lavorare fino a una temperatura massima di 95°C, con una pressione interna di progetto FV/0,5 barg e tenuta al vuoto migliore di 2 mbar/h. Integra il sistema di riscaldamento brevettato Italvacuum, garantendo una distribuzione della temperatura omogenea (<1,5°C), caratteristiche non raggiunte dall'essiccatore attualmente presente.

La configurazione prevede due gruppi rompigrumi indipendenti a velocità variabile (50–870 giri/minuto), motorizzazione antideflagrante ATEX e controllo tramite inverter, migliorando drasticamente le capacità di omogeneizzazione e polverizzazione, a differenza dell'essiccatore attualmente presente, che è limitato in queste funzionalità.

Il sistema di filtrazione del nuovo essiccatore utilizza cartucce in acciaio inox con potere filtrante di 1 micron, superficie filtrante di 1 m² ed efficacia del 99,8%, e si avvale di un separatore di polveri a cyclone per la protezione del gruppo da vuoto e la qualità del prodotto finale, dotazioni assenti nell'essiccatore attualmente presente.

A livello di sicurezza e conformità, l'impianto verrà integralmente certificato PED e ATEX, con componenti elettrici classificati T6 e protezione IP65/IP66; la presenza di sistemi di protezione multicanalizzati e di termostati ATEX a blocco autonomo del riscaldamento rappresenta un avanzamento sostanziale rispetto all'essiccatore attualmente presente.

L'automazione sarà gestita da una piattaforma PLC Siemens S7-1500 con interfaccia touch ATEX, gestione ricette, quattro livelli di accesso protetti e possibilità di supervisione remota, superando le capacità dei sistemi convenzionali dell'essiccatore attualmente presente.



La modifica prevede inoltre l'eliminazione definitiva dell'ammoniaca anidra (NH_3) dal ciclo produttivo grazie all'adozione di processi alternativi, riducendo il rischio complessivo dello stabilimento e semplificando le procedure di gestione ambientale.

3.2 MODALITÀ DI UTILIZZO E GESTIONE OPERATIVA DEL NUOVO FORNO DI ESSICCAZIONE RGB 2000

L'essiccatore modello RBG 2000 sarà gestito secondo protocolli operativi specifici per garantire il controllo completo di tutte le fasi del processo di essiccazione e l'assoluta tracciabilità delle operazioni svolte. L'impianto è destinato all'essiccazione di tipologie omogenee di prodotto, assicurando la segregazione tra differenti formulazioni e prevenendo qualsiasi rischio di contaminazione incrociata.

Le modalità operative dedicate consentono il mantenimento dell'integrità chimico-fisica delle sostanze trattate, la conformità alle specifiche tecniche richieste e il rispetto degli standard qualitativi aziendali.

La gestione operativa dell'impianto si avvale di un sistema di controllo avanzato che permette la creazione e gestione di ricette personalizzate per ciascun ciclo produttivo. Il software di controllo offre quattro livelli di accesso protetti, consentendo al personale autorizzato di configurare parametri specifici quali temperatura, pressione, velocità di agitazione e durata del ciclo in funzione delle caratteristiche del materiale trattato.

Le procedure di carico prevedono l'utilizzo del boccaporto riscaldato, con inserimento del prodotto entro il limite del 50% del volume totale, lasciando spazio sufficiente per la movimentazione interna durante l'essiccazione. La supervisione del ciclo avviene tramite monitoraggio continuo, con la possibilità di visualizzazione locale e remota dello stato del materiale.

Il sistema consente inoltre il campionamento in corso di processo, tramite apposita valvola di prelievo, senza interruzione delle condizioni operative, permettendo verifiche qualitative intermedie. Al termine del ciclo, lo scarico avviene tramite la valvola dedicata, con supporto di vibratori pneumatici, garantendo lo svuotamento integrale dell'essiccatore.

Dal punto di vista della gestione delle emissioni, l'essiccatore RBG.2000 sarà collegato al camino 8, già a servizio dell'essiccatore attualmente presente. Il camino 8 è dotato di filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri, ed è autorizzato per il convogliamento e trattamento delle emissioni generate durante il processo di essiccazione.



La compatibilità tra il nuovo essiccatore RBG.2000 e il camino 8 è garantita sia dal punto di vista impiantistico che prestazionale, in quanto il filtro a maniche assicura l'abbattimento efficace delle particelle solide e degli inquinanti, rispettando i limiti autorizzativi previsti dalla normativa ambientale e dall'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente.

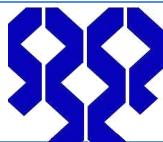
L'integrazione all'essiccatore comporterà una riorganizzazione dell'impianto emissivo con un collettamento a braga tra i due essiccatori al punto di emissione, tale attività non comporta modifiche sostanziali alla linea di aspirazione né agli apparati filtranti già in esercizio, assicurando continuità gestionale e piena compatibilità tra impianto e sistema di emissione convogliata.

3.3 MODALITÀ DI GESTIONE DEI CAMBI PRODUZIONE E SISTEMI DI BONIFICA AUTOMATIZZATA

Le procedure di bonifica e cambio produzione dell'essiccatore RBG 2000 sono state progettate per garantire l'eliminazione completa di residui e la prevenzione di contaminazioni incrociate fra diversi lotti. L'impianto è dotato di sistema Clean in Place (CIP) automatizzato, composto da canalina interna e testina rotante, che consente un'efficace pulizia delle superfici interne senza necessità di smontaggio, riducendo il consumo di acqua e l'impatto ambientale.

La configurazione costruttiva dell'essiccatore — geometria biconica, superfici interne a finitura lucida — e l'uso di vibratori pneumatici facilitano la rimozione dei residui anche nei casi di prodotti particolarmente aderenti. La bonifica del sistema di filtrazione avviene tramite controlavaggio con azoto, garantendo la completa pulizia delle cartucce filtranti senza la necessità di smontaggio.

Tutte le operazioni sono gestite da ricette automatizzate tramite PLC che assicurano la ripetitività, la tracciabilità e la conformità alle procedure di sicurezza, minimizzando il rischio di errori operativi e assicurando il rispetto degli standard qualitativi e normativi previsti. Queste misure contribuiscono a limitare l'impatto ambientale potenziale dei cambi produzione, garantendo la coerenza con gli obiettivi generali di tutela dell'ambiente e della salute pubblica.



4. CONFORMITA' URBANISTICA, AMBIENTALE E TERRITORIALE DEL PROGETTO IN PAROLA

4.1 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO REGOLATORE COMUNALE VIGENTE

Ai sensi del PRG comunale vigente, l'Azienda è sita all'interno di una zona a carattere industriale (D1), ovvero area destinata parzialmente o interamente a insediamenti produttivi.

In un raggio di 500 metri, sussistono i seguenti elementi:

- Zone di categoria D1 (area destinata parzialmente o interamente a insediamenti produttivi);
- Zone di categoria E2 (Aree di primaria importanza per la funzione agricola produttiva con ridotti fenomeni di dispersione insediativa);
- Zone di Interesse Comune "Sc" (Aree attrezzate a parco, gioco, e sport)
- Autostrada A4 (Venezia-Trieste)
- Zone di categoria D2 (area destinata parzialmente o interamente a insediamenti commerciali o a strutture ricettive);

All'interno della stessa area industriale, nelle vicinanze dell'azienda sono presenti molteplici attività produttive, quali:

- SIMEON Tecnocovering (studio e applicazione vetrate in acciaio);
- SACEMI elettropompe (costruzione elettropompe);
- BERGAMO GRAZIANO (escavazione, lavori stradali);
- BAROSCO (Finiture in metallo)

Considerato il P.R.G. comunale vigente, il complesso IPPC si colloca in una zona territoriale idonea all'attività svolta ed al progetto in parola. L'area in cui è sita l'azienda non presenta vincoli paesaggistici o di carattere naturale. Le più vicine aree naturalistiche protette sono identificate come S.I.C (Siti di Importanza Comunitaria) e distano:

- circa 15 km dal sito produttivo: Laguna superiore di Venezia (IT3250031)
- circa 8 km dal sito produttivo: Bosco di Cessalto (IT3240008)

Di seguito, vengono riportate le distanze dai punti più vicini ricadenti in aree a diversa classificazione.



Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del Complesso IPPC (m)	Note
Area industriale	0	L'Azienda si trova in un'area industriale
Area residenziale	1500	Centro abitato a sud-est
Aree agricole	300	Aree agricole a nord, est e sud
Grandi vie di comunicazione	300	Autostrada A4 in direzione nord

4.2 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO TERRITORIALE REGIONALE DI COORDINAMENTO (PTRC)

Con deliberazione di Consiglio Regionale n.62 del 30 giugno 2020 (BUR n. 107 del 17 luglio 2020) è stato approvato il Piano Territoriale Regionale di Coordinamento (PTRC).

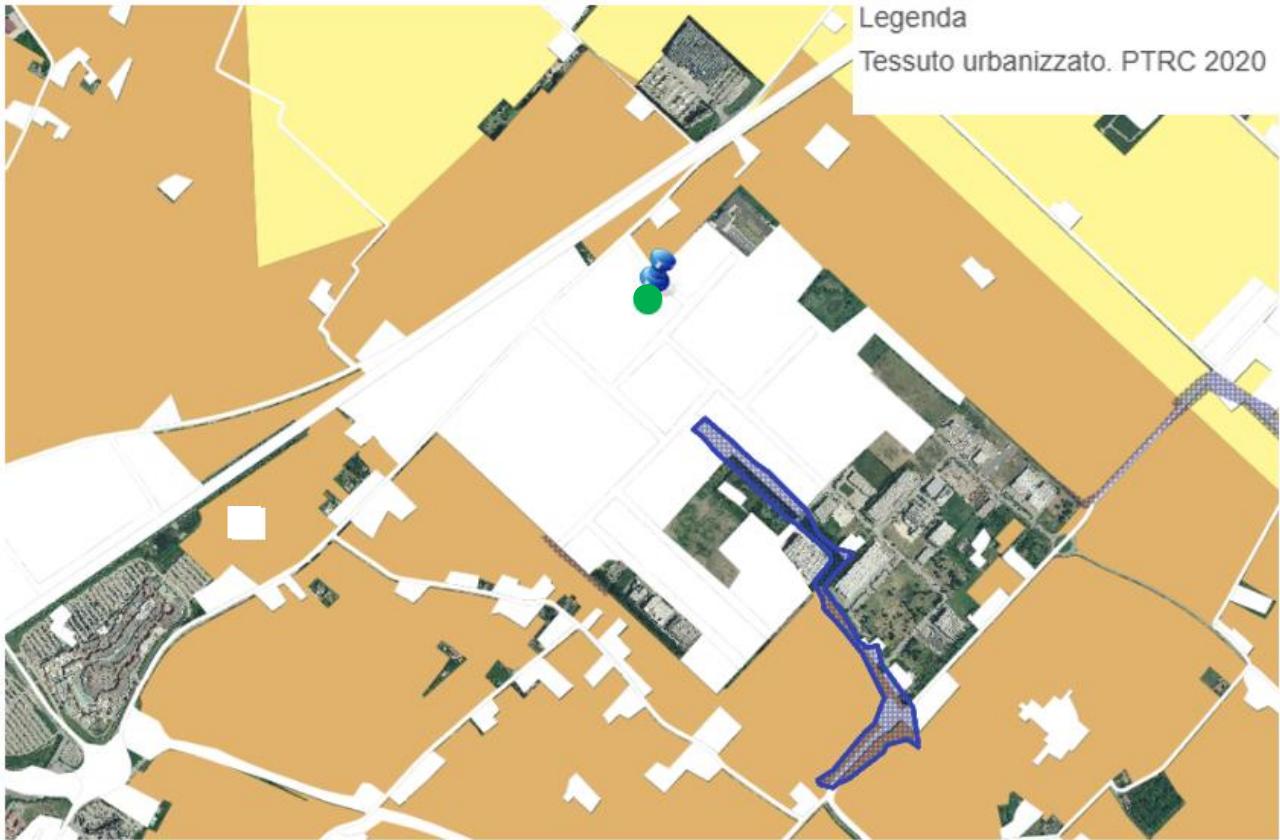
Il piano rappresenta l'esito di un lungo e articolato percorso di pianificazione, che ha visto la collaborazione di esponenti autorevoli del mondo della cultura, delle amministrazioni e delle categorie sociali e professionali, operatori economici e mondo dell'associazionismo, nel condividere un approccio comune per la valorizzazione delle risorse identitarie, culturali e sociali che caratterizzano la peculiarità della nostra regione. Tutto orientato al miglioramento della qualità della vita e dell'abitare in una prospettiva di sostenibilità e di riconoscimento del modello veneto. Il piano in quanto disegno territoriale di riferimento in "coordinamento" con la pianificazione di settore mette a sistema in un'ottica di coerenza e sostenibilità, le principali politiche territoriali che caratterizzano il governo regionale, tra cui il monitoraggio e la sicurezza del territorio, la rigenerazione urbana, il contrasto al cambiamento climatico.

