



GIUNTA REGIONALE

CCR-VIA -- COMITATO DI COORDINAMENTO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE D'IMPATTO AMBIENTALE

Giudizio n° 3444 del 1/07/2021

Prot. n° 2021/0104587 del 16/03/2021

Ditta Proponente: FGA SRL

Oggetto: Modifica sostanziale per aumentata capacità massima produttiva dell'impianto di zincatura elettrolitica sito in S.S. pedemontana s.n.c.

Comune di Intervento: Fossacesia

Tipo procedimento: Verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Presenti (in seconda convocazione)

Direttore Dipartimento Territorio – Ambiente (Presidente) ing. Domenico Longhi (Presidente delegato)

Dirigente Servizio Valutazioni Ambientali -

Dirigente Servizio Gestione e Qualità delle Acque dott.ssa Cinzia Bozzi (delegato)

Dirigente Servizio Politica Energetica e Risorse del Territorio - Pescara dott. Enzo Franco De Vincentiis (delegato)

Dirigente Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche - Pescara dott. Gabriele Costantini (delegato)

Dirigente Servizio Pianificazione Territoriale e Paesaggio ing. Eligio Di Marzio (delegato)

Dirigente Servizio Foreste e parchi - L'Aquila ASSENTE

Dirigente Servizio Opere Marittime ASSENTE

Dirigente Servizio Genio Civile competente per territorio

Chieti ing. Ettore Eramo (delegato)

Dirigente del Servizio difesa del suolo - L'Aquila ASSENTE

Dirigente Servizio Sanità Veterinaria e Sicurezza degli Alimenti dott. Paolo Torlontano (delegato)

Direttore dell'A.R.T.A dott.ssa Luciana Di Croce (delegata)

Esperti in materia Ambientale





GIUNTA REGIONALE

Relazione Istruttoria

Titolare Istruttoria:

ing. Erika Galeotti

Gruppo Istruttorio:

dott.ssa Serena Ciabò

Si veda istruttoria allegata

Preso atto della documentazione tecnica trasmessa dalla FGA S.r.l. con prot. n. 0104587 del 16 marzo 2021 relativamente al progetto di “modifica sostanziale per aumentata capacità massima produttiva nell’impianto di zincatura elettrolitica sito in S.S. pedemontana s.n.c.” nel comune di Fossacesia;

IL COMITATO CCR-VIA

Sentita la relazione istruttoria;

Visto il verbale n. 8 dell’Ispezione Straordinaria effettuata, il giorno 28/06/2021, dal gruppo ispettivo dell’ARTA – Distretto Provinciale di Chieti, nostro prot n. 0270042 del 29-06-21, dal quale si evince che “*le vasche di zinco nichelatura e le relative vasche di dissoluzione sia della linea ROTO che della linea TELAIIO erano già in esercizio e funzionanti come da documentazione fotografica acquisita.*”

La ditta, alla richiesta di indicare la data di fine lavori e di messa in esercizio di tali vasche, ha dichiarato che i lavori sono terminati ad Agosto 2020 e la messa in esercizio è avvenuta a settembre 2020.

Arta ha inoltre rilevato che dall’esame del report annuale 2020, datato 27/05/2021, la potenzialità intesa come produzione di prodotto finito risulta già incrementata di oltre il 50 % rispetto all’autorizzato.

La ditta fa rilevare tuttavia che la volumetria totale delle vasche di lavorazione si è notevolmente ridotta a seguito dell’installazione della nuova linea rotobarile che ha comportato l’installazione di nuove vasche (l’intera linea) di dimensioni geometriche sensibilmente inferiori.

Arta, da documentazione fotografica consultata in sito e in esito all’ispezione conferma quanto dichiarato dalla ditta circa il minor volume geometrico delle vasche installate.”

