

ADRIA FANO SRL
ALFA IMMOBILIARE SRL
TECNOMETALLI SRL

Spett.Le ASUR MARCHE - Area Vasta n°1
Dipartimento di Prevenzione
UOC Igiene e Sanità Pubblica Ambiente e Salute
Via Borsellino, 4
61032 Fano (PU)
PEC areavasta1.asur@emarche.it

Spett.Le COMUNE di FANO
Via San Francesco
61032 FANO (PU)
PEC: comune.fano@emarche.it

OGGETTO: Pratica "variante urbanistica non sostanziale per la formazione di un nuovo comparto con previsioni di dettaglio a seguito della ripermetrazione del comparto ST_E34 nella zona industriale di Bellocchi, ai sensi dell'art.15 comma 5 e 30 della L.R. 34/92 e smi .
Inoltre integrazioni.

Gli scriventi:

Alfa immobiliare srl

Tecnometalli srl

Adria Fano srl

in qualità di proprietari dell'area e fabbricati,

Profilglass SpA

in qualità di futuro affittuario degli immobili di che trattasi,

con riferimento alla pratica di cui all'oggetto e alla richiesta, formulata dal Dipartimento di Prevenzione dell'ASUR, UOC Igiene e Sanità Pubblica Ambiente e Salute, di conoscere *"il tipo di lavorazioni che si andranno ad effettuare nella zona indicata in planimetria come "ampliamento", fornendo il layout interno e le eventuali misure di contenimento che verranno messe in atto al fine di ridurre i principali rischi (rumore, polveri ed emissioni diffuse) per la tutela della salute della popolazione così come previsto dall'art.216 del Testo Unico delle Leggi Sanitarie "*

con la presente precisano che:

si prevede di dare in locazione gli immobili di che trattasi alla società Profilglass SpA, che si occupa di lavorazione di manufatti di alluminio.

SITUAZIONE AUTORIZZATA

LOTTO 51 (T.U./P.C. 165/2017)

La società Profilglass SpA per le lavorazioni da condurre all'interno del lotto n.51 ha presentato agli Enti competenti, con pec del 27/12/2016, comunicazione di modifica non sostanziale ex-art.29-nonies D.Lgs. 152/06 dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n°31 del 30/04/2015, per la realizzazione di un impianto di laminazione e annesso magazzino automatico per il deposito dei rotoli di alluminio nell'ambito del procedimento di laminazione

Il magazzino ospiterà alcune strutture metalliche ove saranno alloggiati i rotoli di alluminio; la sistemazione dei rotoli nei relativi spazi sarà ad opera di un sistema automatico di prelievo dal punto di primo deposito, quindi sollevamento e spostamento fino al punto di alloggiamento prestabilito. Il sistema automatico scorrerà in una sorta di binario centrale, con collegamenti con l'area di primo deposito tramite altri bracci di prelievo e sollevamento.

La laminazione a freddo è un procedimento già in uso presso Profilglass SpA: la società intende installare una ulteriore attrezzatura per tale attività.

La laminazione di nastri di alluminio con procedimento a freddo interessa i coils realizzati da laminazione a caldo o da colata continua: questi sono successivamente sottoposti a ulteriori riduzioni di spessore mediante laminazione a freddo, che avviene a temperatura abbondantemente inferiore a quella di ricristallizzazione (normalmente 25-100 °C).

Gli impianti sono provvisti di sistemi di asciugatura nella zona di uscita del nastro in avvolgitura che hanno lo scopo di ridurre al minimo possibile i residui di olio. L'impianto prevede l'asciugatura del nastro con dispositivi che raccolgono ed aspirano "a vuoto" l'olio di laminazione su entrambe le superfici del nastro. L'olio raccolto viene filtrato su un filtro composto di n°26 piastre, tramite terre diatomacee e terre attive. Dall'impianto di origina una nuova emissione gassosa caratterizzata da inquinanti che, per qualità e quantità, sono identici a quelli relativi agli impianti di laminazione a freddo già a regime nell'installazione Profilglass SpA.