Il Piano Territoriale Regionale di Coordinamento (P.T.R.C.) è costituito da diversi elaborati, di seguito si riportano quelli presi in considerazione:

- Tav. 01a. Uso del suolo terra;
- Tav. 01b Uso del suolo – Acqua;
- Tav. 01c Uso del suolo – Idrogeologia e Rischio sismico;
- Tav. 02 Biodiversità;
- Tav. 03 Energia e Ambiente;
- Tav. 04 Mobilità;
- Tav. 05a Sviluppo economico produttivo.

Tav. 1 – Uso del suolo (terra)

Nella tavola “Uso del suolo - Terra” l’ambito interessato dall’attività aziendale e di intervento ricade in area con tessuto urbanizzato sebbene vi siano aree limitrofe classificate come agropolitana.



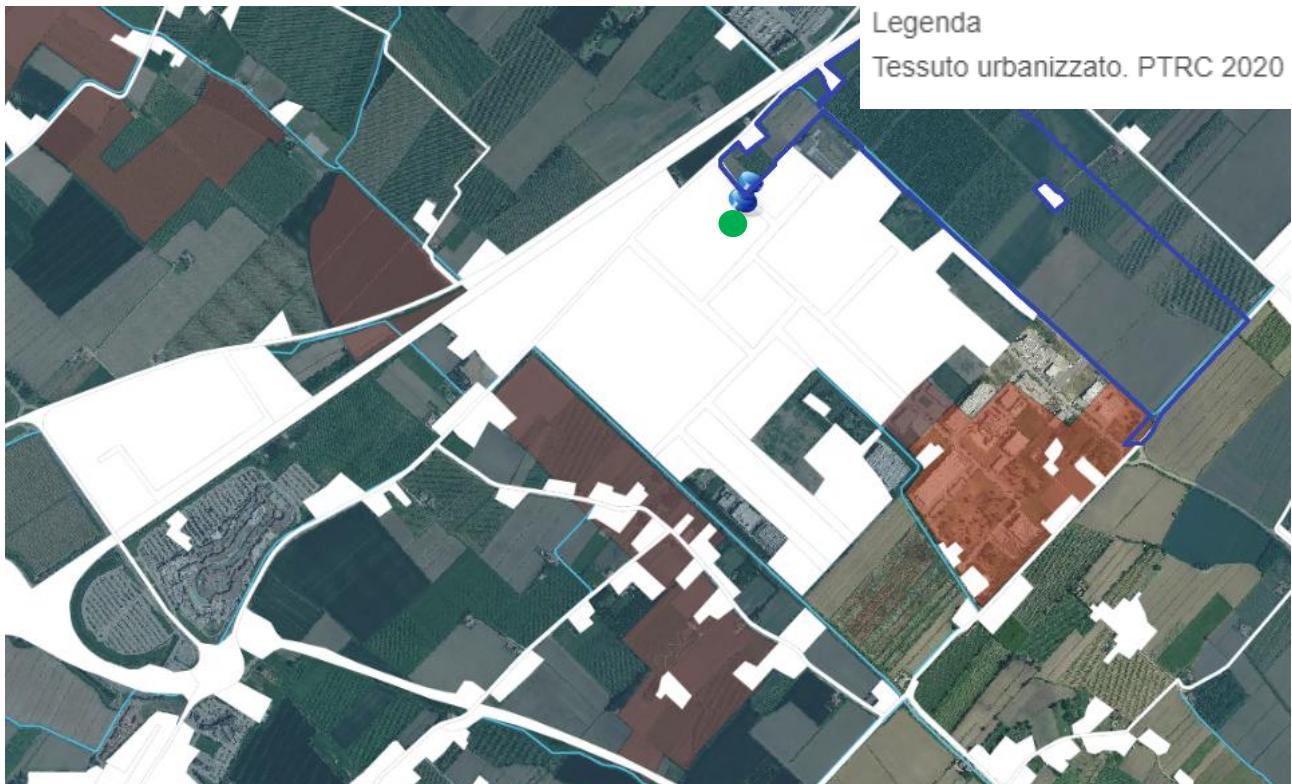
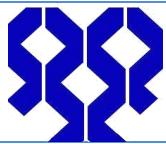
● Poletto Aldo Srl

CONCLUSIONI

L’intervento in programma non entra in contrasto con la strategia d’ambito e dall’esame delle Norme Tecniche non risultano presenti vincoli specifici relativi all’intervento in programma.

Tav. 1b - Uso del suolo (acqua)

Dall’esame della tavola “Uso del suolo - Acqua” si evince che l’area interessata dal progetto ricade in un’area definita come “tessuto urbanizzato”.



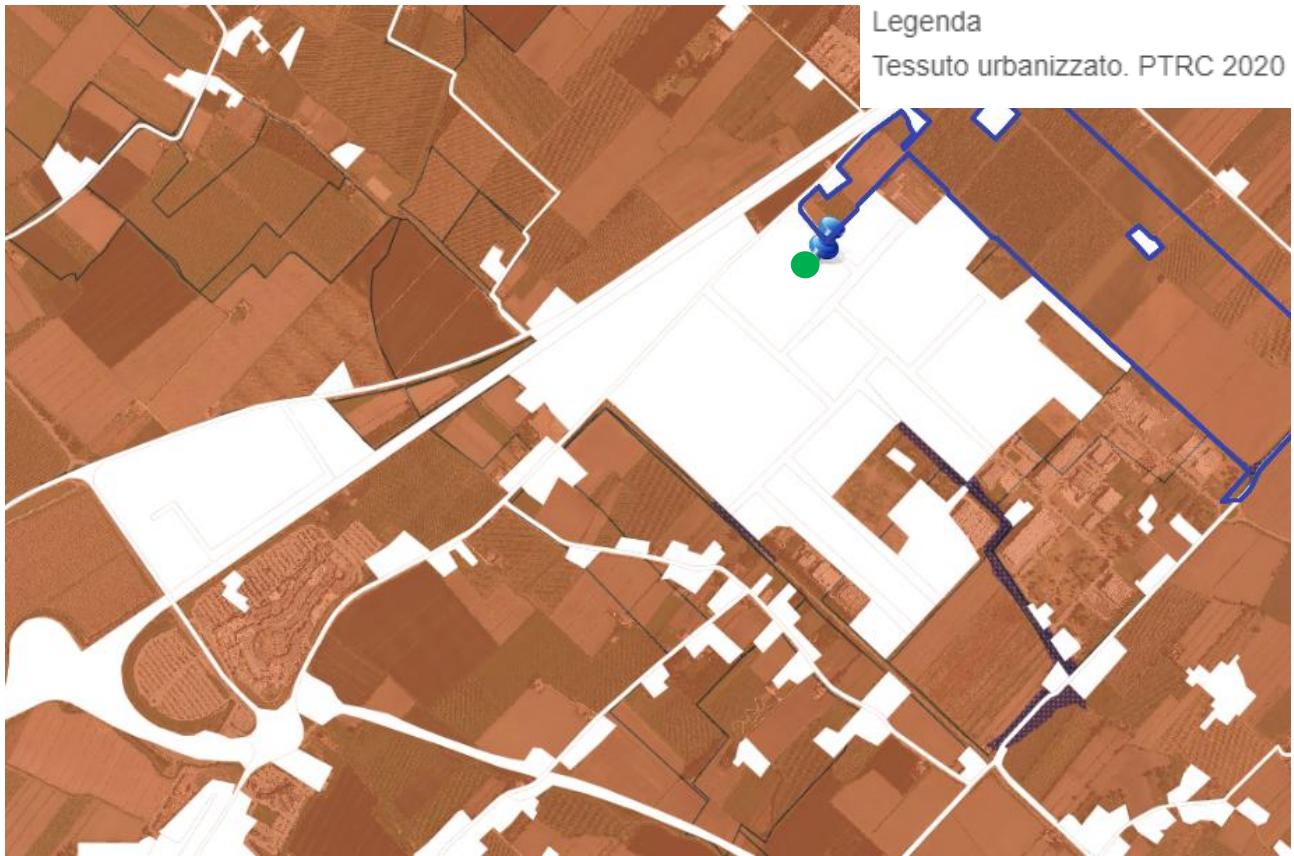
● Poletto Aldo Srl

CONCLUSIONI

Per questa tipologia di aree le Norme Tecniche non prevedono specifici vincoli o tutele, valgono comunque le disposizioni del Piano di Tutela delle Acque della Regione Veneto

Tav. 1c - Uso del suolo (idrologia e rischio sismico)

Dall'esame della tavola “Uso del suolo – idrologia e rischio sismico” si evince che l'area interessata dal progetto ricade in un'area definita come “tessuto urbanizzato”



●—Poletto Aldo Srl

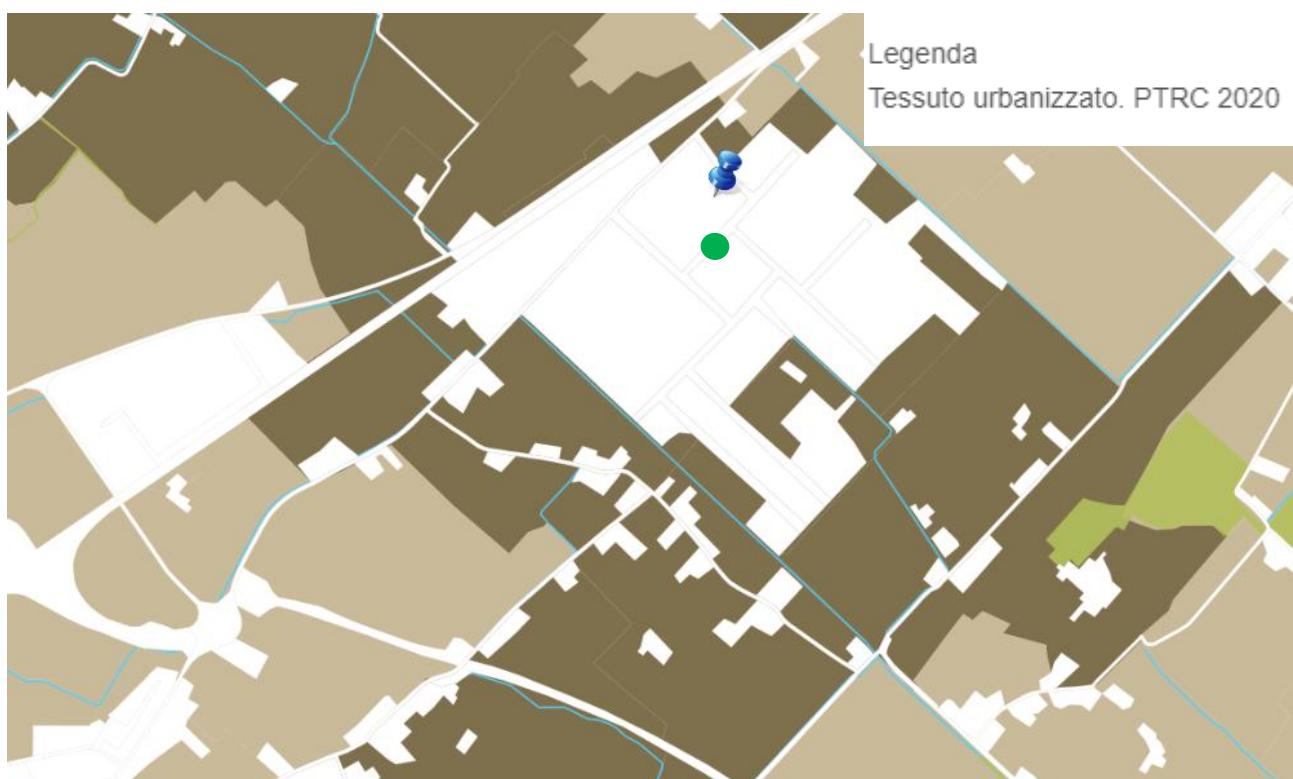
CONCLUSIONI

L'intervento in programma non entra in contrasto con la strategia d'ambito e dall'esame delle Norme Tecniche non risultano presenti vincoli specifici relativi all'intervento in programma.