Vista la nota di ARTA di trasmissione del verbale di ispezione presso la ditta FGA del 28/06/2021 nella quale si chiarisce ulteriormente che:

- *Risulta già attuato al 31/12/2020 il richiesto aumento di potenzialità (superiore al 50 % dell’autorizzato). Infatti il report annuale 2020 (trasmesso con nota acquisita al prot 27126 del 31/05/2021) evidenzia un esercizio dell’impianto ad una potenzialità superiore **anche all’incremento richiesto oltre che dell’autorizzato.***





MASSIMA CAPACITA' PRODUTTIVA PRORPOSTA DALLA DITTA				MASSIMA CAPACITA' PRODUTTIVA AUTORIZZATO		Dati di produzione del 2020
Attività	Tipo di prodotto	Unità di misura	Potenzialità massima di produzione	Potenzialità massima di produzione	Incremento Percentuale	
Zincatura metallica	Raccorderia oleodinamica	Kg	3317253,17	1722706,7	92,56%	1.787.711
Zincatura metallica	Carpenteria	Kg	572343,75	66666,7	758,5%	192979
Zincatura metallica	Bulloneria	Kg	108695,65	24567,3	342 %	131.876

- a. Si rileva che tale incremento di potenzialità è attribuibile, secondo quanto dichiarato dalla ditta, all'esercizio del nuovo impianto relativo a soli 4 mesi;
- La ditta ha inoltre dichiarato, diversamente da quanto da essa relazionato, che tale esercizio comporterà un incremento dei consumi di Zn;
 - La ditta non ha escluso, diversamente da quanto da essa relazionato, che si possa registrare un incremento delle emissioni di Ni e Zn nelle acque di scarico."

Considerate le innumerevoli discrepanze tra quanto riportato nello Studio Preliminare Ambientale presentato dalla Ditta e quanto rilevato da ARTA nel sopralluogo di ispezione (incremento del consumo di materie prime ed effettivo incremento di potenzialità dell'impianto);

Ritenuto pertanto necessario approfondire gli impatti relativi alla modifica proposta in VA e attuata dalla Ditta senza previa sottoposizione al CCR-VIA, con particolare riferimento allo scarico sul corpo idrico recettore e all'eventuale incremento di flusso di massa degli inquinanti Zn e Ni nello stesso;

Considerato che la Ditta ha realizzato modifiche progettuali che rendono il progetto difforme da quello sottoposto al procedimento di verifica di assoggettabilità a VIA, ed esaminato dal Comitato VIA con Giudizio n. 2761 del 16/03/2017;

Preso atto che si configurano le condizioni di cui all'art. 29 comma 2 del D.lgs. 152/06 e ss.mm e ii.

ESPRIME IL SEGUENTE GIUDIZIO

DIFFIDA LA DITTA

a lavorare in condizioni diverse da quelle valutate con Giudizio n. 2761 del 16/03/2017.

Al fine di valutare compiutamente gli impatti relativi alla variante proposta in VA, attuata dalla Ditta senza preventiva sottoposizione al CCR-VIA, nonché al fine di stabilire la sanzione di cui al comma 4 del citato



articolo 29, è necessario fornire, **entro 30 gg dalla pubblicazione del presente verbale**, i chiarimenti riportati in premessa che di seguito si elencano brevemente:

- eventuale incremento di flusso di massa degli inquinanti Zn e Ni nello scarico;
- effettivo incremento di potenzialità richiesto dalla Ditta;
- eventuale incremento dei consumi delle materie prime.

ing. Domenico Longhi (Presidente delegato)

FIRMATO DIGITALMENTE

dott.ssa Cinzia Bozzi (delegata)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

ing. Ettore Eramo (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Gabriele Costantini (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

ing. Eligio Di Marzio (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Paolo Torlontano (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott.ssa Luciana Di Croce (delegata)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Enzo Franco De Vincentiis (delegata)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

La Segretaria Verbalizzante

ing. Silvia Ronconi (segretaria verbalizzante)

REGIONE
ABRUZZO



GIUNTA REGIONALE





**Dipartimento Territorio e Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali**

Istruttoria Tecnica:

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A.

FGA Srl

Progetto:

Richiesta di parere esclusione VIA (VA) per modifica sostanziale aumentata capacità massima produttiva impianto di zincatura elettrolitica FGA srl sito in S.S. pedemontana snc Comune di Fossacesia (CH) CAP 66022

Oggetto

Titolo dell'intervento:	Richiesta di parere esclusione VIA (VA) per modifica sostanziale aumentata capacità massima produttiva impianto di zincatura elettrolitica FGA srl sito in S.S. pedemontana snc Comune di Fossacesia (CH) CAP 66022
Descrizione del progetto:	Modifica sostanziale all'impianto esistente in quanto l'incremento della capacità produttiva degli impianti è di un valore pari o superiore al 50% del valore della capacità produttiva di progetto autorizzata nel Provvedimento A.I.A. iniziale, ai sensi del punto 2 di cui al paragrafo "2. Modifiche sostanziali" dell'Allegato 1 alla D.G.R. n. 118/2019.
Azienda Proponente:	FGA Srl

Localizzazione del progetto

Comune:	Fossacesia
Provincia:	CH
Altri Comuni interessati:	Nessuno
Numero foglio catastale:	32
Particella catastale:	75

Contenuti istruttoria:

La presente istruttoria riassume quanto riportato nello Studio Preliminare Ambientale e nei relativi allegati prodotti e firmati dal Dott. Sciarra Rossano, iscritto all'Ordine dei Biologi della Regione Abruzzo, matr. N. 42277.

