

Feltre 27/09/2018

via PEC

Spett.le Provincia di Belluno – Settore Ambiente e
Territorio – Ufficio VIA
ambiente.territorio.provincia.belluno@pecveneto.it

e p.c. Comune di Feltre
comune.feltre.bl@pecveneto.it

Dipartimento Provinciale ARPAV di Belluno
dapbl@pec.arpav.it

Spett.le ULSS 1 Dolomiti – Dipartimento di
Prevenzione
protocollo.aulss1@pecveneto.it

Spett.le Ente Parco Nazionale Dolomiti Bellunesi
entepndb@postecert.it

Spett.le Ufficio Territoriale Carabinieri per la
Biodiversità di Belluno – per il Vincheto
utb.belluno@pec.corpoforestale.it

Spett.le Comando Provinciale Vigili del Fuoco di
Belluno
com.belluno@cert.vigilfuoco.it

Soprintendenza Archeologia, Belle Arti e
Paesaggio per l'Area Metropolitana di Venezia e le
Province di Belluno, Padova e Treviso
mbac-sabap-ve-met@mailcert.beniculturali.it

Oggetto: Ditta Hydro Extrusion Italy s.r.l. “Progetto di aggiornamento tecnologico, aumento dell'efficienza e incremento della capacità di fusione del forno fusorio dello stabilimento Hydro Extrusion Italy s.r.l. di Feltre (BL)”. Codice progetto 01/2018 Procedimento di Valutazione di Impatto Ambientale e Autorizzazione Integrata Ambientale e provvedimento autorizzatorio unico ai sensi dell'art. 27-bis del D.Lgs 152/2006 e art. 11 L.R. 4/2016.

Richiesta di integrazione progettuale ai sensi del comma 5 dell'art. 27-bis D.Lgs. 152/2006.

Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento da parte di Hydro Extruded Solutions AS - Oslo – Norway

Hydro Extrusion Italy S.r.l.

Socio unico con sede legale:

Via A. Ciucani, 8

20876 Ornago (MB) - ITALIA

Tel: +39 039 66581 Fax: +39 039 6658205

P.I. 05634160963 Registro Imprese Milano-Monza-Brianza-Lodi n. 0563160963 – REA: MB-1900832

Sede operativa di Ornago

Via A. Ciucani, 8

20876 Ornago (MB) - ITALIA

Tel: +39 039 66581

Fax: +39 039 6658205

Sede operativa di Feltre

Viale Monte Grappa, 29

32032 Feltre (BL) - ITALIA

Tel. +39 0439.334238

Fax: +39 0439.334269

Con la presente si dà seguito alle richieste di integrazione progettuale ricevute dalla Provincia di Belluno con documento del 15/06/2018 Prot. N. 24297 ricevuto tramite P.E.C. il giorno 16/06/2018.

Di seguito vengono forniti i chiarimenti richiesti.

- 1) Si rimanda al documento allegato "Integrazioni_SIA_rev4_VINCA.pdf"
- 2) Si rimanda ai documenti allegati "Integrazioni_SIA_rev4.pdf" e "Integrazioni_SIA_rev4_VINCA.pdf"
- 3) Si rimanda al documento allegato "Controdeduzioni_rev1.pdf"
- 4) Si rimanda al documento allegato "Integrazioni_SIA_rev4.pdf"
- 5) Si rimanda al documento allegato "Integrazioni_SIA_rev4.pdf"
- 6) L'aumento della temperatura della volta del forno (parte sommitale o tetto) non modifica la temperatura del bagno di fusione, che resterà attorno ai 700°C, e di conseguenza non si prevedono sostanziali modifiche alla temperatura dei fumi che fuoriescono dalla camera di fusione. Per spiegare meglio questo aspetto, si ritiene utile ricordare il funzionamento del sistema di convogliamento fumi al camino E80 (munito di impianto di abbattimento e SME) che derivano essenzialmente da tre sorgenti:
 - a. Tubazioni di scarico della combustione dei bruciatori rigenerativi

I derivati della combustione vengono aspirati e passano attraverso il sistema a sfere ceramiche dei bruciatori rigenerativi che provvedono ad effettuare una prima filtrazione e raffreddamento dei fumi. Non cambiando la potenza dei bruciatori la temperatura dei fumi di combustione rimarrà la stessa della situazione attuale.
 - b. Tubazione della camera di fusione

Il punto di uscita dei fumi della camera di fusione è posizionato ad un'altezza di poco superiore al livello del metallo (circa 700 mm) e il camino è dotato di un meccanismo, detto "dumper", che blocca l'uscita dei fumi dalla camera di fusione durante il funzionamento dei bruciatori. Pertanto, la temperatura dei fumi in uscita dalla camera di fusione è e resterà molto vicina alla temperatura del metallo liquido (circa 700°C).
 - c. Tubazione della cappa fronte forno

La cappa collocata sopra la porta del forno fusorio serve per aspirare eventuali fumi fuggitivi soprattutto nelle fasi di lavoro eseguite a porta aperta (mescolamento, scorifica, alligazione....). La temperatura di queste emissioni non subirà sostanziali cambiamenti

in quanto non sarà più necessario effettuare il mescolamento a porta aperta grazie all'azione dello Stirrer.

L'impianto di aspirazione e trattamento fumi è comunque stato progettato e costruito con un sistema di controllo della temperatura delle maniche per evitare il loro danneggiamento e/o il rischio che si incendino. Il termostato che blocca il funzionamento dell'aspiratore fumi e di conseguenza il forno fusorio è settato dal costruttore ad una temperatura di 110°C in considerazione del fatto che le maniche sono garantite dal fornitore fino a 120°C.

