

Oggetto: Comunicazione modifiche non sostanziali AIA

RELAZIONE AMBIENTALE

**Descrizione degli aspetti ambientali relativi alle
modifiche non sostanziali previste presso lo
stabilimento Prysmian Powerlink di Arco Felice
AIA D.D. 124 del 27/04/2012**

Dicembre 2015


PRYSMIAN POWERLINK s.r.l.
Stabilimento di Arco Felice
H.S.&E
Ing. Paola Vingardi

1.0 – Premessa

A seguito di vostra comunicazione con Prot. 2A15. 4598866, la seguente relazione è una integrazione alla revisione dello stesso documento datato luglio 2015, aggiungendo una stima di dati quantitativi legati alle modifiche da apportare agli impianti.

Le modifiche sono tutte non sostanziali e non comportano aggiornamento dell'autorizzazione.

2.0 – Aspetti ambientali delle modifiche previste

Si riporta quanto già indicato nella revisione di luglio 2015, aggiungendo alcuni approfondimenti evidenziati in rosso

Le modifiche previste si possono riassumere come segue:

1. Dismissione linea cordatrice 91 fili ed installazione linea cordatrice 127 fili (punti 1 e 2 della Relazione Tecnica)
2. Introduzione di un nuovo processo: sbazzatura e ricottura cavi in rame (punto 3 della Relazione Tecnica)
3. Sostituzione forno pulizia stampi (punto 4 della Relazione Tecnica)
4. Ulteriori modifiche (punto 5 della Relazione Tecnica)

- 1) **Dismissione linea cordatrice 91 fili ed installazione linea cordatrice 127 fili (punti 1 e 2 della Relazione Tecnica):** le due linee sono molto simili ed il punto di emissione in atmosfera esistente (E4A) è confermato con le caratteristiche già dichiarate sia in termini di portata sia in termini di inquinante; l'unica modifica è nella posizione del punto di emissione dal momento che la nuova linea, per motivi di layout di fabbrica, sarà spostata all'interno dello stesso reparto in una area più estesa, si veda planimetria allegata; nessuna modifica degli altri aspetti ambientali già dichiarati e disciplinati dall'attuale AIA.

Nella tabella si confrontano gli aspetti ambientali legati alle due linee, evidenziando in rosso le modifiche

Impatto ambientale	Vecchia linea				Nuova linea			
Emissioni aria:	Parametro	Concentrazione [mg/Nm ³]	Flusso di massa [Kg/h]	Posizione	Parametro	Concentrazione [mg/Nm ³]	Flusso di massa [Kg/h]	Posizione
	SOV Aldeidi	14	0.07	N40,833372 E14,104944	SOV Aldeidi	14	0.07	N40,832935 E14,105090
Emissioni acqua	nessuna				nessuna			
Emissioni sonore	Impatto irrilevante				Impatto irrilevante: si veda valutazione previsionale impatto acustico allegata			
Materie prime	- fili di rame o alluminio - carta semiconduttiva - carta di protezione - mescola tamponante				- fili di rame o alluminio - carta semiconduttiva - carta di protezione - mescola tamponante Eventuale incremento quantitativo dei consumi di tali materie prime non è legato alla macchina ma alla tipologia di cavo in produzione			
Rifiuti	- Spezzoni di filo/corde di rame o alluminio - carta - tamponante				- Spezzoni di filo/corde di rame o alluminio - carta - tamponante Eventuale incremento quantitativo di tali rifiuti non è legato alla macchina ma alla tipologia di cavo in produzione			

La modifica si configura come una sostituzione di apparecchiatura che non comporta aumento di potenzialità o modifica delle attività autorizzate: **si tratta di una modifica non sostanziale che non comporta aggiornamento dell'autorizzazione.**