Per semplicità di lettura la presente istruttoria è suddivisa nelle seguenti sezioni:

- I. Anagrafica del progetto
- II. Sintesi dello Studio Preliminare Ambientale (SPA)
- III. Sintesi dello Studio di Incidenza

Referenti della Direzione

Titolare istruttoria:

Ing. Erika Galeotti

Gruppo di lavoro istruttorio:

Dott.ssa Serena Ciabò





SEZIONE I ANAGRAFICA DEL PROGETTO

1. Responsabile Azienda Proponente

Cognome e nome	Perspicane Angelica
e-mail	info@fga-srl.it
PEC	fga-srl@pec.it

2. Estensore dello studio

Cognome e nome	Sciarrà Rossano
Albo Professionale e num. iscrizione	Ordine dei Biologi della Regione Abruzzo, matr. N. 42277
Telefono	0854171231
e-mail	rossano@drsciarrarossano.it
PEC	rossano.sciarra@pec.enpab.it

3. Avvio della procedura

Acquisizione in atti domanda	Prot. n. 0104587del 16/03/2021
Comunicazione enti e avvio procedura	Prot. n. 0129178/21del 31/03/2021

4. Iter Amministrativo

Oneri istruttori versati	50,00 €
Precedenti pareri CCR_VIA	--

5. Elenco Elaborati

Publicati sul sito - Sezione "Elaborati VA" (avvio della procedura)	Publicati sul sito - Sezione "Integrazioni" (integrazioni richieste)
<p>Progetto Preliminare: Progetto modifica 03_03_2020</p> <p>Studio preliminare ambientale: Studio Preliminare Impatto Ambientale FGA 03_03_2021</p> <p>Altri elaborati: Allegati alla richiesta revisione VA</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 Planimetria autorizzata in VA e AIA 1 modifica COMPLETA 03_03_2020 2 modifica EMISSIONI 03_03_2020 3 modifica IMPIANTO DEPURAZIONE 03_03_2020 4 modifica EMISSIONI SEZIONE 03_03_2020 5 modifica EMISSIONI SEZIONE scrubber 03_03_2020 6 modifica IMPIANTO DEPURAZIONE PIANTA 03_03_2020 7 modifica EMISSIONI PIANTA scrubber 03_03_2020 8 AIA titolo autorizzativo 9 Comunicazione Regione Abruzzo 09_07_2020.MARCIA CONTROLLATA EN01 e EN02 10 FGA RUMORE 25 01 2018 11 Attivazione NUOVA tubazione di scarico 12 FGA IMPATTO ACUSTICO 2020 13 Procedura emissioni odorigene 01 14 ISO-14001-287986-2019-AE-ITA-ACCREDIA-0.0-it-IT - 20200219 15 285823-2019-AQ-ITA-ACCREDIA - ITA	<p>Integrazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> TRASMISSIONI INTEGRAZIONI DEL 22_03-2021 Studio Preliminare Impatto Ambientale INTEGRAZIONI FGA 22_03_2021 Allegati INTEGRAZIONE alla richiesta revisione VA Attivazione NUOVA tubazione di scarico Autorizzazione concessione tubazione Cartografia con rappresentazione linea di scarico acque depurate FGA Consorzio Bonifica Sud Richiesta concessione Report anno 2019 sezione riassuntiva Scarichi Idrici Trasmissione concessione tubazione scarico

6. Osservazioni

Non sono pervenute osservazioni entro i termini di legge.

Premessa

In riferimento all'impianto di zincatura elettrolitica in oggetto, la Ditta F.G.A. srl è in possesso del titolo autorizzativo AIA DPC025/192 del 05/10/2017 rilasciato da Servizio Politica Energetica, Qualità dell'Aria Sina Ufficio Qualità dell'Aria, Inquinamento Acustico, Elettromagnetico.