Tav. 2 -Biodiversità

Nella tavola “*Biodiversità*”, viene delineato il sistema della rete ecologica del Veneto costituita da:

- aree nucleo quali aree che presentano i maggiori valori di biodiversità regionale;
- corridoi ecologici quali ambiti di sufficiente estensione e naturalità;
- cavità naturali meritevoli di tutela e di particolare valenza ecologica.



● Poletto Aldo Srl

CONCLUSIONI

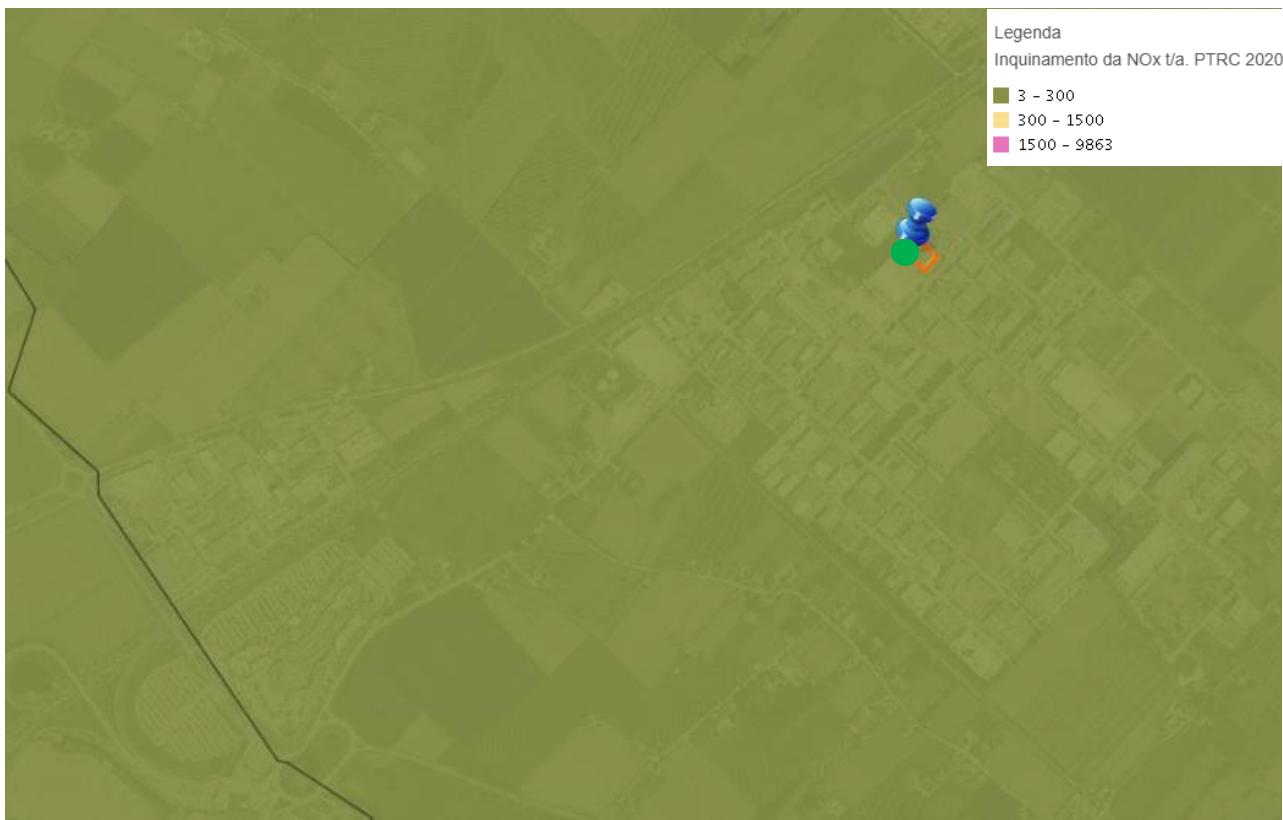
Dall'esame della cartografia si evince che la zona in cui è in programma l'intervento non ricade in alcuno dei sistemi della rete ecologica individuati, esso ricade in un'area definita come “tessuto urbanizzato” non risultano presenti vincoli specifici relativi all'intervento in programma.



Tav. 3 - Energia e Ambiente

Nella tavola “Energia e Ambiente” le politiche per l’energia e l’ambiente definite dal PTRC sono individuate in base a:

- inquinamenti da fonti diffuse (radon);
- sistema dei poli principali per la produzione di energia elettrica (centrali termoelettriche a combustibile fossile, centrali termoelettriche a fonti rinnovabili e centrali idroelettriche);
- sistema impianti per la raccolta e trattamento dei rifiuti (inceneritori, discariche di RSU e di rifiuti non pericolosi, impianti produzione da rifiuti CDR, impianti di compostaggio);
- siti a rischio di incidente rilevante;
- inquinamento elettromagnetico;
- sistema della distribuzione del gas;
- sistema della protezione civile;
- inquinamento da NO_x.





CONCLUSIONI

Dall'esame della cartografia si evince che la zona in cui è in programma l'intervento ricade in zona urbanizzata e non ricade in:

- sito inquinato di interesse nazionale;
- Area con livelli eccedenti di Radon;
- Area con alta concentrazione di inquinamento elettromagnetico.

Nelle zone prossime alla zona in esame non sono presenti:

- Centrali Termoelettriche;
- Centrali idroelettriche;
- Inceneritori;
- Aziende a rischio di incidente Rilevante (ad eccezione dell'azienda stessa);
- Elettrodotti.

In base alla cartografia l'azienda ricade all'interno di un'area caratterizzata da una concentrazione media in aria di NO_x tra i 3 e 300 t/a.

La realizzazione dell'intervento non entra in contrasto con la strategia d'ambito e dall'esame delle Norme Tecniche né risultano presenti vincoli specifici,

Valgono comunque le disposizioni del Piano Regionale di Tutela e Risanamento dell'Atmosfera.

Tav. 4 - Mobilità

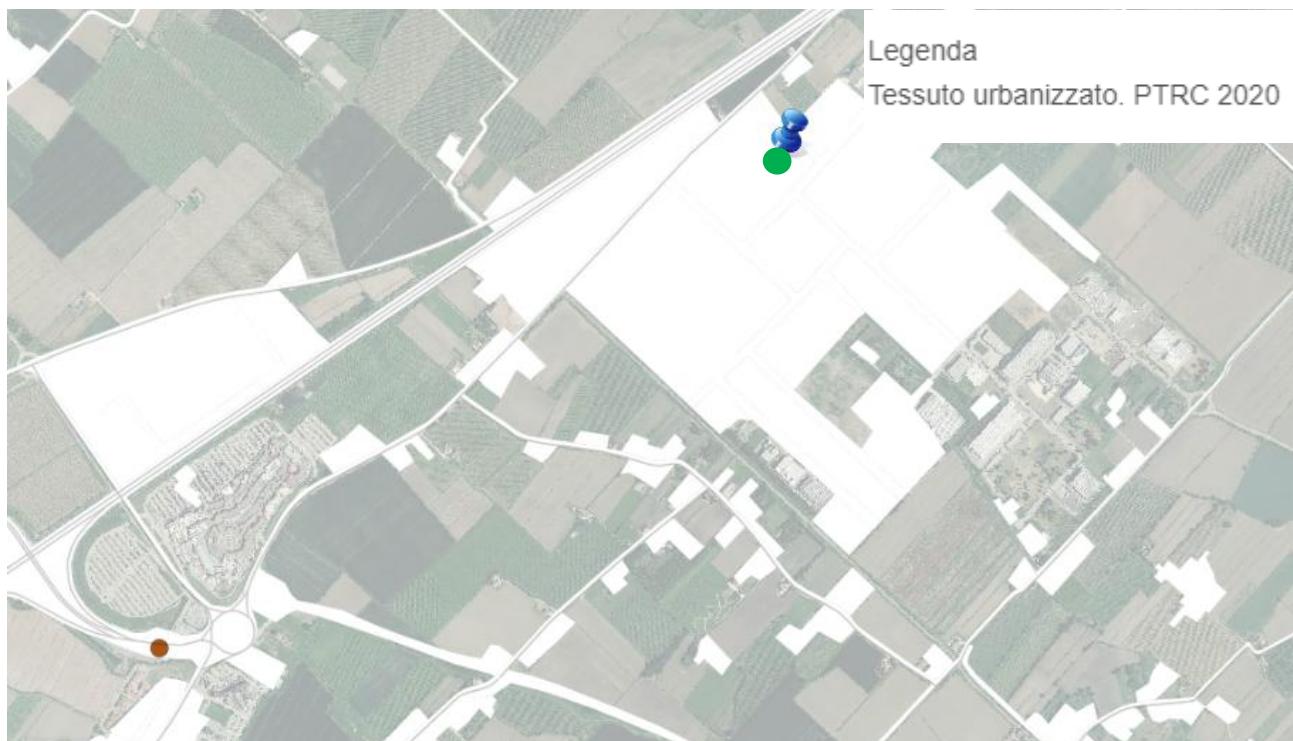
Il primo Piano Regionale dei Trasporti (PRT) è stato approvato nel 1990. Il secondo PRT è stato adottato dalla Giunta Regionale con provvedimento n. 1671 del 5 luglio 2005 e pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione (BUR) n. 73 del 2 agosto 2005. Il PRT dovrà essere definitivamente approvato dal Consiglio Regionale.

Il Piano Regionale dei Trasporti ha il compito istituzionale di organizzare le politiche che attengono al campo delle Infrastrutture e della Mobilità. La strategia del Piano nei confronti della mobilità regionale constata la penalizzazione del Veneto e del Nord-Est in generale nelle sue relazioni transalpine con l'Europa; mira ad attenuare quegli aspetti di parziale perifericità che caratterizzano l'intero sistema padano in generale, creando uno squilibrio tra la forza del sistema economico e i vincoli prodotti dal sistema relazionale sulla circolazione dei prodotti.



Il Piano nell'individuare i corridoi principali a livello europeo (dove i corridoi sono connettori globali attraverso cui passa il trasporto di merci, di persone, di energia e di sistemi di telecomunicazione, e dovranno incentivare la creazione o il potenziamento di poli di sviluppo nelle aree da essi attraversate) vede il Veneto come un polo particolarmente attivo e come un nodo cruciale poiché da un punto di vista geografico e grazie al sistema di relazioni economiche di cui è capace, la Pianura Padana sembra quasi svolgere un ruolo di piattaforma di incrocio e movimentazione di queste grandi direttive europee.

Per il tema della mobilità, il nuovo PTRC al fine di migliorare la circolazione delle persone e delle merci in tutto il territorio regionale, promuove una maggiore razionalizzazione dei sistemi insediativi e delle reti di collegamento viario di supporto e nello sviluppo della rete viaria primaria e secondaria del sistema viario regionale.