- 2) **Introduzione di un nuovo processo: sbazzatura e ricottura cavi in rame (punto 3 della Relazione Tecnica):** introduzione di alcuni aspetti ambientali rispetto a quanto già dichiarato e disciplinato dall'attuale AIA che tuttavia non comportano modifiche sostanziali. Trattandosi di una tipologia di installazione nuova

per lo stabilimento e quindi non contemplata nella attuale AIA, di seguito vengono descritti gli impatti sui vari aspetti ambientali, così come derivati da analoghe installazioni in altri stabilimenti del gruppo Prysmian:

a. Materie prime e materiali ausiliari

Il nuovo processo utilizzerà come materia prima il rame o alluminio sotto forma di vergella (9 mm) e come fluidi di processo, due lubro-refrigeranti (emulsioni oleose) per il raffreddamento del filo di rame/alluminio nelle fasi di sbazzatura e ricottura.

La vergella, fornita dal fornitore in matassa su pallet imballata con politene, verrà stoccata all'esterno del reparto.

Non si prevedono incrementi nei consumi di rame/alluminio rispetto al passato in quanto con questa linea si produrrà direttamente il filo necessario nella fase successiva per la realizzazione del conduttore, invece di acquistarlo esternamente. Si stima anzi una ottimizzazione dei consumi, andando a produrre i quantitativi e le sezioni strettamente necessarie.

L'emulsione oleosa utilizzata nella fase di sbazzatura, contiene una percentuale di olio pari al 10%. Invece, nella successiva fase di ricottura, si utilizza acqua emulsionata ad una minima percentuale di olio (max 1%).

In entrambi i casi, il lubrificante utilizzato (Hought Draw Wd 201) è costituito da una miscela di olio minerale contenente Amidi, tall-oil, N,N-bis(hidroxyethyl), 1-Propene, omopolimero, prodotti di reazione con etanolamina, sali di sodio e trietanolamina, 2,2-Iminodietanolo, e da scheda di sicurezza del prodotto presenta le seguenti frasi di pericolo:

H315 - Provoca irritazione cutanea

H318 - Provoca gravi lesioni oculari

EUH208 - Contiene Ethanol, 2,2'-[[[(methyl-1H-benzotriazol-1-yl) ethyl]imino]bis - (CAS: 80584-88-9; 80584-89-0), 1,2-Benzisotiazol-3(2H)-one Può provocare una reazione allergica

Nessuna di queste frasi di pericolo rientra tra le classi di pericolosità con soglia di rilevanza come indicato nell' Allegato 1 nel DM 272/2014

L'emulsione oleosa viene additivata con un antischiuma, MWS ADDITIVE AF 2290, miscela non pericolosa come indicato nelle scheda di sicurezza.

Per garantire la funzionalità del processo e limitare i possibili impatti ambientali, lo stoccaggio delle emulsioni oleose è ubicato all'esterno, in due vasche fuori terra in acciaio, predisposte per il contenimento, in setti separati, delle emulsioni. Le vasche hanno un volume rispettivamente di 9 m³ (vasca che alimenta lo sbozzatore) e 3 m³ (quella che alimenta il ricottore) e saranno dotate, insieme con pompe di mandata e pompe di aspirazione, di bacino di contenimento ispezionabile in cemento.

Si stima un consumo annuo di olio minerale di ca 500 l, con un incremento dei consumi totali annui di olii lubrificanti < 5%

b. Acque: approvvigionamento

Il raffreddamento avverrà attraverso **un circuito chiuso di acqua industriale** dedicato esclusivamente a Sbozzatore e Ricottore che verrà dotato di una torre evaporativa.

Il circuito verrà opportunamente reintegrato per supplire all'evaporazione, mediante acqua demineralizzata.