In seno all'autorizzazione AIA, nel 2019 la ditta ha comunicato delle modifiche all'impianto che riguardavano anche la completa sostituzione della linea roto-barile con altra di nuova generazione.



Nel settembre 2020 è stata prodotta documentazione di modifica della massima capacità produttiva. Dopo approfondita analisi degli Organi Competenti in data 20/10/2020 con nota della Regione Abruzzo n. RA/312416 la modifica viene definita sostanziale in quanto l'incremento della capacità produttiva degli impianti è di un valore pari o superiore al 50% del valore della capacità produttiva di progetto autorizzata nel Provvedimento A.I.A. iniziale, ai sensi del punto 2 di cui al paragrafo "2. Modifiche sostanziali" dell'Allegato 1 alla D.G.R. n. 118/2019. In conseguenza di quanto detto la Ditta FGA, con nota 0104587 del 16/03/2021 ha chiesto l'avvio del procedimento di Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. ai sensi dell'art. 19 del D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., in quanto l'opera è ricompresa al punto 2.6 dell'All. IV alla parte Seconda del D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. "Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³".

Il Servizio DPC002, in qualità di organo tecnico competente in materia di VIA (art. 6, D.G.R. 119/2002 e ss.mm.ii.), ha effettuato la verifica di completezza e adeguatezza della documentazione allegata all'istanza, ai sensi del comma 2 dell'art. 19 del D.Lgs. 152/2006, così come modificato dall'art. 50, comma 1, Legge n. 120 del 2020, e con nota prot. n. 110972 del 19/03/2021, ha richiesto integrazioni alla Ditta Proponente. A riscontro della suddetta richiesta, il Proponente, con nota prot. 120818 del 25/03/2021, ha comunicato l'avvenuta pubblicazione della documentazione integrativa all'interno dello SRA, nell'area dedicata all'istanza, nella sezione "integrazioni".

La presente istruttoria riporta una sintesi della documentazione trasmessa dal proponente nelle suddette fasi. In premessa si specifica altresì che il progetto in parola era stato sottoposto all'esame del CCR VIA che si è espresso con il Giudizio 2761 del 16/03/2017 "favorevole all'Esclusione della Procedura V.I.A. con le seguenti prescrizioni:

1. La ditta, in sede di AIA, deve inserire tra i metalli in emissione anche lo zinco, il cui VLE è fissato in 5 mg/Nmc come previsto dalla DGR 517/07.
2. È necessario che l'azienda installi idonei sistemi di abbattimento delle polveri e delle emissioni acide, conformi alle BAT.
3. L'Azienda è tenuta a verificare periodicamente lo stato di tenuta del fosso cementato, dove vengono recapitati gli scarichi idrici, ripristinandone l'impermeabilizzazione laddove necessario. In caso contrario, l'azienda è tenuta a rispettare i VLE di cui alla tab. 4 all. 5 della parte III del D.Lgs. 152/2006.
4. Dovrà essere effettuato, ad impianto appena ampliato e nelle prime fasi di piena operatività, un monitoraggio fonometrico che verifichi l'effettiva rispondenza ai limiti di legge del rumore prodotto dalle apparecchiature installate e del transito dei veicoli ed immesso sia nell'ambiente esterno che presso i recettori più esposti compresi insediamenti produttivi limitrofi (L. 447/1995); le risultanze dello stesso, eventualmente corredate dal progetto delle opere di bonifica acustica (qualora risultassero necessarie a seguito del mancato rispetto dei limiti), dovranno essere trasmesse al Distretto ARTA di Chieti per le conseguenti valutazioni e per conoscenza al Servizio Valutazione Ambientale della Regione Abruzzo.

Nello SPA è riportata in primo luogo la verifica del rispetto delle suddette prescrizioni:

1. La F.G.A. S.R.L. ha allegato allo SPA il quadro riassuntivo delle emissioni in atmosfera che prevedessero la presenza anche dello Zinco autorizzato in sede AIA distinto nelle fasi PRE -OPERAM e POST-OPERAM legate alla realizzazione dei sistemi di abbattimento SCRUBBER.
2. Per quanto concerne i sistemi di abbattimento, in data 09/07/2020, la ditta ha prodotto la comunicazione di fine lavori installazione di due torri d'abbattimento Scrubber e la Comunicazione di messa in esercizio degli impianti.
3. La F.G.A. S.R.L. ha comunicato in data 05/03/2019 la realizzazione di tubazione di scarico in grado di addurre le acque di scarico dalla sede della FGA Srl al Fiume Sangro senza possibilità di riversarsi sul Fosso Santa Maria Imbaro. La data di avvio allo scarico per mezzo della nuova tubazione è avvenuta in data 28/02/2019.