L'emissione sarà presidiata da un sistema di abbattimento costituito da un filtro a tasche e celle ad alto rendimento, composto da 3 sezioni, in serie, per la raccolta e filtrazione dei residui di nebbie oleose.

La prima sezione sarà di prefiltrazione, con celle filtranti rigenerabili metalliche;

la seconda sezione sarà di filtrazione, con celle filtranti ondulate complete di telai con setti filtranti in fibra di vetro;

la terza sezione sarà di post-filtrazione, con moduli a tasche filtranti in fibra di vetro.

Per la protezione antincendio, sono previste tre serrande tagliafuoco a farfalla con comando elettropneumatico, in grado di isolare il filtro dall'impianto, in caso di incendio.

Il procedimento di laminazione del nastro avviene in più passaggi; prima di ogni passaggio il nastro, avvolto in rotoli, deve essere raffreddato. La disposizione dei rotoli nel magazzino verticale consente di ottimizzare gli spazi, allontanare i rotoli caldi dalle zone di operazione, con eliminazione del rischio da contatto per gli operatori, evitare spostamenti da un lato all'altro dell'installazione mediante mezzi quali carrelli elevatori, con conseguente riduzione delle sorgenti di inquinamento, anche acustico, ottimizzando i flussi di materiale ed evitando i flussi di trasporto interno.

LOTTO 52 (T.U. 114/201 – P.C. 572/2015)

La società Profilglass SpA, per le lavorazioni da condurre all'interno del lotto n.52, ha presentato agli Enti competenti, con pec del 23/10/2017, comunicazione di modifica non sostanziale ex-art.29-nonies D.Lgs. 152/06, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n°31 del 30/04/2015. In particolare trattasi della installazione di una linea continua di ricottura e trattamento termico e di una linea di tensio-splanatura e passivazione.

Per quanto attiene la Linea di ricottura e trattamento termico, il processo può essere sinteticamente descritto come segue:

I rotoli laminati a freddo negli impianti già in uso presso Profilglass SpA, sono posati tramite carroponte sulle selle di parcheggio in ingresso alla linea; da queste, tramite carrello di carico, vengono prima caricati sulla stazione di preparazione rotoli dove viene eliminata la raggetta e la testa viene preparata all'imbocco, dopo di che sono caricati automaticamente sull'aspo svolgitore.

Una volta sull'aspo svolgitore, la testa del rotolo viene introdotta fino all'aggraffatrice dove la coda del nastro precedente viene aggraffata con la coda del nuovo nastro, quindi il nastro viene svolto.

Il nastro viene prima sgrassato con acqua calda all'interno di una vasca e tramite una serie di ugelli ad alta e bassa pressione, quindi risciacquato mediante ugelli a bassa pressione, ed infine asciugato con ventilatore a lama d'aria posta in uscita al risciacquo.

La sezione di ricottura e trattamento è costituita da un forno Otto Junker della stessa tipologia dei tanti già in uso presso l'installazione; in particolare, l'impianto è costituito in sequenza dai seguenti componenti, attraverso i quali scorre in sequenza il nastro:

- Barriera di lame ad aria all'ingresso
- forno flottante
- zona di raffreddamento rapido ad acqua
- zona di raffreddamento combinato nebbia / aria
- zona di raffreddamento ad aria
- Armadi elettrici e di controllo.

Il nastro trattato viene poi inviato alle sezioni di uscita, comprendenti anche una cesoia per dividere il nastro e scartare la zona di aggraffatura/saldatura, fino all'aspo avvolgitore, carrello di scarico e sezione di stoccaggio dei rotoli in uscita.

A valle del trattamento termico è previsto un forno di invecchiamento del nastro (Forno pre-aging).

La seconda linea da installare nel lotto 52 è una linea continua di tensio-spianatura e passivazione: trattasi di una linea produttiva in grado di rifilare, tensio-spianare e trattare con un processo di de-ossidazione/etching e di passivazione al Ti/Zr, il nastro di alluminio in uscita dalla linea di trattamento termico.