● Poletto Aldo Srl

CONCLUSIONI

Sulla base della cartografia analizzata l'azienda ricade in zona urbanizzata e si trova a circa 300 metri in linea d'aria dal collegamento autostradale più vicino e a circa 2 Km in linea d'aria dal più vicino casello autostradale, non sono previsti vincoli alla realizzazione dell'intervento in programma.

Tav. 5a - Sviluppo Economico Produttivo

Nella tavola “Sviluppo Economico Produttivo” vengono riportati:

- i territori, piattaforme e aree produttive (ambiti di pianificazione coordinata, territori urbani complessi e territori geograficamente strutturati);
- le eccellenze produttive con ricadute territoriali locali;
- la rete delle infrastrutture di comunicazione;
- l’incidenza della superficie ad uso industriale sul territorio comunale;
- gli elementi territoriali di riferimento.



● Poletto Aldo Srl

CONCLUSIONI

Dall’analisi della cartografia, si rileva che l’area interessata ha un’incidenza della superficie ad uso Industriale sul territorio comunale da 0,05-0,1353, non sono presenti inoltre nelle immediate vicinanze aree di nucleo, corridoi ecologici (il più vicino dista è situato a circa 1600 m in linea d’aria). Non si rilevano vincoli specifici per l’intervento programmato.



4.3 CLASSIFICAZIONE DELL'AREA AI SENSI DEL PIANO TERRITORIALE GENERALE (P.T.G.)

Piano Territoriale Generale (P.T.G.) della Città Metropolitana di Venezia con tutti i contenuti del P.T.C.P è stato approvato in via transitoria e sino a diverso assetto legislativo con Delibera del Consiglio metropolitano n. 3 del 01.03.2019. ed è lo strumento di pianificazione che delinea gli obiettivi e gli elementi fondamentali dell'assetto del territorio provinciale in coerenza con gli indirizzi per lo sviluppo socioeconomico provinciale, con riguardo alle prevalenti vocazioni, alle sue caratteristiche geologiche, geomorfologiche, idrogeologiche, paesaggistiche ed ambientali.

Il P.T.G. è formato dai seguenti elaborati cartografici progettuali:

- Tavola 1: Carta dei vincoli e della pianificazione territoriale
- Tavola 2: Carta delle fragilità
- Tavola 3: Sistema ambientale
- Tavola 4: Sistema insediativo - infrastrutturale
- Tavola 5: Sistema del paesaggio
- Tavole elementi progettuali

In relazione alle attività produttive svolte dall'azienda e al progetto di modifica sono stati esaminati gli allegati cartografici del Piano e formulate le considerazioni di compatibilità con gli stessi come di seguito riportato.

Tavola 1 - carta dei vincoli e della pianificazione territoriale

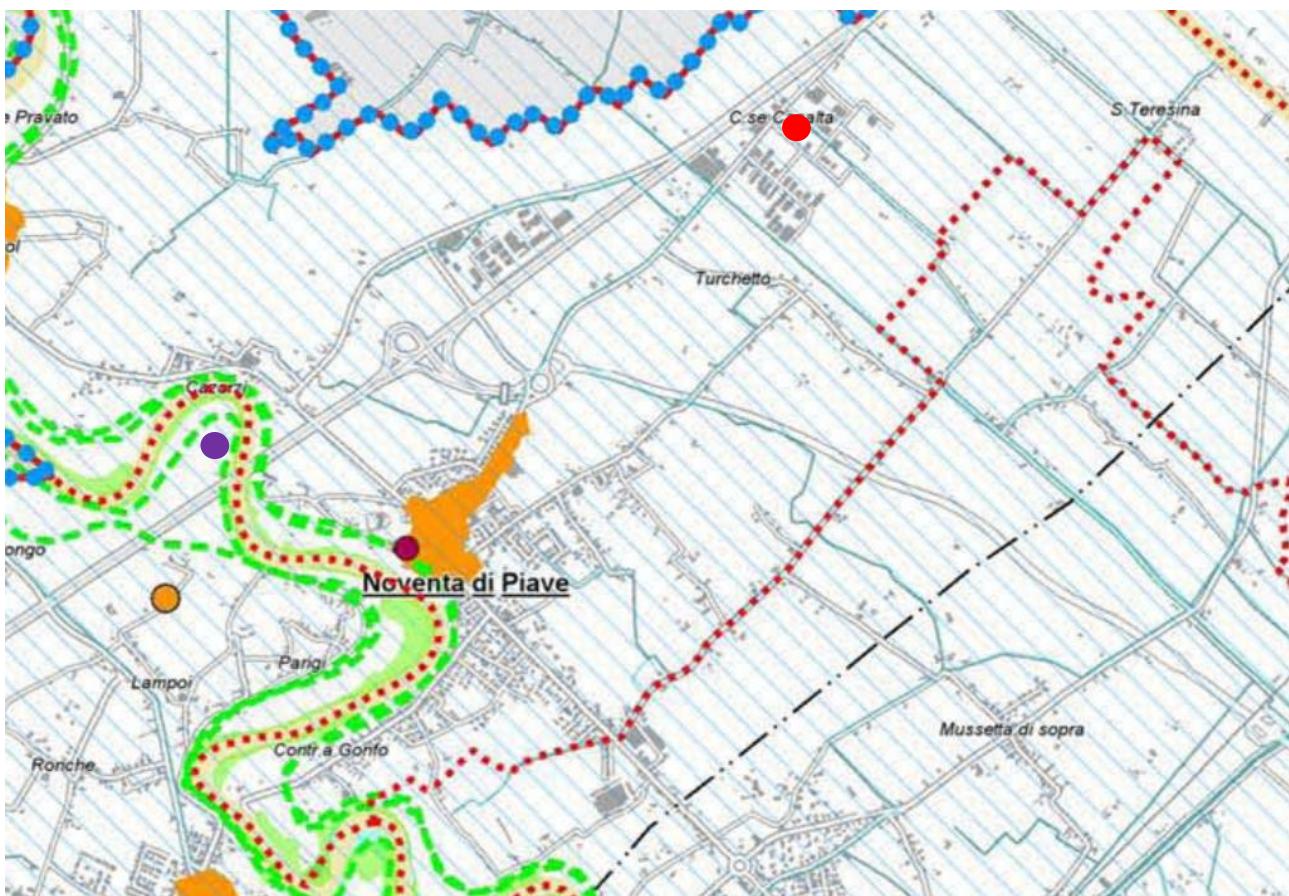
La tavola evidenzia i vincoli e gli ambiti dei piani di livello superiore, a cui si attengono i Comuni in sede di pianificazione territoriale.

L'area di insediamento del sito produttivo non è soggetta a nessun vincolo di carattere paesaggistico secondo il D.lgs. 42/2004 e non ricade all'interno della Rete Natura 2000.

Il SIC/ZPS più vicino risulta essere il bosco di Cessalto distante circa 1,5 Km in linea d'aria dal sito produttivo.

La realizzazione del progetto in programma non entra in contrasto con la strategia d'ambito e dall'esame delle Norme Tecniche di Attuazione non risultano presenti vincoli specifici relativi al potenziamento di un'attività produttiva già esistente.

Tav. 1: Carta dei vincoli e della pianificazione territoriale



● Poletto Aldo Srl



Poletto Aldo S.r.l.

DOMANDA DI ASSOGGETTAMENTO A V.I.A

Studio preliminare ambientale

LEGENDA

- Confine del PTCP
- Confine comunale

Areæ soggette a tutela

- Vincolo paesaggistico D.Lgs 42/2004
- Vincolo paesaggistico D.Lgs 42/2004
- Vincolo paesaggistico D.Lgs 42/2004 - Corsi d'acqua
- Vincolo paesaggistico D.Lgs 42/2004 - Zone boschive
- Vincolo archeologico D.Lgs 42/2004
- Vincolo archeologico D.Lgs 42/2004
- Vincolo monumentale D.Lgs 42/2004
- Vincolo monumentale D.Lgs 42/2004
- Vincolo idrogeologico-forestale R.D.L. 30.12.1923, n.3287
- Area protetta di interesse locale (L.R. 40/84 art.27)

Rete Natura 2000

- Sito di importanza comunitaria
- Zona di protezione speciale

Pianificazione di livello superiore

- Perimetro Ambito Autorità Portuale di Venezia - art.55
- Specchi acquei Demanio Marittimo Portuale
- Ambito di parco o per l'istituzione di parco naturale ed archeologico ed a tutela paesaggistica e ambiti naturalistici di livello regionale
- Piano di Area o di Settore vigente o adottato
- Zona umida
 - Centro Storico (PTRC)
 - Centro Storico (PTRC)
 - Agro-centuriato
 - Agro-centuriato
- Strada romana
- Sito di interesse nazionale di Venezia Porto Marghera
- Area a rischio idraulico e idrogeologico in riferimento al P.A.I.

Altri elementi

- Idrografia
- Aeroporto
- Elettrodotto

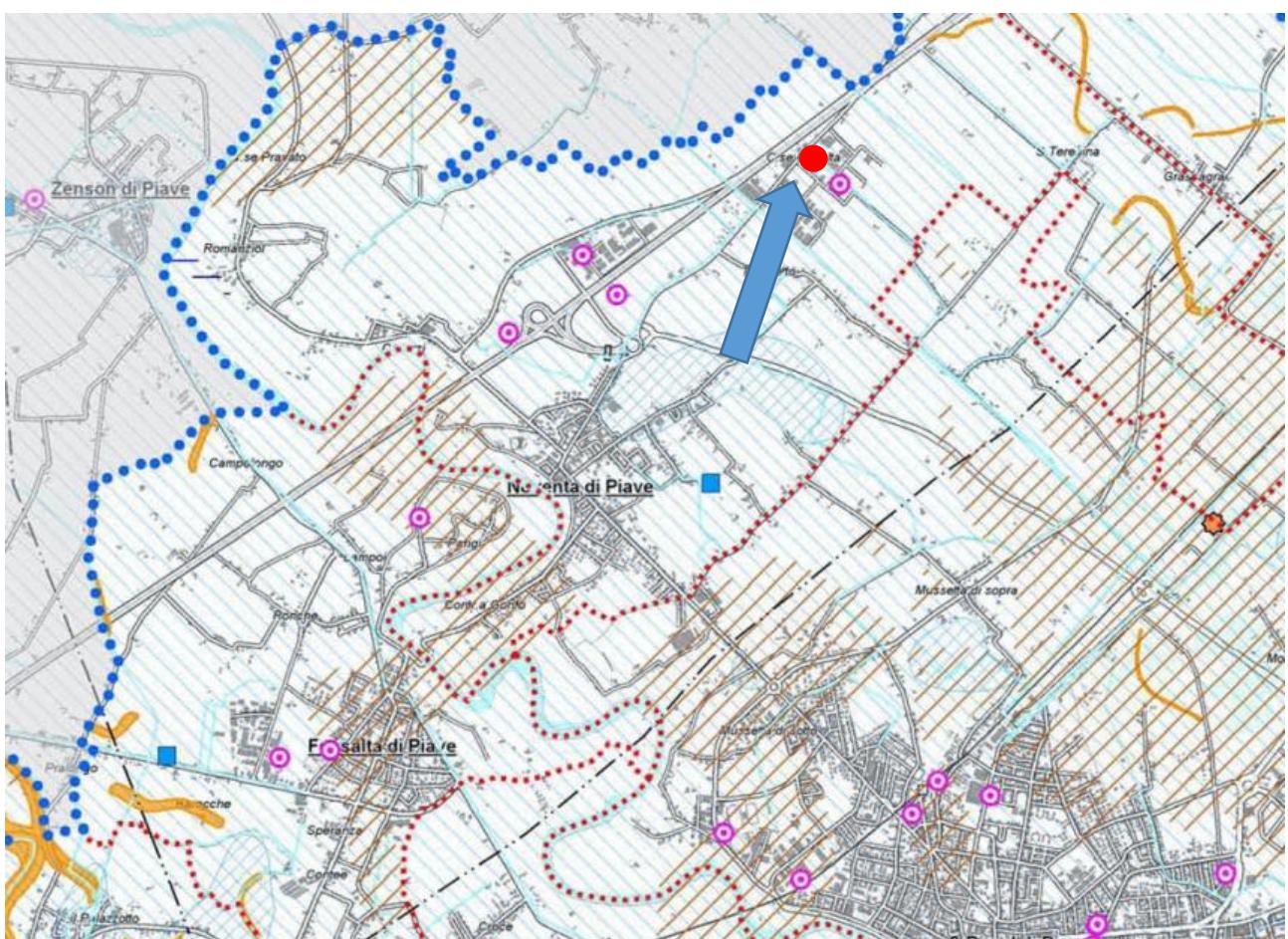
Tavola 2: Carta delle fragilità

La Carta delle Fragilità individua gli ambiti del territorio relativi alla pericolosità geologica, idraulica ed ambientale, sulla base delle perimetrazioni del PAI, degli studi condotti per la redazione del Piano Provinciale di Emergenza e della banca dati Ufficio provinciale Difesa del Suolo.