4. La F.G.A. S.R.L. in data 25/01/2018 ha richiesto l'esecuzione di Valutazione di Impatto Acustico che ha dimostrato l'effettiva rispondenza ai limiti di legge del rumore prodotto dalle apparecchiature installate e dal transito dei veicoli ed immesso sia nell'ambiente esterno che presso i recettori più esposti compresi insediamenti limitrofi.

SEZIONE II

SINTESI DELLO STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE (SPA)

PARTE 1

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

1. Localizzazione

L'area su cui sorge l'opificio industriale è situata nella parte sud-ovest del territorio comunale del Comune di Fossacesia in Prossimità dell'uscita Val di Sangro dell'asse Autostradale A14 Bari-Bologna.

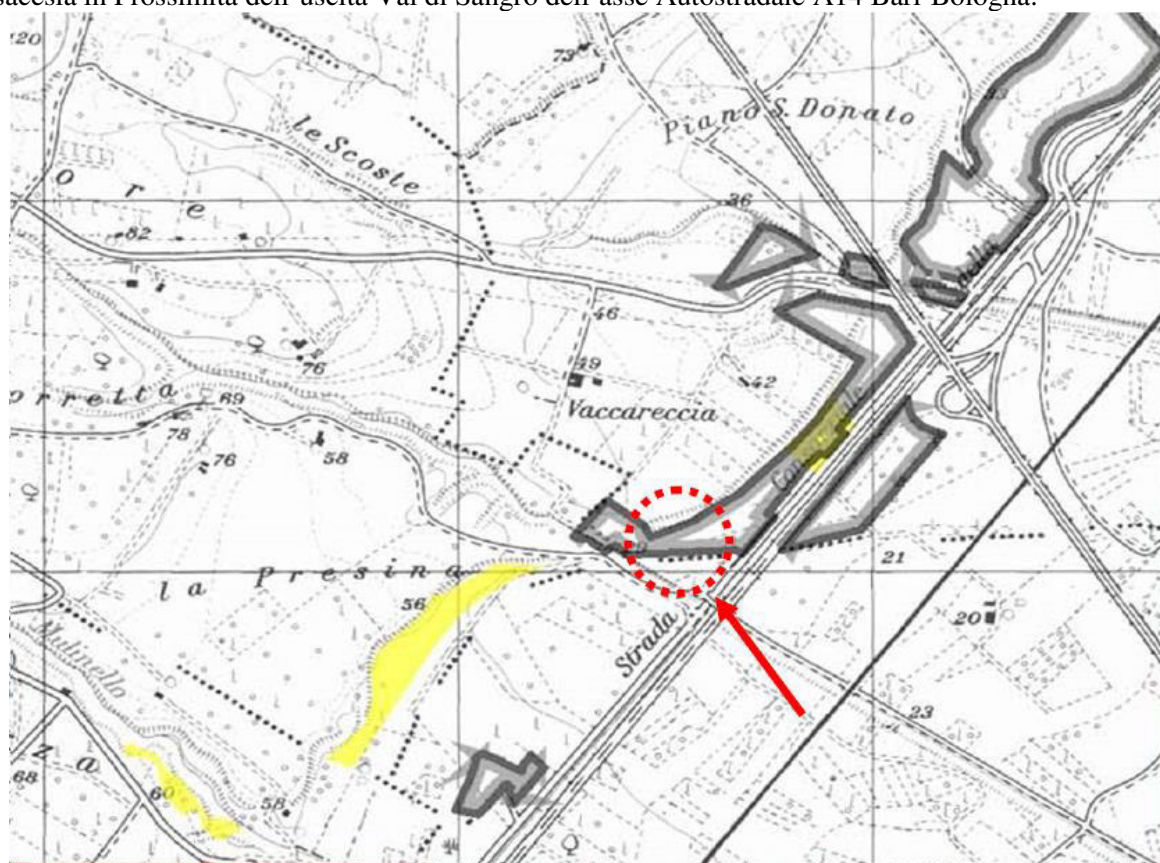


Figura 1 – Inquadramento territoriale

L'area è individuata catastalmente al Comune di Fossacesia al Foglio n. 32 – Part. 75, e la superficie occupata dalla FGA Srl risulta essere di circa 2100 mq.

