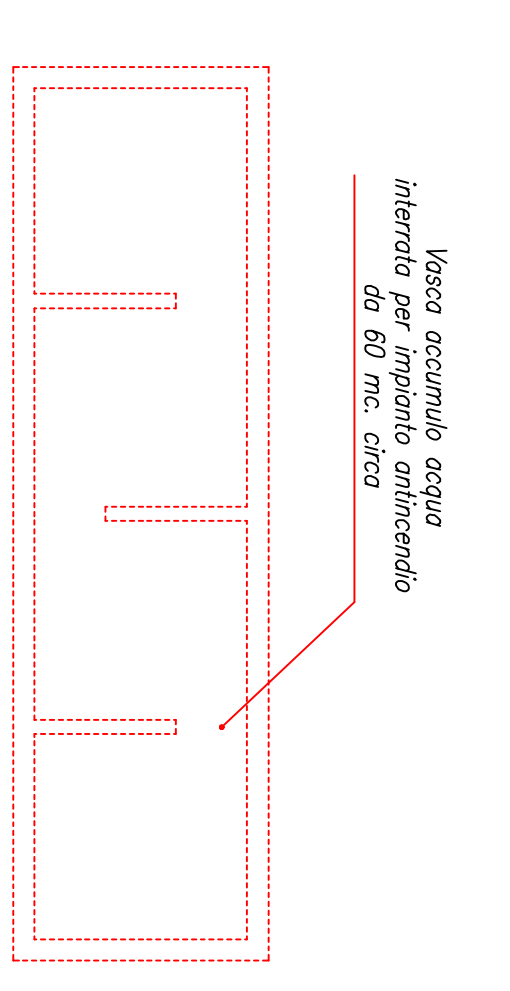


PIANO TERRA

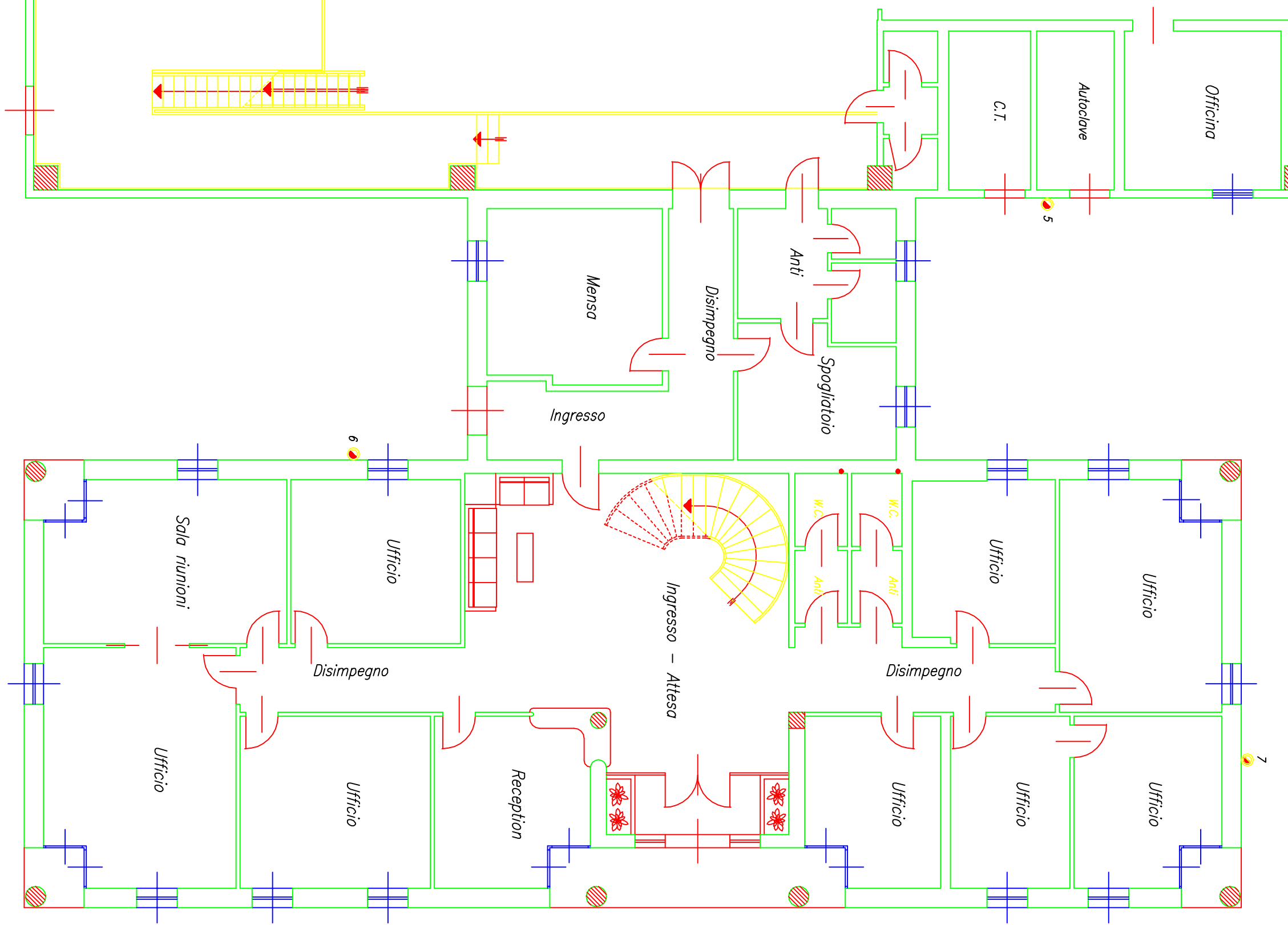


D: materie prime/prodotti finiti  
R: rifiuti prodotti e ritirati

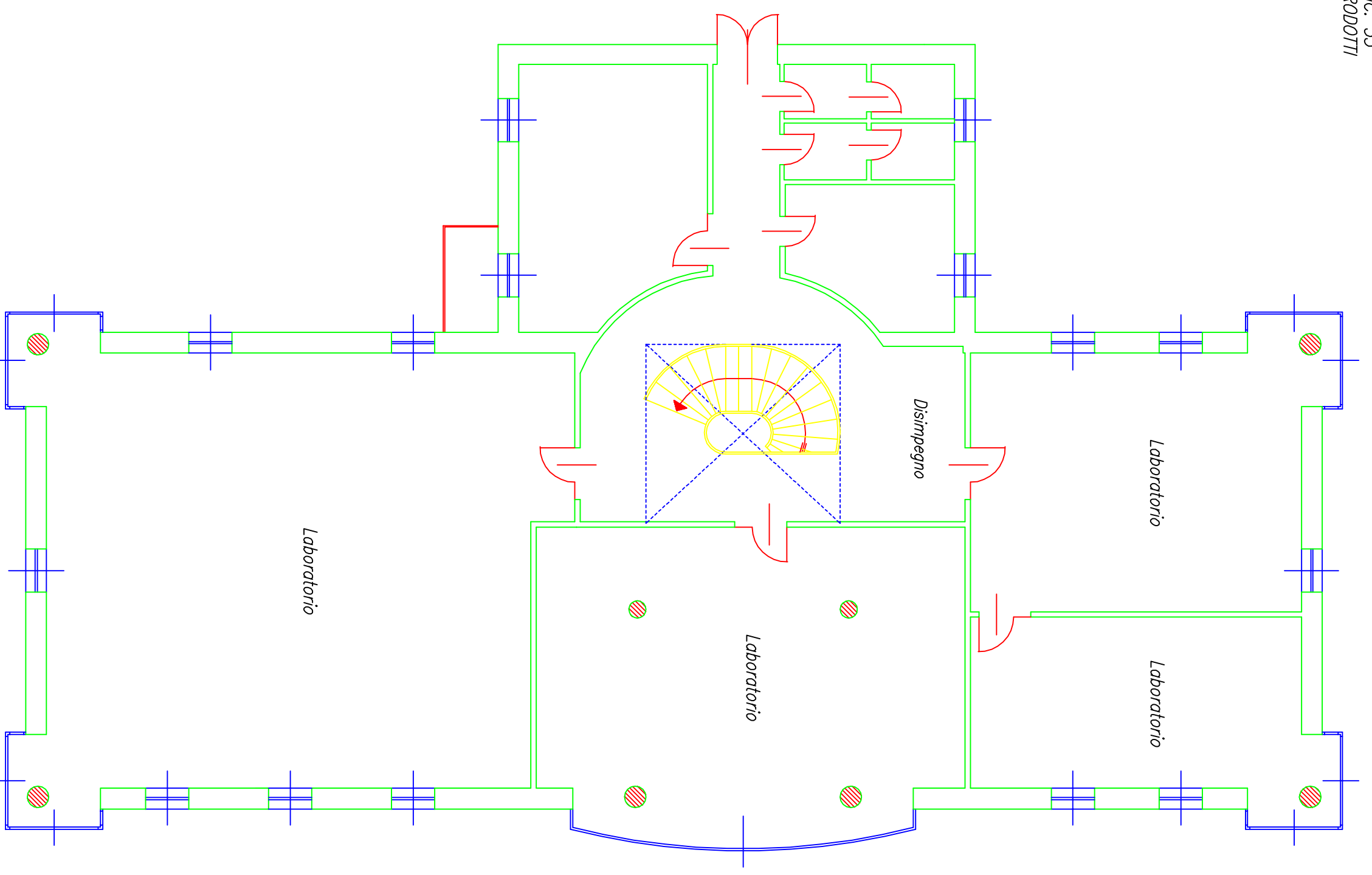
LEGENDA

- R1 - R8: REATTORI
- Ra1 - Ra3: REFRIGERANTI (simboli di colore)
- Sa1 - Sa6: SCRUBBER (alberello)
- V1 - U3: ASPIRATORI
- C1 - C2: CENTRIFUGHE DISCONTINUE
- E1: ESSICCATORE
- CC: COMBUSTORE CATALITICO
- SC: SERBATOIO DELLA CAPAZITA' DI MC. 22 PER STOCCAGGIO PRODOTTI FINITI E/O INTERMEDII
- S1 - S8: SERBATOIO DELLA CAPAZITA' DI MC. 10 PER STOCCAGGIO PRODOTTI FINITI E/O INTERMEDII