Anche in questo caso tale impianto ha la funzione di trattamento superficiale dell'alluminio, che va ad aggiungersi quindi agli impianti già in uso presso l'azienda (tipo linea di spianatura e sgrassaggio, impianto di lavaggio, etc.).

I rotoli trattati nella linea di trattamento termico sono caricati tramite carrello di carico automaticamente sull'aspo svolgitore.

Una volta sull'aspo svolgitore, la testa del rotolo viene introdotta sino all'aggraffatrice dove la coda del nastro precedente viene aggraffata con la coda del nuovo nastro, quindi il nastro viene svolto e rifilato da una rifilatrice dotata di apposito nastro trasportatore del rifilo. Il nastro viene quindi tenso-spianato e trattato chimicamente in apposite vasche a spruzzo, dove, in una prima fase viene trattato con soluzione alcalina, per rimuovere l'olio e pulire la superficie del nastro stesso, con relativo risciacquo, con acqua demineralizzata, per rimuovere la soluzione alcalina dalla superficie del nastro; quindi lavato e trattato con soluzione acida a base di acido solforico e fluoridrico, per ridurre entro i limiti stabiliti in specifica gli ossidi prodotti dal trattamento termico. Di seguito viene lavato con un processo a cascata atto a ridurre al minimo il consumo di acqua, e passivato con soluzione al Ti/Zr ed infine asciugato in forno con bruciatore a gas metano.

L'accumulatore permette di accumulare il nastro necessario a mantenere la velocità di processo costante durante la fase di cambio rotolo.

La cesoia a dividere posta in uscita alla linea consente di eliminare la parte del nastro aggraffata.

Il nastro avvolto viene scaricato tramite carrello di scarico dove viene legato e spostato su una delle selle di stazionamento da dove verrà evacuato.

Il sistema di aspirazione dei fumi adatto ad aspirare e trattare i fumi delle sezioni di pulitura e passivazione è composto di condotte, scrubber, ventilatore di aspirazione e camino di espulsione dei fumi all'esterno.

AMPLIAMENTI DI CUI ALLA VARIANTE URBANISTICA

Chiarito quanto in progetto all'interno degli immobili insistenti sui lotti 51 e 52, si descrive di seguito la necessità di realizzazione degli ampliamenti in parola.

Il progetto di ampliamento del lotto 51 nasce dall'esigenza di disporre di maggiore superficie di stoccaggio delle materie prime, sia per esigenze produttive che di lavoro in sicurezza. Infatti, trattandosi di magazzino e laminazione di coils di alluminio, è chiaro che la movimentazione di tali materiali all'interno dello stabilimento necessita di spazi adeguati, tali da assicurare ogni qualsivoglia manovra e movimentazione degli stessi in condizioni di sicurezza.

Altresì, l'azienda Profilglass SpA ha verificato, per il tramite del suo ufficio di progettazione, che lo spazio attribuito al laminatoio nell'ambito del primo progetto, era insufficiente per garantire l'alloggiamento di tutte le stazioni di trattamento, compresa l'area di svolgimento/avvolgimento ed il carico e scarico dei coils da questa.

Non sono previste nuove lavorazioni o nuove destinazioni d'uso delle aree interne, bensì una migliore organizzazione delle stesse, come si può evincere dalla planimetria allegata.

Allo stesso modo, nell'ambito del lotto 52 dove è prevista la realizzazione di due linee di trattamento del nastro di alluminio, come prima descritte, si è dimostrato necessario disporre le due linee a maggiore distanza rispetto quella progettata in precedenza al fine di alloggiare adeguatamente anche la strumentazione di controllo delle linee. Altresì, al fine di evitare inutili movimentazioni dei materiali all'interno dell'installazione, è necessario disporre di una adeguata superficie per lo stoccaggio di questi: l'ampliamento garantisce anche tale necessità.

Anche in questo caso, l'ampliamento del fabbricato non determina una modificazione delle lavorazioni già progettate, trattandosi solamente di una nuova distribuzione in ragione di sopravvenute esigenze di distanza tra le linee produttive e di deposito dei manufatti.