2. Piano Regolatore Generale (P.R.G.)

Secondo quanto riportato nel Piano Regolatore Generale vigente del Comune di Fossacesia, l'opificio è localizzata all'interno dell'area "Zona Artigianale- commerciale di completamento D1" (retino a righe oblique ortogonali di colore rosso scuro). Il PRG per la zona D1 si attua attraverso un PIP (Piano per gli insediamenti produttivi) che, da informazioni riportate nello SPA, è in adozione.



Figura 2 – Stralcio PRG

3. Aree Protette e Rete Natura 2000

La zona d'intervento è esterna alle "Aree protette" ed alle aree della "Rete Natura 2000".

Distanze:

SIC IT7140112 mt 2322,00

SIC IT7140111 mt 3682,00

SIC IT7140107 mt 2175,00

SIC IT7140106 mt 5378,00

nonostante le distanze dai Siti di Importanza Comunitaria, la Ditta ha ritenuto opportuno redigere, in concomitanza della sottomissione del progetto a verifica di assoggettabilità, un approfondimento inerente gli impatti del progetto sul SIC più prossimo all'area oggetto di intervento SIC IT7140107 Lecce litoranea di Torino di Sangro e Foce del Fiume Sangro.

Il tecnico conclude questa sezione affermando che non sono pertanto previsti impatti sull'area SIC e che il principale effetto che si può ipotizzare sull'area SIC da parte dell'attività della ditta FGA srl sia le emissioni in atmosfera. In questo caso si vuole precisare che la ditta in accordo alle prescrizioni VA si è dotata di idonei sistemi di abbattimento delle emissioni come disposto dalle BAT di settore.

4. Vincolo idrogeologico

Nello SPA si afferma che la zona d'intervento ricade in aree vincolate ai sensi dell'art.1 R.D. 30/12/23 n. 3267, tuttavia, da verifiche d'ufficio, la localizzazione dell'impianto, nello stralcio sotto riportato, non risulta essere corretto.



Figura 3 – Stralcio del vincolo idrogeologico

5. PRP

Nello SPA vengono considerate le carte delle conoscenze condivise dell'aggiornamento del PRP, dalle quali si evince che l'area risulta in zona B1.



Figura 4 – Stralcio carta dei vincoli

6. Piano di tutela delle acque

Secondo quanto riportato nello SPA, l'area non ricade in nessuno dei vincoli imposti dal PTA.

7. Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.)

Secondo quanto riportato nello SPA, il progetto non contrasta con le previsioni del PTCP della provincia di Chieti.



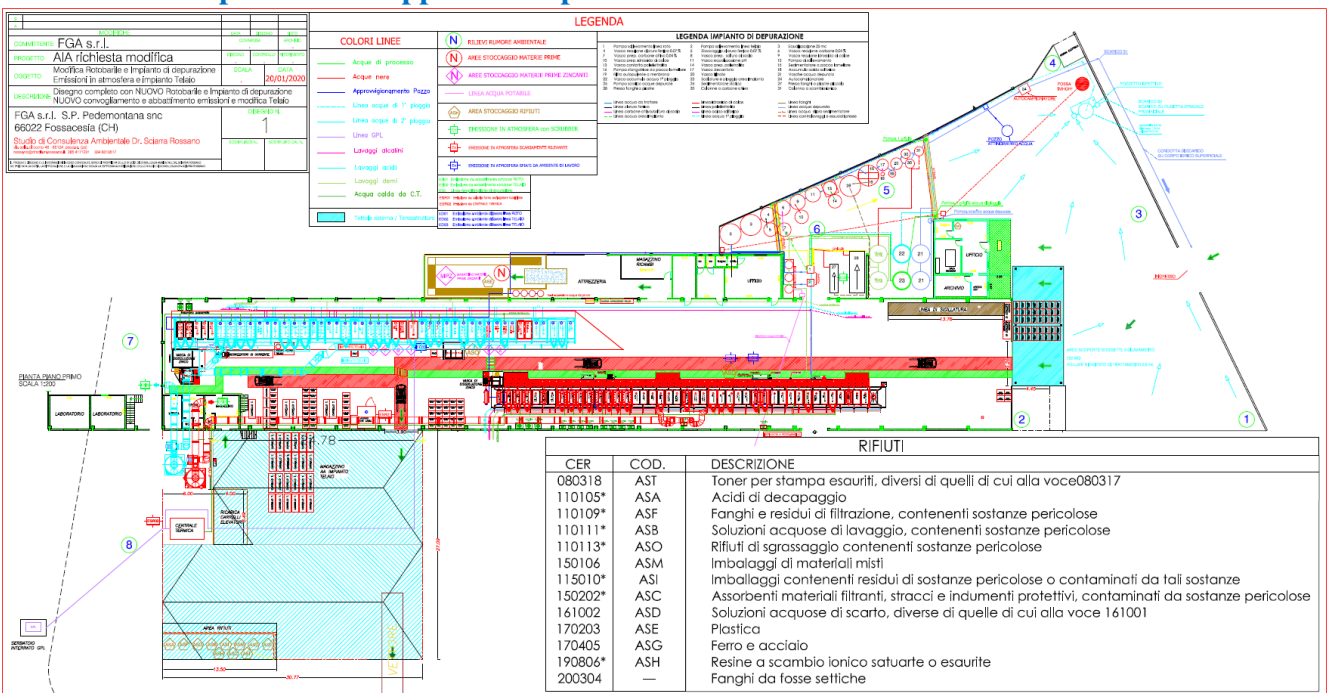
PARTE 2 QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