- S9 - S15: SERBATOIO DELLA CAPAZITA' DI MC. 33 PER STOCCAGGIO ACQUA E/O PRODOTTI FINITI

- MATERIE IMPIANTISTICHE
- S19-S23: Nuovi serbatoi stoccaggio prodotti finiti acidi (10 mc cada)
- S24-S28: Nuovi serbatoi stoccaggio prodotti finiti basici (10 mc cada)
- R4: stoccaggio rifiuti da tritare
- S29-S33: Nuovi serbatoi stoccaggio rifiuti liquidi (10 mc cada)
- D7: D8: nuove aree stoccaggio materia prima
- S18: nuovo serbatoio (33 mc)
- C3: nuovo aspiratore
- S15: stoccaggio materie prime



PIANO PRIMO



Data: POLETTO ALDO S.R.L. Novemila di Pieve (VE)  
 Piano metrico generale fabbricato ad uso industriale sito  
 in Via Paoletti n. 6  
 STUDIO TECNICO: Geom. BRUNELLO FERROSSINOTTO

Scale:	1:100
Data:	22/01/2014
Tav. n°	1

## IDENTIFICAZIONE COMPLESSO IPPC

Ragione sociale	Poletto Aldo S.r.l.
Indirizzo Sede Produttiva	Via Pacinotti, 6 – 30020 – Noventa di Piave (VE)
Indirizzo Sede Legale	Via D. Minzoni, 13 – 30027 – San Donà di Piave (VE)
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi del D.lgs. n. 59/2005
Codice e attività IPPC	5.1 Impianti per l'eliminazione o il ricupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, par. 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.



## DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

(D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152)

### ALLEGATO C6 NUOVA RELAZIONE TECNICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI

Nome file	IPPC - Poletto Noventa - feb14 Allegato C6.doc		
Committente	Poletto Aldo S.r.l.	Data emissione	Febbraio 2014
Località	Noventa di Piave (VE)	Revisione	00

## SOMMARIO

INTRODUZIONE.....	3
MODIFICHE DELL'ASSETTO PRODUTTIVO.....	4
1. Interventi di modifica sull'attività produttiva .....	4
1.1 Potenziamento attività di recupero e trattamento rifiuti.....	4
1.2. Potenziamento del trattamento di decantazione dei rifiuti liquidi.....	6
1.3. Installazione di nuove attrezzature impiantistiche.....	8
2. Modifica delle aree di stoccaggio materie prime e prodotti finiti .....	9

## INTRODUZIONE

Il presente allegato viene presentato, come parte integrante della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale, con lo scopo di descrivere alcune modifiche impiantistiche che l'azienda intende effettuare all'attuale assetto produttivo descritto all'interno dell'[Allegato B18](#).

Per ulteriori informazioni si veda anche il documento *progetto "potenziamento di attività di recupero e trattamento rifiuti"* facente parte della contestuale domanda di VIA.

## MODIFICHE DELL'ASSETTO PRODUTTIVO

### 1. Interventi di modifica sull'attività produttiva

Gli interventi impiantistici che interesseranno l'attuale assetto produttivo riguardano:

1. Il potenziamento dell'attività di recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi;
2. Potenziamento del trattamento di decantazione di rifiuti liquidi;
3. L'installazione di nuove attrezzature impiantistiche;

#### 1.1 Potenziamento attività di recupero e trattamento rifiuti

Nell'ultimo anno alcuni clienti della Poletto Aldo Srl, unitamente a nuove aziende, hanno avanzato proposte di collaborazione per il ritiro e trattamento di maggiori quantità di rifiuti e di diverse tipologie degli stessi (codici CER). Considerata l'importanza di mantenere i rapporti collaborativi con le suddette aziende nel fornire un servizio esclusivo e valutato il perdurare della recessione economica che ha caratterizzato gli ultimi anni, l'azienda ha deciso di presentare il progetto di potenziamento dell'attività di recupero e trattamento dei rifiuti.

Il progetto prevede l'abbandono dell'attuale autorizzazione al trattamento dei rifiuti a favore della richiesta di rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale per attività di cui al punto 5.1 dell'Allegato VIII alla Parte II del d.lgs. 152/06, ossia per: *"Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1, R5, R6, R8, R9) della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE del 16 giugno 1975 del Consiglio, concernente l'eliminazione di oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno"*.

L'ottenimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale si rende necessaria al fine di continuare l'attività di recupero e trattamento dei rifiuti avendo però capacità di lavorazione superiore a 10 tonnellate giorno, rispetto alle soglie limitanti attualmente imposte, e maggiori categorie di rifiuti (CER) lavorabili.

L'azienda continuerà ad eseguire le medesime lavorazioni sui rifiuti mediante reazione chimica o miscelazione all'interno dei reattori attualmente svolte. Nessuna variazione al ciclo produttivo e modifica strutturale degli impianti esistenti saranno implementate.

Le categorie di rifiuti che saranno oggetto di trattamento presso gli impianti aziendali, così come elencati all'interno dell'Allegato D alla Parte IV del d.lgs. 152/06, sono:

- 01. Rifiuti derivanti da prospezione, estrazione da miniera o cava, nonché dal trattamento fisico o chimico di minerali;
- 04. Rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce, nonché dell'industria tessile;
- 05. Rifiuti della raffinazione del petrolio, purificazione del gas naturale e trattamento pirolitico del carbone;
- 06. Rifiuti dei processi chimici inorganici;
- 07. Rifiuti dei processi chimici organici;
- 09. Rifiuti dell'industria fotografica;
- 10. Rifiuti prodotti da processi termici;
- 11. Rifiuti prodotti dal trattamento chimico superficiale e dal rivestimento di metalli ed altri metalli; idrometallurgia non ferrosa;
- 12. Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico di metalli e plastica;
- 16. Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco;
- 19. Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale;

Grazie all'ottenimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale l'azienda prevede di poter potenziare l'attività fino a raggiungere, secondo attuali stime, circa le 6000 tonnellate/anno di rifiuti recuperati e trattati. La produzione di prodotti chimici ottenuta dal recupero dei rifiuti passerà inoltre da circa il 3% attuale a circa il 35-40%.