Si prevede un incremento del volume di acqua prelevata dalla linea idrica comunale < 5% rispetto l'attuale fabbisogno

c. Acque: scarichi

Poiché come detto sopra le acque di raffreddamento della sbozzatura hanno un flusso separato, e vengono riciclate nell'impianto di raffreddamento della linea, non vi è impatto sul sistema di raffreddamento già esistente né scarico nel collettore fognario.

d. Emissioni in atmosfera

Il progetto della nuova linea di sbozzatura e ricottura rame prevede un punto di emissione in atmosfera per il vapore acqueo prodotto durante la ricottura del filo: trattasi quindi di un punto di emissione poco significativo, identificato in

planimetria con il codice E114 che non costituisce una modifica alla AIA. La società si impegna entro 30gg dall'installazione ad effettuare campionamento delle emissioni e comunicare alla Regione eventuali parametri riscontrati diversi da quello dichiarato.

e. Rifiuti

L'emulsione utilizzata per la sbozzatura viene filtrata al fine di garantirne la qualità eliminando il polverino di rame che si accumula nel liquido.

Si prevede che il rifiuto costituito dai filtri in carta, contenenti Rame ed emulsione oleosa, possa essere assimilabile al CER 160107*, codice di rifiuto già gestito e riportato in AIA. Al primo smaltimento si provvederà a caratterizzare il rifiuto confermando tale CER. In situazioni anomale può determinarsi la produzione di olio lubrificante di scarto e/o di emulsione oleosa e/o stracci imbevuti di tale olio: per l'olio il CER sarà il 130205*, per l'emulsione oleosa 120109*, per gli stracci imbevuti 150202*, per fanghi di lavorazione 120114*. L'incremento di rifiuti pericolosi prodotti si stima < 5% rispetto quanto prodotto nello scorso anno.

f. Emissioni sonore

Il sistema di asciugatura filo composto da getti di aria con direzione opposta a quella del filo, è racchiuso all'interno di una camera, al fine di ridurre la rumorosità.

Non è previsto alcun impatto sulla rumorosità verso l'esterno dello stabilimento.

Si allega valutazione previsionale dell'impatto acustico.

g. Energia

Le potenze elettriche installate sono di 360 KVA per lo sbozzatore e di 640 KW per il ricottore. Non si stima un utilizzo continuo dei due macchinari, ma di max 200 gg/anno. Si prevede un incremento dei consumi energetici non significativo rispetto ai consumi attuali.

In tabella una sintesi e quantificazione degli impatti ambientali connessi alla nuova installazione

Impatto ambientale	Sbozzatore/ricottore				Incremento %
Emissioni aria:	Parametro	Concentrazione [mg/Nm ³]	Flusso di massa [Kg/h]	Posizione	NA
	Vapore acqueo	NA	NA	Da installare	
Emissioni acqua	nessuna				nessuna
Emissioni sonore	82dB nell'interno come dichiarato dal produttore. Verso l'esterno si stima irrilevante				Impatto irrilevante: si veda valutazione previsionale impatto acustico allegata
Materie prime	- rame/alluminio in vergella				Non si stima un incremento
Rifiuti	- filtri olio: 160107* - olio lubrificante: 130205* - emulsioni oleose: 120109* - assorbenti, materiali filtranti.. contaminati da sostanze pericolose : 150202* - fanghi di lavorazione: 120114*				Si stima un incremento di rifiuti pericolosi <5%
Energia e Consumi idrici					Si stima un incremento inferiore al 5%. Ad ogni modo come riportato nelle Linee Guida per l'individuazione delle modifiche ad impianti già in possesso di autorizzazione integrata ambientale A.I.A. , non comportano modifica dell'autorizzazione

La modifica descritta:

- non comporta la revisione delle prescrizioni contenute nell'A.I.A.;
- non comporta l'incremento della grandezza oggetto della soglia relativa all'attività IPPC - codice 2.5.b (capacità massima di fusione del Piombo);

Inoltre:

- comporta variazione di una materia prima e di un materiale ausiliario, nell'ambito delle categorie già dichiarate e regolamentate in A.I.A. (Rame e olio minerale);
- comporta l'introduzione di alcune tipologie di rifiuto, nell'ambito dei codici già dichiarati e regolamentati in A.I.A. (emulsione oleosa 120109*; olio lubrificante 130205*, fanghi di lavorazione 120114* - si fa riferimento per tale classificazione a quanto già in essere presso altri stabilimenti del gruppo Prysmian);
- comporta variazioni, giudicate non significative, dei consumi specifici energetici ed idrici;
- non comporta variazioni delle emissioni idriche (non prevede scarichi in fognatura);
- comporta variazioni, giudicate non significative, delle emissioni sonore dell'impianto produttivo verso l'esterno (si veda relazione allegata);
- prevede un nuovo punto di emissione in atmosfera (E114) ritenuto non significativo in quanto costituito dal vapore acqueo prodotto durante la ricottura del filo.