Il sito produttivo è presente in una zona definita “depresso” nelle vicinanze inoltre risulta presente un impianto di comunicazione elettronica radiotelevisiva.

La realizzazione del progetto in programma non entra in contrasto con la strategia d'ambito e dall'esame delle Norme Tecniche di Attuazione non risultano presenti vincoli specifici relativi all'aggiornamento e al potenziamento di un'attività produttiva già esistente.

Tav. 2: Carta delle fragilità



● Poletto Aldo Srl



LEGENDA

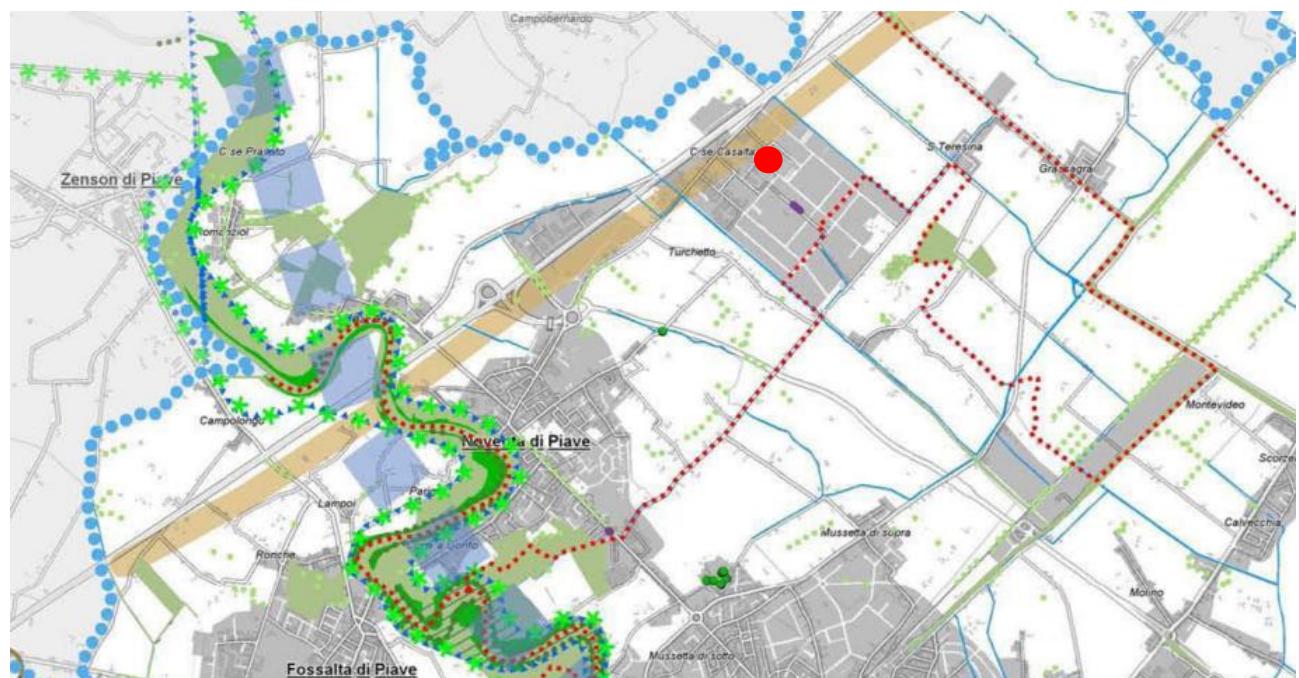
- ***** Confine PTCP
- Confine Comunale
- Rischio da mareggiate - Vulnerabilità bassa - art. 16
- Rischio da mareggiate - Vulnerabilità moderata - art. 16
- Rischio da mareggiate - Vulnerabilità elevata - art. 16
- Rischio da mareggiate - Vulnerabilità molto elevata - art. 16
- Rilevanza del fenomeno della subsidenza da alta ad altissima (isopsa 1 m s.l.m) - art. 16
- Risorgiva
- Stabilimento a rischio di incidente rilevante - art. 17
- Area a rischio di incidente rilevante (sicuro impatto) - art. 17
- Area a rischio di incidente rilevante (danno) - art. 17
- Sito inquinato
- Sito potenzialmente inquinato
- Discarica
- Cava attiva - art. 32
- Cava abbandonata o dismessa - art. 32
- Depuratore pubblico
- Opera di presa per pubblico acquedotto
- Elettrodotto maggiore/uguale 380 KV - art. 34
- Elettrodotto maggiore/uguale 220 KV - art. 34
- Elettrodotto maggiore/uguale 132 KV - art. 34
- Impianto di comunicazione elettronica radiofonica - art. 34
- Area ad elevato prelievo idropotabile autonomo
- Risorsa idrotermale (isoterma 30 °C) - art. 33
- Sito di interesse nazionale Porto Marghera
- Allineamento di dune e paleodune naturali e artificiali - art. 16
- Vulnerabilità degli acquiferi all'inquinamento (elevatissima, elevata e alta) - art. 30
- Classe di salinità del suolo alta - art. 16
- Area depressa - art. 16
- Pericolosità idraulica in riferimento ai P.P.A.I. adottati o ai P.A.I. approvati - art. 15
- Area allagata negli ultimi 5-7 anni - art. 15
- Paleovalico

Tavola 3: Sistema ambientale

All'interno della Tavola 3 del PGT/PTCP vengono identificati gli elementi di rilevanza ambientale e paesaggistica con la definizione delle reti ecologiche e delle aree soggette a tutela specifica in accordo con quanto già identificato e stabilito nel PTRC.

Il sito interessato è inserito all'interno di una zona a carattere produttivo e nelle vicinanze non sono presenti elementi di pregio ecologico/ambientale.

Le Norme Tecniche di Attuazione non prevedono limitazioni relativamente al progetto in parola

Tav. 3: Sistema ambientale

● Poletto Aldo Srl.



Poletto Aldo S.r.l.

DOMANDA DI ASSOGGETTAMENTO A V.I.A

Studio preliminare ambientale

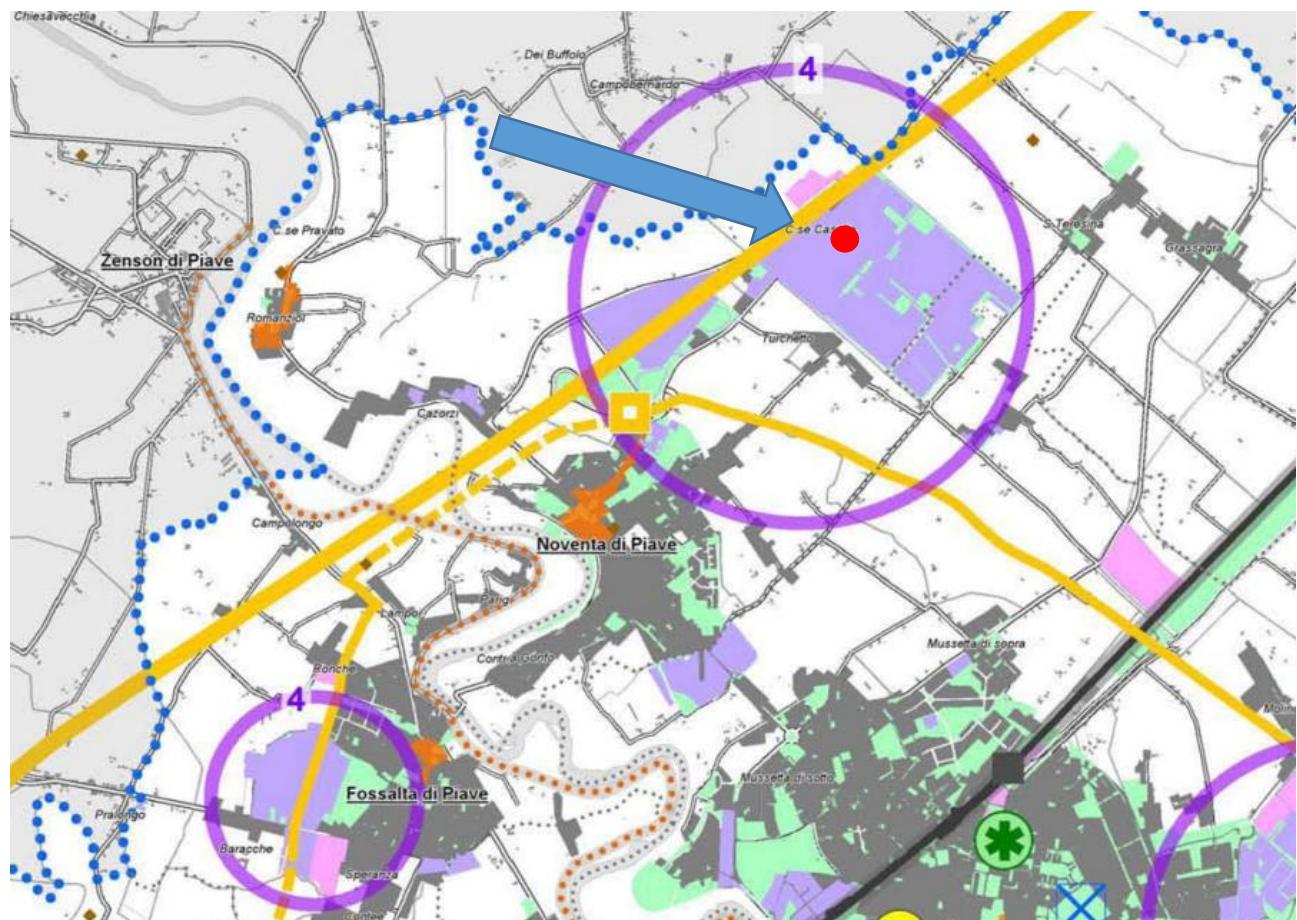
LEGENDA

- | | |
|--|--|
| | Confine del PTCP |
| | Confine comunale |
| | Progetto "Il Passante verde" - Mitigazione Nuova Roma |
| | Accordo "Vallone Moranzani" |
| | Parco regionale (D.Lgs 42/2004 art. 142 - ex legge 431/85) - art. 20 |
| | Riserva regionale (D.Lgs 42/2004 art. 142 - ex legge 431/85) - art. 20 |
| | Ambito di tutela per la formazione di parchi e riserve naturali di competenza provinciale (PTRC vigente, art. 34) - art. 21 |
| | Area protetta di interesse locale (L.R. 40/84 art.27): Parco regionale di interesse locale dei fiumi Reghena e Lemene e dei laghi di Cinto- art.21 |
| | Ambito per l'istituzione di Riserva Naturale Provinciale (PTRC vigente, art. 36) - art.21 |
| | Area di tutela paesaggistica di interesse regionale soggetto a competenza degli Enti locali (PTRC vigente, art. 35) - art. 23 |
| | Zona umida inclusa nell'elenco previsto dal DPR 13/03/1978, n. 446 (Valle Averto) - art. 26 |
| | Golenia |
| | Risorgiva |
| | Gecosito - artt. 24 e 28 |
| | Biotopo - art. 24 |
| | Grande albero - artt. 28 e 29 |
| | Macchia boscata - art. 29 |
| | Laguna - art. 25 |
| | Zona umida (PTRC vigente) e Area umida di origine antropica (Laghetti Marteggia) - artt.26 e 27 |
| | Elemento arboreo/arbustivo lineare - art. 29 |
| | Vegetazione arboreo/arbustivo perifluviale di rilevanza ecologica - art. 29 |
| | Sito da riportare e riappurare |
| | Sito di Interesse Nazionale di Porto Marghera |
| | Sito di Interesse Comunitario (Direttiva Europea 92/43/CEE e 2009/147/CE) - art.22 |
| | Zona di Protezione Speciale (Direttiva Europea 92/43/CEE e 2009/147/CE) - art.22 |
| | Segni ordinatori - art. 25 |
| | Area nucleo - art. 28 |
| | Corridoio ecologico di area vasta- art.28 |
| | Corridoio ecologico di livello provinciale - art.28 |
| | Varco ambientale - art. 28 |