## 1.2. Potenziamento del trattamento di decantazione dei rifiuti liquidi

Con l'ottenimento dell'autorizzazione integrata ambientale e la possibilità di recupero e trattamento dei rifiuti con capacità di oltre 10 tonnellate/giorno, l'azienda intende potenziare il processo di decantazione dei rifiuti liquidi apportando delle leggere modifiche rispetto quanto descritto all'interno dell'Allegato B18.

Il rifiuto sarà caricato all'interno di un'autobotte presso l'azienda cliente e trasferito direttamente alla ditta Poletto Aldo S.r.l.. Il carico corrisponde a circa 28 tonnellate totali di rifiuto e sarà stoccato all'interno del serbatoio S17, nel quale vi rimarrà a riposo per circa 72 ore (Fase 1).

Al termine di questa prima fase, una volta che la parte "solida" sarà decantata sul fondo e la parte liquida sospesa sulla prima, quest'ultima sarà aspirata e travasata nel serbatoio S16 mediante l'utilizzo di elettropompa e tubazione flessibile. A questo punto la frazione liquida nel serbatoio S16 si può considerare prodotto finito e rimarrà stoccato in attesa del prelievo mediante autobotte e riconsegna alla ditta cliente (Fase 2).

La parte solida depositata sul fondo del serbatoio, invece, sarà prelevata da ditta specializzata direttamente dal serbatoio e smaltita come rifiuto con specifico codice CER come avviene già attualmente.