Nel caso di intervento del termostato, il sistema va in allarme spegnendo immediatamente l'aspiratore e di conseguenza anche il forno fusorio si spegno. Per raffreddare le maniche, è necessario a questo punto impostare il sistema in modalità manuale affinché possa spirare aria fresca dalle cappe del deposito scorie e sopra al forno d'attesa fino al raggiungimento del valore normale che consenta di riprendere la normale operatività.

Solo successivamente si può rimettere in servizio il sistema in automatico e riavviare il forno fusorio.

- 7) Si rimanda al documento allegato "Integrazioni_SIA_rev4.pdf"
- 8) Come già riportato in precedenza, il forno fusorio è stato fin dalla sua installazione predisposto per l'utilizzo di questo sistema di miglioramento della combustione e di conseguenza l'impianto dell'ossigeno, con il relativo serbatoio, sono sempre stati presenti in stabilimento.
In particolare, il serbatoio destinato all'ossigeno è collocato vicino al serbatoio dell'Argon, come indicato nell'area di stoccaggio n.15 in planimetria Allegato C11/A del 22/11/2017 già consegnata con la domanda di modifica sostanziale dell'AIA in data 11/01/2018.
L'ossigeno, analogamente a quanto fatto per gli altri gas tecnici utilizzati, verrà approvvigionato con appositi auto mezzi adibiti al trasporto e alla ricarica di serbatoi dedicati.
- 9) Si rimanda al documento allegato "Integrazioni_SIA_rev4.pdf" allegato
- 10) Si rimanda al documento allegato "Integrazioni_SIA_rev4.pdf" allegato
- 11) Lo stabilimento ha una procedura per i controlli in accettazione che ricopre questo aspetto sia ai fini ambientali che qualitativi.
In particolare, sono previsti dei controlli sulle materie prime in ingresso che sono descritti nel documento del Sistema di Gestione Qualità denominato "CQ02-I02 Controlli su materiali in ingresso" che si allega.
- 12) Si rimanda al documento allegato "Integrazioni_SIA_rev4_rumore.pdf".

13) Le modalità di gestione delle scorie di fusione non subiranno variazioni se non per quanto riguarda l'aumento della frequenza di movimentazione delle stesse. In particolare:

- a. per quanto riguarda le quantità prodotte, si ritiene in realtà che le modifiche di progetto portino ad una riduzione della produzione relativa di scorie per il fatto che le operazioni di mescolamento del metallo avverranno a porta chiusa tramite lo Stirrer, diminuendo l'ossidazione per contatto con l'atmosfera esterna, ma, non avendo gli elementi sufficienti per dimostrarlo, si è cautelativamente confermato il valore attuale con un conseguente aumento in valore assoluto proporzionale ai volumi di metallo fuso.
- b. le temperature delle scorie non varieranno rispetto alla situazione attuale in quanto ad una temperatura più elevata le stesse si incendierebbero rendendone impossibile la loro rimozione creando conseguentemente un fermo impianto. La pratica operativa di rimozione delle scorie pertanto resterà invariata rispetto all'attuale, con un conseguente aumento delle operazioni giornaliere di rimozione delle stesse.
- c. conseguentemente a quanto sopra i tempi di raffreddamento (8-10 ore) e l'incidenza emissiva delle scorie non varieranno rispetto alla situazione attuale.
- d. nel deposito interno ci stanno circa 60T di score, pertanto si ritiene che ci sia spazio a sufficienza per poter gestire il turnover delle scorie senza avere problemi.

14) Si rimanda al documento allegato "Integrazioni_SIA_rev4.pdf"

15) Si rimanda al documento allegato "Integrazioni_SIA_rev4.pdf"

16) Si rimanda al documento allegato "Integrazioni_SIA_rev4.pdf"

17) Per il dettaglio delle fasi di processo nella situazione attuale e di progetto si rimanda al documento allegato "Schema_fasi_produzione.pdf". La capacità produttiva attuale è stata inserita nella scheda A.3 aggiornata ed allegata nel documento "Scheda A3 integrata.pdf". Con lo stesso criterio utilizzato per la scheda A.3 si può calcolare la capacità produttiva annuale di progetto:

- Capacità produttiva giornaliera: 250T
- Giorni di produzione teorici: 365/anno
- Perdita media considerata: 3%
- Capacità produttiva = 88500T/anno

Tale valore teorico può variare sia giornalmente, in dipendenza dei formati che si producono (per alcuni formati la colata dura di più che per gli altri facendo da collo di bottiglia per la produzione) o a causa di problematiche impiantistiche che rallentano la produzione, che annualmente, per



problematiche impiantistiche gravi e a seconda del numero di giorni di manutenzione programmata necessari agli impianti di anno in anno. Pertanto, non si ritiene possibile quantificare la capacità produttiva minima e media

18) Si rimanda al documento allegato "Scheda tecnica del forno 2018"

19) La planimetria Allegato C10 del 22/11/2017, consegnata con la domanda di modifica sostanziale dell'AIA in data 11/01/2018, riporta già la rete di scarico delle acque di dilavamento del nuovo piazzale cassoni rifiuti.

20) Si rimanda al documento revisionato allegato "Scheda B12 corretta.pdf"

21) Si rimanda al documento revisionato allegato "PMC_2018.pdf" allegato

A disposizione per ogni chiarimento.

Distinti saluti,

Il Direttore di stabilimento

Stefano Spinelli