Tavola 4: Sistema insediativo - infrastrutturale

Il Sistema Insediamenti e Infrastrutture ha l'obiettivo di definire i criteri per una pianificazione che predilige la tutela e la limitazione dell'uso del territorio. In particolare, l'intento del PGT/PTCP è di definire i criteri che comportino l'utilizzo delle nuove risorse territoriali solo quando non esistano alternative. Analizzando la tavola n. 4 si evince che il sito fa parte di un sistema insediativo di tipo produttivo denominato "Città del Piave" Dall'analisi delle Norme Tecniche di Attuazione non si rilevano limitazioni relativamente all'implementazione del progetto in parola.

Tav. 4: Sistema insediativo - infrastrutturale



● Poletto Aldo Srl.



Poletto Aldo S.r.l.
DOMANDA DI ASSOGGETTAMENTO A V.I.A.
Studio preliminare ambientale

LEGENDA

Sistema Insediativo

- Complesso di interesse provinciale - art.43
- Villa Veneta - art.43
- Centro storico di notevole importanza - art.42
- Centro storico di grande interesse - art.42
- Centro storico di medio interesse - art.42
- Residenza
- Servizi
- Attività Economiche
- Produttivo

Territorio rurale

- Area a fruizione ricreativa, turistica e sportiva del territorio rurale - art.40

Sistema Produttivo

- Polo produttivo di rilievo metropolitano-regionale - art.50
 - Polo produttivo di rilievo sovracomunale - art.50
 - 2 - Polo produttivo della "città del Lemene"
 - 3 - Polo produttivo "Adriatico"
 - 4 - Polo produttivo della "città del Piave"
 - 5 - Polo produttivo di Marcon
 - 6 - Polo produttivo di Meolo
- Area da riqualificare - art.50
- Strada commercio - art.50

Servizi e funzioni territoriali

- Interporto - art.55
- Polo fieristico
- Polo sportivo - art.49
- Tempo libero e ricreazione - art.49
- Città del cinema - art.49
- Polo universitario - art.49
- Cittadella scolastica - art.49
- Polo ospedaliero - art.49
- Centro innovazione servizi - art.49

Fattori di centralità

- Polo di rango sovraprovinciale da rinforzare - art.49
- Polo di rango sovraprovinciale da confermare - art.45
- Polo di rango provinciale da rinforzare - art.49
- Polo di rango provinciale da confermare - art.49
- Polo di rango sovracomunale da rinforzare - art.49
- Polo di rango sovracomunale da confermare - art.49

viabilitico

- Ipotesi progettuale di connessione viaaria - art.56
- Autostrada esistente - art.56
- Autostrada di progetto - art.56
- Casello autostradale di progetto - art.56
- Casello autostradale esistente - art.56
- Viabilità esistente - art.56
- Viabilità di progetto - art.56
- Ipotesi asse plurimodale P.R.U.S.S.T.(viabilità-ferrovia) art.56
progetto passante verde

ciclabile

- Itinerario ciclabile principale di progetto - art.45

Sistema infrastrutturale

nautica da diporto

- Polo nautico - art.54
- Parco nautico - art.54
- Nautica di progetto - art.54
- Struttura da riqualificare in ambito lagunare - art.58
- Riqualificazione in ambito lagunare - art.58
- Struttura da riqualificare in ambito foce fluviale - art.57
- Riqualificazione in ambito foce fluviale - art.57
- Centro riferimento servizi per la nautica - art.58
- Servizio di accesso alla laguna
- Ambito di potenziale sviluppo nautico

portuale

- Perimetro Ambito Autorità Portuale di Venezia - art.55
 - Specchi acquei Demanio Marittimo Portuale
 - Porto fluvio marittimo
 - Porto commerciale - art.55
 - Porto cerealicolo - art.55
 - Porto petroliero - art.55
 - Porto peschereccio - art.55
 - Porto passeggeri - art.55
 - Autostada del mare - art.55
 - Servizi per la navigazione - art.55
- mobilità acquea
- Stazione metromare - art.55
 - Metromare - art.55
- Variente litoranea veneta - art.57

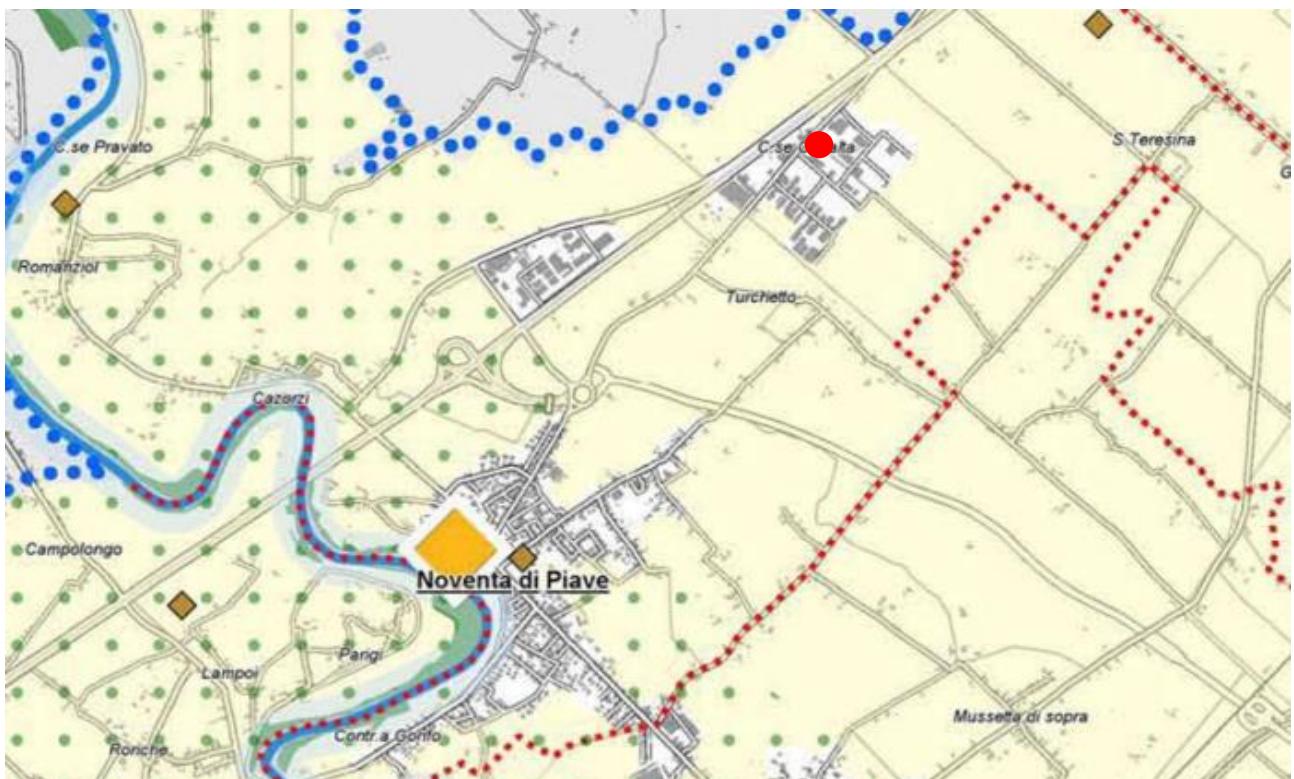
Tavola 5: Sistema del paesaggio

Nella tavola “Sistema del paesaggio” vengono riportati tutti gli elementi che lo compongono, naturali o di carattere antropico. Vengono suddivisi in:

- elementi del paesaggio storico-culturale;
- elementi del paesaggio delle culture tipiche;
- i sistemi storico culturali;
- elementi storico culturali.

La realizzazione del progetto in programma non entra in contrasto con la strategia d’ambito e dall’esame delle Norme Tecniche di Attuazione non risultano presenti vincoli specifici relativi all’aggiornamento e al potenziamento di un’attività produttiva già esistente.

Tav. 5: Sistema del paesaggio



● Poletto Aldo Srl.



LEGENDA

***** Confine del PTCP

..... Confine comunale

Paesaggio storico - culturale

- Sito Unesco "Venezia e la sua Laguna"
Ecosistema della Laguna veneziana - D.M. 01.08.1986
- Città costiere persistenti
- Città lagunari
- Città murate
- Città fluviale
- Paesaggio dei campi chiusi
- Paesaggio intensivo della bonifica
- Paesaggio rurale
- Macchia boscata
- Residui costieri
- Allineamento di dune e paleodune naturali e artificiali
- Paesaggio lagunare vallivo

Paesaggio delle colture tipiche

- Orti
- Vigne

Sistemi storico culturali

- Sistema tracciati storici
- Strade della centuriazione romana
- Sistemi dei fiumi principali
- Sito di interesse archeologico

Elementi storico culturali

- Fortificazione
- Faro
- Mulino
- Casone
- Villa Veneta
- Palladio - opere e/o interventi
- Operai storica di difesa costiera
- Operai storica - Serenissima
- Operai storica - Serenissima- Lago della Piave

Dall'analisi del PGT/PTCP si riscontra che il sito produttivo aziendale ricade in zona del territorio conforme alla tipologia di attività svolta ed in accordo con le strategie di pianificazione adottate. Non si riscontrano, inoltre, particolari criticità paesaggistiche o vincoli nel sito di insediamento.



4.4 RISCHIO DI ALLUVIONE

Il sito industriale è localizzato nel territorio comunale di Noventa di Piave, area della bassa pianura veneta caratterizzata da un assetto idrografico complesso e da una predisposizione naturale a fenomeni di esondazione del fiume Piave e della rete di canali secondari. La valutazione del rischio di alluvione è stata condotta secondo la metodologia NaTech (Natural Hazard Triggering Technological Disasters), che considera il rischio come prodotto della pericolosità dell'evento (P), della vulnerabilità delle strutture esposte (V) e del livello di esposizione degli elementi a rischio (E), secondo la relazione $R_n = P \times V \times E$. L'area di studio presenta una pericolosità idraulica moderata, con altezze di lama d'acqua potenziali inferiori a un metro e tempi di sommersione limitati. Le vulnerabilità principali riguardano possibili allagamenti nei locali di stoccaggio e nei magazzini, mitigati dalla presenza di sistemi di drenaggio, vasche di contenimento e valvole di chiusura automatica. L'esposizione complessiva risulta bassa, sia in termini di presenza umana che di impatto ambientale, grazie alla localizzazione in zona industriale e alla limitata presenza di aree sensibili. Sulla base dell'analisi integrata dei tre parametri, l'indice complessivo di rischio alluvione è stato classificato in fascia "bassa", non richiedendo interventi urgenti ma raccomandando il mantenimento delle attuali misure di prevenzione e il monitoraggio periodico delle condizioni idrauliche del territorio, in coerenza con le direttive europee e con i Piani di Gestione del Rischio Alluvioni.