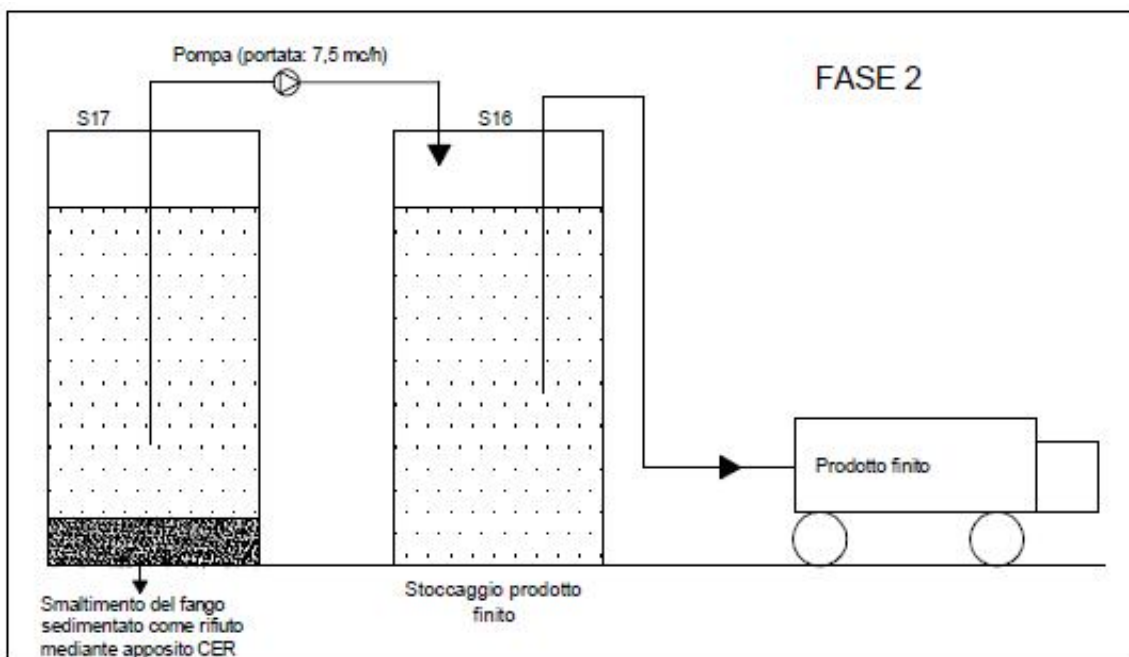
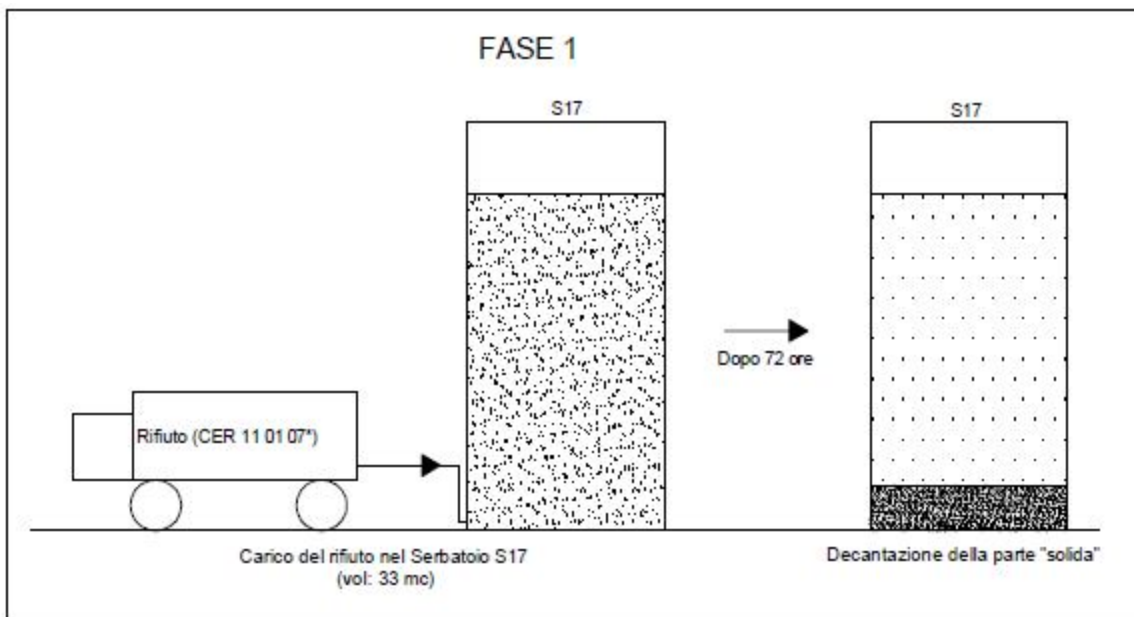
Mediante tale modifica quindi l'azienda utilizzerà 2 serbatoi per l'intero trattamento (S17 e S16) potendo destinare il serbatoio S15 allo stoccaggio di materie prime o di prodotti finiti.

Per quanto riguarda le quantità in gioco, l'azienda stima di riuscire a trattare circa 2 carichi la settimana di rifiuto (circa 56 tonnellate) per un totale annuo di circa 2500 tonnellate. Non è possibile invece quantificare con precisione la quantità di rifiuto (fanghi) prodotto dal trattamento di decantazione e nemmeno il numero di smaltimenti dello stesso e la loro frequenza in quanto questi valori dipenderanno, ovviamente, dalle caratteristiche qualitative del rifiuto di volta in volta ritirato (in particolare dalla quantità di materiale "solido" sospeso in soluzione quale fattore discriminante della quantità di "fango" di scarto generato).



Si consideri comunque che, se non fosse eseguito il trattamento di decantazione, la soluzione esausta di decapaggio sarebbe interamente inviata in apposita discarica per lo smaltimento, con un impatto ambientale sicuramente maggiore viste le quantità in gioco.

Di seguito si riporta uno schema illustrativo del procedimento di lavorazione sopra descritto.





### 1.3. Installazione di nuove attrezzature impiantistiche

Congiuntamente agli interventi sopra descritti l'azienda prevede di installare, nel momento ritenuto più opportuno in base all'andamento della produzione nell'arco dell'anno e alle necessità di stoccaggio dei prodotti, nuovi serbatoi e un ulteriore idroestrattore.