Sulla base delle variazioni previste e dei dati in nostro possesso, la modifica si configura pertanto come una **modifica non sostanziale che non comporta aggiornamento dell'autorizzazione** (oggetto di sola comunicazione).

Nell'ambito del proprio sistema di gestione HSE e del Piano di Monitoraggio, che sarà integrato/modificato per tenere conto della modifica introdotta, il gestore provvederà a confermare i valori degli indicatori ambientali di riferimento, non appena il nuovo processo sarà realizzato e messo in opera.

3) **Sostituzione forno pulizia stampi (punto 4 della Relazione Tecnica):**

Sebbene il forno sarà completamente sostituito, le sole modifiche degli aspetti

ambientali già dichiarati e disciplinati dall'attuale AIA sono relative al punto di emissione (E50): esso sarà spostato in un'altra area, come indicato nella planimetria allegata.

La modifica si configura come una sostituzione di apparecchiatura che non comporta aumento di potenzialità o modifica delle attività autorizzate: **si tratta di una modifica non sostanziale che non comporta aggiornamento dell'autorizzazione.**

4) Ulteriori modifiche (punto 5 della Relazione Tecnica):

Ulteriori modifiche, evidenziate in rosso nel layout allegato, non hanno alcun impatto sugli aspetti ambientali, trattandosi di linee di trasporto cavo e di nuove piattaforme di raccolta del cavo semilavorato e cavo finito, in sostituzione di piattaforme preesistenti.

L'eventuale impatto acustico è stato valutato e contemplato nell'analisi previsionale allegata, e si dimostra irrilevante.

3.0 – Ulteriori cambiamenti rispetto all'ultima dichiarazione

In data 04/03/2013 è stata presentata istanza ai sensi del D.Lgs.152/2006 art. 29-nonies, relativa ad alcune modifiche non sostanziali correlate alla installazione di nuovi macchinari: al termine delle installazioni non tutti i punti emissivi in aria sono stati convogliati in camini dedicati, riuscendo a convogliare più sorgenti nello stesso camino o sfruttando camini preesistenti con le stesse caratteristiche emissive.

Pertanto i seguenti camini sono stati eliminati dal piano di monitoraggio, che si allega aggiornato:

a) Fabbricato 6-7:

Installazione di una vasca di impregnamento (VR4), del tutto analoga a quella già esistente nello stesso reparto (VR3): dei 4 nuovi punti di emissione in aria

previsti (E57, E58, E59, E60), di 3400 Nm³/h ciascuno, ne sono stati installati solo 2 con le stesse caratteristiche (E57 ed E58)

b) Fabbricato SACOI

Installazione di una vasca di impregnamento (VR5), analoga alla VR4 ed a quelle già esistenti nello stesso reparto (VR1 e VR2): dei 3 nuovi punti di emissione in aria previsti (E17, E18, E19) non ne è stato installato nessuno, convogliando le emissioni nei camini della vicina linea analoga VR1 (E13B e 13C) per le quali è stato necessario aumentare la portata; i valori attuali sono i seguenti:

E13B: 7100 Nm³/h

E13C: 3790 Nm³/h

Si segnala inoltre la dismissione del serbatoio interrato da 10m³ per lo stoccaggio di gasolio per autotrazione, dal momento che si utilizzano esclusivamente carrelli elevatori elettrici.

Allegato 1: piano di monitoraggio aggiornato eliminando i punti di emissione dichiarati nel 2013 ma non installati