Ai sensi del D.Lgs. 49/2010 il territorio può essere distinto in aree con probabilità di inondazione:

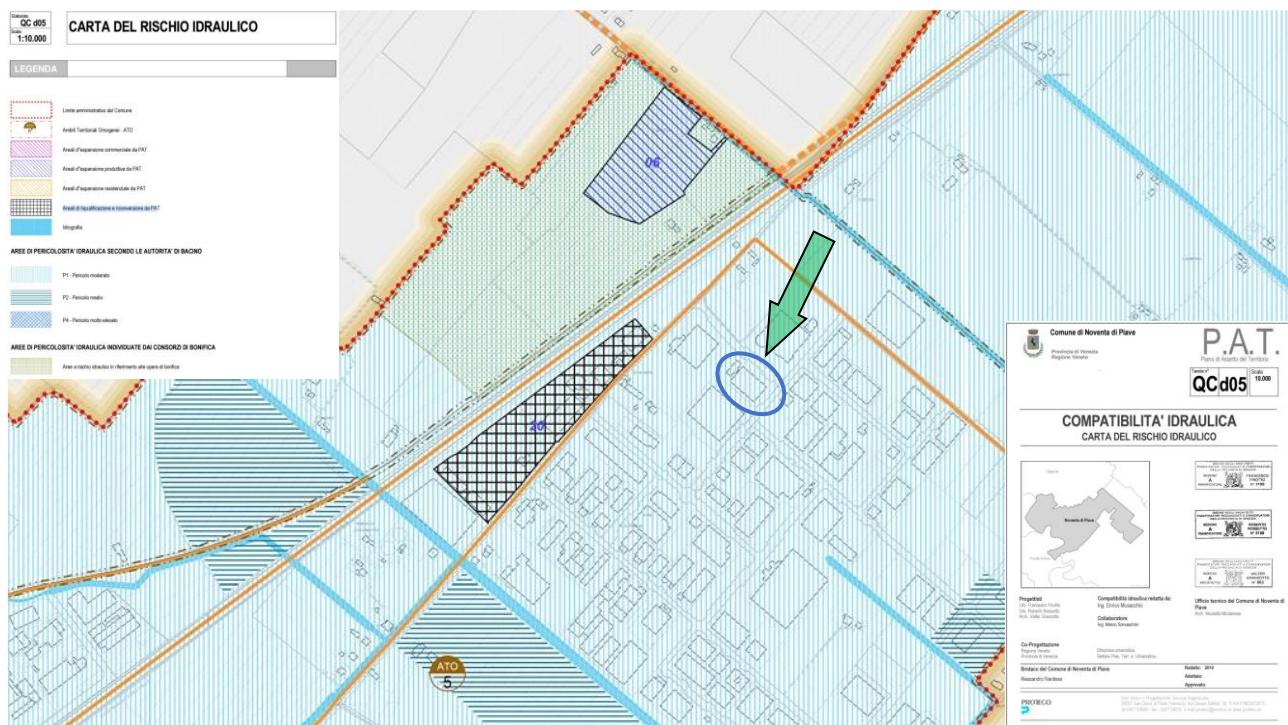
- Elevata (P3): con tempo di ritorno fra 20 e 50 anni (alluvioni frequenti);
- Media (P2): con tempo di ritorno fra 100 e 200 anni (alluvioni poco frequenti);
- Bassa (P1): scarsa probabilità di alluvioni o scenari di eventi estremi.

Tuttavia, in molti Piani la classificazione tiene conto anche di altri fattori, in particolare della possibile altezza della lama d'acqua, della velocità del flusso e della morfologia locale; ciò comporta che non vi sia una classificazione perfettamente omogenea delle classi sul territorio nazionale. Per identificare il valore di *Pidr* è quindi opportuno verificare la metodologia applicata sul PAI di riferimento per assicurarsi di uniformarla alla tabella comparativa seguente:



Pidr	Caratteristiche
1	Pericolosità moderata: aree a moderata probabilità di inondazione, con tempi di ritorno dell'ordine dei 100 anni e con lama d'acqua (livello di esondazione) superiore a 0 m e tutte le aree soggette a scolo meccanico;
2	Pericolosità media: aree ad alta probabilità di inondazione, con tempi di ritorno dell'ordine dei 50 anni e con lama d'acqua fino ad 1 m;
3	Pericolosità elevata: aree ad alta probabilità di inondazione, con tempi di ritorno dell'ordine dei 50 anni e con lama d'acqua superiore a 1 m;
4	Pericolosità molto elevata: area fluviale.

Visionando la mappa della pericolosità idraulica allegata al Piano di Assetto del Territorio (P.A.T.) predisposto dal Comune di Noventa di Piave si verifica che lo stabilimento ricade in classe P1 – Pericolo Moderato.



Estratto della Carta della Pericolosità Idraulica (2011)



Poletto Aldo S.r.l.

DOMANDA DI ASSOGGETTAMENTO A V.I.A.

Studio preliminare ambientale



Estratto della Carta di rischio idraulico



4.5 VALUTAZIONE INTEGRATA DELLA CONFORMITÀ URBANISTICA, AMBIENTALE E TERRITORIALE DEL PROGETTO

Dalle valutazioni effettuate nell'ambito della verifica di conformità urbanistica, ambientale e territoriale, condotte con riferimento al PTRC della Regione Veneto, al P.T.G. della Città Metropolitana di Venezia, nonché agli strumenti urbanistici comunali vigenti, si rileva che l'area di insediamento del progetto ricade in zona a prevalente destinazione produttiva (“tessuto urbanizzato / zona industriale D1”), già destinata ad attività analoghe a quella in esercizio. L'intervento previsto – consistente nell'installazione di serbatoi all'interno di un'area produttiva esistente – non ricade in aree soggette a vincoli paesaggistici ai sensi del D.Lgs. 42/2004, non interessa siti della Rete Natura 2000 né altri ambiti a elevata valenza ecologica, e non interferisce con corridoi ecologici o elementi di pregio ambientale individuati dalla pianificazione di settore. Non sono presenti limitazioni derivanti da pericolosità geologica, idraulica o ambientale tali da ostacolare la realizzazione dell'intervento, né vincoli infrastrutturali o di mobilità. Alla luce di tali elementi, il progetto risulta coerente con le strategie e gli indirizzi contenuti negli strumenti di pianificazione sovraordinati e comunali, e non determina condizioni di incompatibilità con le normative vigenti in materia urbanistica, ambientale e territoriale.



5. STATO DI PROGETTO: IMPATTI GENERATI IN FASE DI REALIZZAZIONE

Il presente capitolo descrive lo stato di progetto e gli impatti ambientali correlati alla fase di realizzazione dell'intervento previsto presso lo stabilimento Poletto Aldo S.r.l.

L'installazione del nuovo essiccatore verrà eseguita in area interna già destinata allo stoccaggio, mediante attività svolte da ditte specializzate nel rispetto delle normative di sicurezza e ambientali.

Vengono valutati, nelle sezioni seguenti, le possibili ricadute temporanee delle opere (rumore, polveri, movimentazione mezzi, gestione dei rifiuti di cantiere), le misure di mitigazione adottate e la pianificazione delle attività affinché non si generino impatti negativi significativi sul territorio, sugli ambienti di lavoro e sul ciclo produttivo aziendale.

5.1 TRAFFICO VEICOLARE

L'intervento previsto comporta una movimentazione veicolare estremamente limitata e circoscritta alle fasi di consegna, posa e collaudo dell'essiccatore e dei relativi accessori. Si stima l'impiego di:

- massimo 2 autocarri pesanti per il trasporto dell'essiccatore principale (circa 4 tonnellate) e degli accessori,
- 1 autogrù per le operazioni di posizionamento,
- 2-3 camion o furgoni per la consegna di componenti tecnici e materiali ausiliari,
- alcuni accessi giornalieri di veicoli leggeri destinati a personale specializzato e operai.

Tutte le attività di cantiere si svolgeranno all'interno del perimetro aziendale, senza determinare impatti rilevanti sulla viabilità pubblica locale. La programmazione logistica e il contenuto numero di mezzi garantiscono l'assenza di effetti significativi su traffico, ambiente e sicurezza stradale.

L'entità del traffico veicolare generato dall'intervento è pertanto da considerarsi molto modesta e pienamente compatibile con le condizioni operative del sito industriale.



5.2 RUMORE ED INQUINAMENTO LUMINOSO

Le attività di cantiere relative all’installazione dell’essiccatore saranno svolte esclusivamente nei giorni feriali e in orario diurno, tipicamente tra le 8:00 e le 18:00. Questa programmazione consente di rispettare pienamente la normativa vigente in materia di contenimento delle emissioni acustiche e tutela della quiete pubblica.

Gli impatti acustici previsti sono limitati e ampiamente contenuti nei valori massimi autorizzati per i cantieri industriali, grazie sia alla breve durata delle operazioni rumorose (movimentazione, sollevamento e posizionamento del macchinario) sia alla ridotta intensità dei mezzi utilizzati. Le emissioni sonore, inoltre, si concentreranno in specifiche fasi di lavoro, mentre le attività residue presentano livelli paragonabili alla normale operatività aziendale.

Per quanto riguarda l’inquinamento luminoso, tutte le attività saranno svolte sfruttando la luce naturale diurna, senza necessità di illuminazione artificiale in orario notturno. L’eventuale utilizzo temporaneo di proiettori sarà comunque limitato ad esigenze di sicurezza e realizzato con dispositivi a basso impatto, orientati esclusivamente sulle aree operative.

Pertanto, il cantiere non genererà impatti significativi sotto il profilo acustico né luminoso, risultando pienamente compatibile con le condizioni ambientali locali, i regolamenti tecnici e le prescrizioni di legge.

5.3 RIFIUTI

Durante le operazioni di installazione del nuovo essiccatore industriale saranno generati quantitativi limitati di rifiuti, tipici delle attività di cantiere. In particolare, si prevede la produzione di imballaggi in legno e plastica (pallet, pellicole, protezioni da trasporto), scarti metallici derivanti dalle lavorazioni di adattamento o rimozione delle parti del vecchio impianto, residui di materiali da montaggio (ad esempio guarnizioni, minuterie, imballi accessori) ed eventualmente piccole quantità di materiali da demolizione inertizzati (ad esempio frammenti di calcestruzzo o laterizi in caso di adattamento dei basamenti).

Tutti i rifiuti generati saranno stoccati temporaneamente in apposita area di cantiere, raccolti in base alla tipologia e avviati con ditte autorizzate al recupero e/o allo smaltimento secondo le modalità previste dalla vigente normativa ambientale (D.Lgs. 152/2006). La gestione avverrà in regime di tracciabilità.



Considerata la natura limitata e non pericolosa dei materiali coinvolti, gli impatti ambientali correlati alla produzione e movimentazione dei rifiuti di cantiere sono da considerarsi trascurabili e pienamente compatibili con la gestione ordinaria del sito industriale. gestione aziendale e priva di impatti significativi sull'ambiente o sulle strutture di smaltimento.

5.4 ALTRE FORME DI INQUINAMENTO

Eventuali ulteriori forme di inquinamento legate alle attività di cantiere, quali emissioni di polveri, gas di scarico, residui di lavorazione, dispersioni accidentali di materiali o temporanee alterazioni della qualità ambientale, si attestano su livelli modesti e sono pienamente gestibili all'interno dei limiti fissati dalla normativa vigente. Questa compatibilità è assicurata sia dalla natura specifica e limitata degli interventi, svolti in orario diurno e nei soli giorni feriali, sia dall'adozione di misure preventive e di buona pratica ambientale.

La pressione esercitata su eventuali siti della Rete Natura 2000 prossimi all'area di intervento risulta anch'essa marginale e compatibile con la tutela delle componenti naturalistiche, grazie alla ridotta produzione di emissioni, all'assenza di modifiche strutturali permanenti o di incremento dell'attività di stoccaggio, e all'applicazione delle misure di mitigazione previste da regolamenti di settore.