#### **NUOVI SERBATOI**

Saranno installati:

- a. 10 serbatoi in acciaio AISI 314 della capacità di 10 m<sup>3</sup> cadauno presso l'area di deposito D3 identificati dalle sigle da S19 a S28. Saranno adibiti allo stoccaggio di prodotti finiti acidi (S19-S23) e basici (S24-S28) allo stato liquido;
- b. 5 serbatoi in acciaio AISI 314 della capacità di 10 m<sup>3</sup> cadauno e identificati dalle sigle da S29 a S33 adibiti allo stoccaggio dei rifiuti liquidi ritirati dall'azienda all'interno dell'area di deposito R5, appositamente creata sul lato sud del fabbricato.
- c. 1 serbatoio in acciaio AISI 314 della capacità di 33 m<sup>3</sup> all'interno del bacino di contenimento presente affianco al serbatoio S17 in area D6. Porterà la sigla S18 e sarà adibito allo stoccaggio di materie prime o prodotti finiti.

I serbatoi non presenteranno sistemi di riscaldamento o raffreddamento in quanto saranno semplicemente adibiti a stoccaggio di soluzioni.

Il carico/scarico dei prodotti avverrà tramite elettropompe per il trasferimento dei liquidi e tubazione flessibile che collegherà i serbatoi ai reattori.

Per quanto riguarda i serbatoi S19 - S28, al fine di evitare il passaggio di tubazioni tramite i portoni di comunicazione tra i locali del fabbricato durante le operazioni di carico, verrà installata una tubazione fissa trapassante la parete interna disposta longitudinalmente al centro del fabbricato. In questo modo il collegamento dei reattori ai serbatoi avverrà secondo il seguente schema:

Rettore → raccordo fisso (trapassante la parete al centro del fabbricato) → serbatoio.

Questa soluzione è stata studiata per garantire inoltre la chiusura delle porte REI 120 di comunicazione tra i vari locali in caso di incendio, come disposto dal Piano di Emergenza Interno.

Come già descritto nell'[Allegato B18](#), le aree di stoccaggio sono munite di canalette di raccolta spanti che convogliano gli stessi all'intero della vasca di raccolta 1, nell'area di adibita alla depurazione dei reflui idrici.

Saranno inoltre predisposti appositi bacini di contenimento come descritto al paragrafo successivo.

### **IDROESTRATTORE (C3)**

Per quanto riguarda il nuovo idroestrattore, sarà posizionato in reparto produttivo nelle vicinanze degli altri idroestrattori e assegnata la sigla C3. Il dispositivo avrà caratteristiche tecniche e funzionamento analoghi ai dispositivi già presenti. Sarà utilizzato anch'esso per la centrifugazione delle soluzioni ottenute dal processo di cristallizzazione allo scopo di separare i cristalli dalla frazione liquida.

Anche in questo caso si ricorda che tutta l'area di lavoro è munita di canalette di raccolta spanti convogliante gli stessi presso la medesima vasca di raccolta sopra menzionata.

## **2. Modifica delle aree di stoccaggio materie prime e prodotti finiti**

In seguito all'installazione dei nuovi serbatoi per lo stoccaggio di materie prime e prodotti finiti, le aree di deposito subiranno leggere modifiche.

Rispetto a quanto riportato nella relazione in [Allegato B18](#) saranno apportate le seguenti modifiche:

- D3: l'area non ospiterà più cisterne, taniche, fusti, fustini e sacconi di prodotti finiti bensì i 10 serbatoi precedentemente descritti. Sarà predisposto un bacino di contenimento in calcestruzzo dell'altezza di 50 cm in grado di contenere almeno un terzo del volume di tutti i serbatoi, avente setto separatore nel mezzo per la separazione degli spanti acidi da quelli basici;
- D7: nuova area di deposito ospitante cisterne, taniche, fusti, fustini e sacconi di materie prime in attesa di lavorazione, posizionati a terra o su pellet. E' presente canaletta di raccolta spanti

che convoglia gli stessi all'interno delle vasche di raccolta della sezione di depurazione dei reflui industriali.

- D8: nuova area di deposito antistante l'area D5 destinata al deposito di cisterne, taniche, fusti, fustini e sacconi di materie prime in attesa di lavorazione, posizionati a terra o su pellet. E' presente canaletta di raccolta spanti che convoglia gli stessi all'interno delle vasche di raccolta della sezione di depurazione dei reflui industriali.