IMPATTI ED EMISSIONI

Per quanto detto, a riguardo degli impatti, ed in particolare di emissioni diffuse, si può ritenere che:

Non si individuano, nell'ambito delle attività in progetto, fasi di deliberata movimentazione di materiale polverulento. Tutte le operazioni infatti, facenti parte delle attività di trattamento superficiale dei manufatti di

ADRIA FANO SRL
ALFA IMMOBILIARE SRL
TECNOMETALLI SRL

alluminio, compreso il trattamento termico, riguardano materiali privi della frazione polverosa e costituiti manufatti di alluminio. Le tipologie dei manufatti lavorati, le modalità di movimentazione e di lavorazione di tali materiali non conducono alla produzione quindi diffusione di polveri nell'ambiente circostante. Resta confermato quanto indicato nell'AIA 31/2015 e la precedente situazione di progetto.

A riguardo delle emissioni fuggitive, si può ritenere che:

Le emissioni di processo originate dalle nuove linee di trattamento e di trattamento superficiale dei coils di alluminio, sono state oggetto di attenta individuazione e quantificazione. La captazione di tutte le emissioni è stata predisposta mediante la realizzazione di impianti di aspirazione idoneamente conformati e dimensionati, con lo scopo di mantenere la concentrazione di inquinanti negli ambienti di lavoro entro le soglie fissate dalle normative in materia di prevenzione e sicurezza nei luoghi di lavoro. Pertanto, la possibilità che si verifichi la dispersione di inquinanti in ambiente esterno, dovuta alle emissioni fuggitive, è da ritenersi irrilevante. Resta confermato quanto indicato nell'AIA 31/2015 e la precedente situazione di progetto.

A riguardo delle emissioni odorigene, si può ritenere che:

Le attività proposte non interessano e non danno origine ad emissioni odorigene. Resta confermato quanto indicato nell'AIA 31/2015 e la precedente situazione di progetto.

SISTEMI DI CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA

Tutte le attività/lavorazioni/macchinari in grado di produrre emissioni in atmosfera saranno presidiati da sistemi di depurazione ed abbattimento degli inquinanti gassosi del tipo filtri a maniche di tessuto e scrubber ad umido.

SISTEMI DI CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI SONORE

Tutti gli impianti in progetto sono posizionati all'interno degli stabilimenti, eccezion fatta per gli impianti di abbattimento delle emissioni provenienti dalle linee di trattamento dei coils di alluminio che sono della stessa tipologia di quelli già in uso presso l'installazione Profilglass SpA, e per i quali non si sono mai avute lamentele da parte del vicinato nonchè, all'esame fonometrico, sono risultate con valori di emissione di rumore, sia in termini assoluti che differenziale, al di sotto dei relativi V.L.

L'ampliamento dei fabbricati in questione, che non cambia la tipologia di attività/lavorazioni/attrezzature del primo progetto, ma consente esclusivamente una migliore distribuzione degli spazi e una riduzione delle movimentazioni dei materiali tra un capannone e l'altro, disponendo di una maggiore area ad uso magazzino, non produce pertanto variazioni del clima acustico esistente nella zona.

Tra l'altro, la costruzione dei capannoni nei lotti 51 e 52 ed il relativo ampliamento nell'area ove erano presenti civili abitazioni, acquisite dalle società scriventi, fa venir meno la presenza di recettori sensibili in area industriale, condizione sempre auspicabile.

In ogni modo, conformemente a quanto dettato dal Decreto AIA 31/2015, sarà premura della società Profilglass SpA, effettuare, entro 60 giorni dalla messa a regime degli impianti in progetto, la nuova valutazione di impatto acustico al fine di valutare la conformità dei valori rilevati con i valori limite assoluti e differenziali, e trasmetterne i relativi risultati agli Enti competenti, come prescritto nello stesso decreto AIA 31/2015.

Si resta a disposizione per quanto altro necessario.

Distinti Saluti.

Fano, li 22/02/2018

ADRIA FANO SRL

ALFA IMMOBILIARE SRL

TECNOMETALLI SRL

.....

.....

.....

PROFILGLASS SPA