Nel complesso, l'intervento non genera impatti ambientali significativi né pressioni rilevanti su zone sensibili, garantendo piena conformità al quadro normativo e la salvaguardia dei valori naturalistici locali

**6. STATO DI PROGETTO: IMPATTI GENERATI IN FASE DI ESERCIZIO**

Di seguito verranno analizzati i possibili impatti sulle matrici ambientali che si ritiene possano essere generati in seguito alla realizzazione della modifica in oggetto. Si elencano inoltre, per ogni tipologia di matrice, le misure già previste in fase progettuale dal gestore per prevenire qualsiasi potenziale forma di inquinamento.

6.1 RISORSE IDRICHE

Durante la fase di esercizio del nuovo essiccatore RBG 2000, l'impiego di risorse idriche si concentra principalmente nel circuito chiuso acqua-glicole utilizzato per il riscaldamento e nei lavaggi periodici automatizzati (CIP) delle superfici interne. Il ricorso alla tecnologia di pulizia Clean in Place, pur richiedendo una portata ottimale di 90 l/min esclusivamente durante le operazioni di bonifica, consente una netta riduzione dei consumi rispetto alle pulizie manuali prolungate, grazie a cicli programmati, mirati ed estremamente efficienti.

Il consumo idrico risulta pertanto limitato a pochi interventi pianificati e risulta pienamente compatibile con il bilancio idrico aziendale. Nel corso del normale funzionamento, non vi è consumo continuativo di acqua in quanto il liquido di processo circola in regime chiuso e non viene disperso né sostituito regolarmente.

Nel complesso, rispetto alla gestione precedente, non si prevedono aumenti significativi della domanda di risorsa idrica, se non per i brevi periodi relativi alle operazioni di lavaggio interno. L'organizzazione delle attività e l'adozione di sistemi di controllo garantiscono l'ottimizzazione dei consumi e l'assenza di criticità per l'approvvigionamento idrico locale.

Conclusione:

Impatto nullo o trascurabile. Nessuna alterazione del bilancio idrico aziendale.



6.2 SCARICHI IDRICI

L'installazione del nuovo essiccatore non introduce nuove tipologie di scarichi idrici né incrementa i volumi complessivi prodotti. Le acque di lavaggio e gli eventuali spurghi saranno gestiti nei circuiti e nelle vasche di raccolta già autorizzate, senza alcun aumento del carico inquinante. La qualità degli scarichi sarà ulteriormente tutelata dall'impiego di impianti e componenti a tenuta, riducendo il rischio di dispersioni accidentali o contaminazioni ambientali.

Conclusione:

Nessun impatto aggiuntivo significativo; condizioni gestionali invariate.

6.3 ACQUE METEORICHE

La gestione delle acque meteoriche rimane invariata: le superfici impermeabilizzate non cambiano, come le modalità di raccolta e trattamento. I serbatoi per il contenimento delle acque piovane come prima pioggia sono dimensionati per garantire la gestione della prima pioggia per un volume utile di 33 mc.

Conclusione:

Nessuna variazione.

6.4 RISORSE ENERGETICHE

Durante la fase di esercizio, il nuovo essiccatore RBG 2000 richiederà l'impiego di energia elettrica per il funzionamento dei sistemi di riscaldamento, dei motori di agitazione e polverizzazione, delle pompe da vuoto e delle automazioni di controllo. La potenza massima installata ammonta a 17 kW, ma i consumi effettivi saranno ottimizzati da motori ad alta efficienza, inverter e sistemi di gestione automatica, che limitano il funzionamento alle sole fasi operative necessarie. Tali accorgimenti garantiscono una prestazione energetica superiore rispetto agli impianti di precedente generazione, con riduzione dei consumi specifici e dei picchi di richiesta. Il fabbisogno energetico resta pienamente compatibile con la dotazione impiantistica esistente e non richiede potenziamenti infrastrutturali.

Conclusione:

Assenza di impatti significativi.



La modifica proposta contribuisce all'efficientamento energetico dell'impianto, senza incidere negativamente sull'assetto gestionale o sulla disponibilità delle risorse.

6.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Durante la fase di esercizio, le emissioni in atmosfera correlate al nuovo essiccatore RBG.2000 saranno convogliate esclusivamente tramite il sistema aspirazione dedicato al camino 8, già autorizzato e dotato di filtro a maniche ad alta efficienza. La tecnologia di filtrazione installata garantisce un abbattimento delle polveri superiore al 99,8%, minimizzando la dispersione di particolato e componenti inquinanti verso l'ambiente esterno. Le portate e le concentrazioni attese, sia per natura che per quantità, rispecchiano i dati autorizzati per l'impianto attuale, senza incremento dei flussi o variazione qualitativa degli inquinanti prodotti.

L'integrazione con il nuovo essiccatore non determina la generazione di nuove tipologie di emissione né modifiche alle modalità di trattamento dei reflui gassosi. Tutte le misure di contenimento e monitoraggio ambientale sono confermate secondo le prescrizioni vigenti, con garanzia di conformità ai limiti di emissione autorizzati e piena tutela delle componenti atmosferiche locali.

Conclusione:

Assenza di impatti significativi; condizioni gestionali e ambientali invariate.

6.6 PRODUZIONE DI RIFIUTI

La gestione ordinaria del nuovo essiccatore non comporta incrementi nella produzione di rifiuti. La tracciabilità e la gestione semplificata assicurano il pieno rispetto della normativa vigente.

Conclusione:

Produzione di rifiuti invariata e pienamente gestibile.

6.7 RUMORE

Durante la fase di esercizio, la pressione acustica prodotta dal nuovo essiccatore RBG.2000 si attesta a 70 dB(A) in condizioni di normale funzionamento, valore in linea con gli standard di settore per le apparecchiature industriali di pari tipologia e inferiore ai limiti prescritti per le attività produttive. La presenza di motori elettrici ad alta efficienza, la trasmissione motorizzata con sistemi antivibranti



e l'insonorizzazione parziale delle componenti contribuiscono a contenere la propagazione del rumore sia all'interno del reparto che verso l'esterno.

Non sono previste variazioni significative rispetto allo scenario attualmente autorizzato, in quanto la nuova apparecchiatura si integra all'esistente, mantenendo vicinanza impiantistica e garantendo la compatibilità acustica con l'ambiente circostante in quanto lavorano alternativamente.

Conclusione:

Assenza di impatti acustici significativi; condizioni di esercizio invariate rispetto allo stato precedente

6.8 TRAFFICO VEICOLARE

Durante la fase di esercizio, l'installazione dell'essiccatore non comporterà modifiche ai flussi di traffico veicolare rispetto alla situazione esistente. La movimentazione interna ed esterna di materiali, prodotti e personale rimarrà in linea con le prassi operative già in essere, senza incremento del numero di transiti su base giornaliera o periodica. Non sono previste nuove acquisizioni di materie prime, né variazioni nei quantitativi trasportati, poiché la modifica ha finalità esclusivamente gestionale e non produttiva.

La viabilità aziendale e pubblica, pertanto, non subirà alcun impatto negativo: le condizioni operative e i volumi di traffico rimarranno pienamente compatibili con le infrastrutture e con la sicurezza della circolazione locale.

Conclusione:

Assenza di impatti significativi; regime veicolare invariato rispetto all'attuale assetto gestionale

6.9 MATERIE PRIME

Con il presente intervento è stato definitivamente eliminato l'utilizzo di ammoniaca anidra (NH_3) dal ciclo produttivo aziendale, grazie all'adozione di nuove formulazioni e processi sostitutivi. In questo modo vengono completamente azzerati i rischi associati alla manipolazione, allo stoccaggio e all'uso della sostanza, in particolare per quanto riguarda tossicità per inalazione, corrosività e pericolo ambientale.

La rimozione dell'ammoniaca dal ciclo produttivo costituisce un importante avanzamento in termini di sicurezza per il personale, riduzione dei rischi di incidente rilevante e tutela delle matrici ambientali.



Non saranno pertanto più possibili scenari incidentali connessi a fughe gassose di ammoniaca o impatti sulla rete di sicurezza e gestione locale. La modifica, oltre a rendere più sostenibile la gestione operativa, semplifica le procedure di controllo e consente un significativo miglioramento degli standard ambientali e di prevenzione del sito produttivo.

Conclusione:

Ammoniaca anidra eliminata dal ciclo produttivo; incremento della sicurezza e riduzione dei rischi ambientali.

6.9 ODORI

Durante la fase di esercizio, l'adozione del nuovo essiccatore e l'eliminazione dell'ammoniaca dal processo garantiscono l'assenza di emissioni odorigene significative. La gestione dei vapori tramite sistema filtrante dedicato, la segregazione dei prodotti e la pulizia automatizzata impediscono la formazione e la diffusione di odori potenzialmente molesti.

Conclusione:

Nessun impatto odorigeno rilevante; condizioni ambientali sensibilmente migliorate.

6.10 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON IONIZZANTI

Non sono impiegati sorgenti radioattive né processi che generano radiazioni ionizzanti.

Conclusione:

Matrice non interessata.

6.11 PAESAGGIO, FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMA

Il progetto si colloca in area industriale già urbanizzata. Nessuna espansione di superficie, alterazione visiva, taglio di vegetazione spontanea o impatto su habitat, flora e fauna.

Rischi nulli per siti Natura 2000 e per la conservazione degli ecosistemi.

Conclusione:

Assenza di impatti su paesaggio, ecosistema, flora e fauna.

6.12 INQUINAMENTO LUMINOSO

Non sono previste nuove installazioni di illuminazione; l'assetto rimane invariato e conforme alla normativa regionale/nazionale. Eventuali luci di sicurezza sono ottiche cut-off, orientate esclusivamente alle aree operative (senza dispersione).



Conclusione:

Impatto nullo o trascurabile.

6.13 SUOLO E SOTTOSUOLO

Le opere riguardano superfici già antropizzate; si adottano tecniche idonee per evitare contaminazioni. Nessun movimento di terra significativo né alterazione della qualità del suolo.

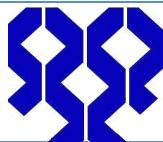
Conclusione:

Matrice non interessata; regime di tutela invariato.

7 INQUADRAMENTO IN RIFERIMENTO AL D.LGS 105/2015

A seguito all'implementazione del nuovo essiccatore e dell'eliminazione dell'ammoniaca anidra dal ciclo produttivo, l'assetto impiantistico e gestionale dello stabilimento non subisce modifiche sostanziali rispetto a quanto già autorizzato. L'azienda mantiene la propria assoggettabilità alla soglia inferiore del D.Lgs. 105/2015, come previsto dall'Allegato 1 parte 3, senza incremento dei quantitativi di sostanze pericolose in uso né variazione delle tipologie stoccate.

La modifica proposta non comporta aggravio del rischio di incidente rilevante, né introduce nuovi scenari incidentali rispetto al quadro autorizzato. Gli obblighi connessi al sistema di gestione della sicurezza e alle procedure di notifica restano invariati, con pieno rispetto delle misure di prevenzione e contenimento previste dalla normativa vigente.



8. CONCLUSIONI

Alla luce delle caratteristiche del nuovo essiccatore, dell'eliminazione dell'ammoniaca anidra dal ciclo produttivo e delle analisi sulle diverse matrici ambientali, si conferma che l'intervento non comporta incrementi di capacità produttiva, nuovi rischi o impatti ambientali rispetto alla situazione autorizzata vigente. Tutte le componenti ambientali risultano non significativamente interessate dall'intervento; si registrano inoltre miglioramenti sul piano della sicurezza chimica, delle emissioni e della gestione dei residui. Non emergono effetti cumulativi o pressioni su aree sensibili. Il progetto, configurandosi come adeguamento tecnologico e gestionale in area industriale consolidata, non determina variazioni delle condizioni ambientali e non è soggetto a procedura VIA ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

L'intervento contribuisce, infine, al rafforzamento delle misure di prevenzione e tutela ambientale applicate dal sito produttivo