Si riporta quindi di seguito la revisione della Scheda B13 con le relative modifiche. Si rimanda all'Allegato C11 per una rappresentazione planimetrica.

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
		m <sup>3</sup>	m <sup>2</sup>	Modalità	Capacità	Materiale stoccato
1	D1	340	260	Cisternette	1000 l	Materie prime destinate alla produzione
				Fusti	250 kg	
				Fustini	25 kg	
				Taniche	5-25 kg	
				Sacconi	1000 kg	
2	D2	75	60	Cisternette	1000 l	Materie prime destinate alla produzione
				Fusti	250 kg	
				Fustini	25 kg	
				Taniche	5-25 kg	
				Sacconi	1000 kg	
3	D3	100	70	Serbatoi (S19-S28)	10 m <sup>3</sup>	Prodotti finiti (liquidi)
4	D4	440	325	Cisternette	1000 l	Materie prime destinate alla produzione
				Fusti	250 kg	
				Fustini	25 kg	
				Taniche	5-25 kg	
				Sacconi	1000 kg	
5	D5	102	60	Serbatoi (S0 - S8)	8 x 10 m <sup>3</sup> 1 x 22 m <sup>3</sup>	Materie prime destinate alla produzione e prodotto finito
6	D6	300	162	Serbatoi (S9 - S13, S14-S16, S18)	33 m <sup>3</sup>	Materia prima/prodotto finito

7	D7	80	50	Cisternette	1000 l	Materie prime destinate alla produzione
				Fusti	250 kg	
				Fustini	25 kg	
				Taniche	5-25 kg	
				Sacconi	1000 kg	
8	D8	40	30	Cisternette	1000 l	Stoccaggio provvisorio in attesa di lavorazione
				Fusti	250 kg	
				Fustini	25 kg	
				Taniche	5-25 kg	
				Sacconi	1000 kg	

Per quanto riguarda i rifiuti saranno eseguite le seguenti modifiche:

- L'area di stoccaggio R4 sarà ingrandita e si estenderà per tutta la lunghezza del reparto in cui attualmente si trova, sempre a ridosso della parete ovest del fabbricato. Ospiterà gli stessi materiali attualmente stoccati;
- Sarà implementata la nuova area di stoccaggio R5 a ridosso della parete sul lato sud dello stabilimento ospitante 5 serbatoi della capienza di 10 m<sup>3</sup> cadauno come descritto al precedente paragrafo 1.3, lettera b. Sarà predisposto un bacino di contenimento in calcestruzzo, diviso in 5 sezioni, dell'altezza di 1 metro e capacità pari a contenere l'intero volume di ogni serbatoio al fine di evitare eventuali commistioni tra spanti di rifiuti di diversa composizione chimica.

Di seguito si riporta la Scheda B12 in merito alle aree di stoccaggio di rifiuti revisionata.

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio m <sup>3</sup>	Superficie m <sup>2</sup>	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
<b>Rifiuti prodotti dall'azienda</b>					
1	R1	20	28	Big Bag	CER 06 05 03
2	R2	10	28	Cisternette, balle, bidoni	CER 15 01 10*
				Fusti, fustini, cisternette	Prodotti fuori specifica <sup>1</sup>
<b>Rifiuti ritirati dall'azienda per essere trattati</b>					
3	R3	33	18	Serbatoio S17	CER 11 01 07*

4	R4	180	100	Fusti, fustini, cisternette, sacchi e sacconi	Rifiuti liquidi ritirati dall'azienda per il trattamento
5	R5	50	50	Serbatoi S29 - S33	Rifiuti liquidi ritirati dall'azienda per il trattamento

Le aree sopra elencate sono presenti all'intero dei fabbricati, in area pavimentata, caratterizzata dalla presenza di canalette per la raccolta di eventuali spanti che sarebbero convogliati all'intero della vasca di raccolta 1 ed, in caso di necessità, anche nella vasca 2.

All'interno dell'[Allegato C11](#) è riportata la planimetria delle aree di stoccaggio con evidenziate le modifiche sopra descritte.