1. Variazione della capacità produttiva

MASSIMA CAPACITA' PRODUTTIVA PROPOSTA				MASSIMA CAPACITA' PRODUTTIVA AUTORIZZATA	
Attività	Tipo di prodotto	Unità di misura	Potenzialità massima di produzione	Potenzialità massima di produzione	Incremento Percentuale
Zincatura metallica	Raccorderia oleodinamica	Kg	3317253,17	1722706,7	92,56 %
	Carpenteria	Kg	572343,75	66666,7	758,5 %
	Bulloneria	Kg	108695,65	24567,3	342,0 %

Il tecnico precisa che alla modifica della capacità massima produttiva non corrisponde l'aumento del consumo delle risorse intese come; acqua (necessaria per i lavaggi) metano, (riscaldamento vasche) energia elettrica. La spiegazione è unicamente data dall'aumentata capacità produttiva della linea rotobarile nuova che, come detto in precedenza rispetto alla vecchia presenta un volume di prodotti zincanti inferiore.

2. Modifiche impiantistiche apportate dopo l'ottenimento dei titoli autorizzativi del 2017



Nuovo impianto rotobarile

La vecchia linea rotobarile è stata completamente smantellata e sostituita da nuova linea, ad oggi non ancora collaudata, più performante che comprende anche un nuovo trattamento che precedentemente non veniva effettuato.

Comparando il volume complessivo degli impianti vecchio si vede chiaramente come il nuovo ha un volume complessivo inferiore:

Impianto Rotobarile smantellato It 73.700



Impianto Rotobarile montato lt 57.910

Nuovo trattamento e la zinco-nichelatura

L'impianto nuovo, che prevede l'aggiunta del trattamento di zinco-nichelatura, è stato posizionato nel medesimo luogo e con il medesimo ingombro del precedente grazie al recupero di spazi vuoti e posizioni tra le vasche che nel vecchio impianto non venivano sfruttate.

I trattamenti per la canonica zincatura rimarranno invariate, verranno invece annesse alla linea le ultime 6 posizioni per il trattamento zinco-nichelatura non presente nell'impianto vecchio.

Un'altra modifica è stata l'eliminazione dell'utilizzo della corrente elettrica per il riscaldamento dei bagni in luogo dell'acqua calda prodotta dalla centrale termica alimentata a GPL. Il serbatoio GPL è stato realizzato in luogo idoneo e lo stesso ha la possibilità di stoccaggio pari a 8000 litri circa.

Tale modifica permette in futuro il più facile passaggio ad altro combustibile come il metano che porterà una decisa contrazione dei costi. Nel bilancio energetico è stata valutata il passaggio da energia termica prodotta da GPL in luogo del consumo di energia elettrica.

Aggiunta trattamento zinco-nichelatura all'impianto telaio

Il tecnico dichiara che l'impianto è sostanzialmente invariato con l'unica aggiunta nelle postazioni precedentemente vuote con il trattamento dello zinco nichelatura e ultrasuoni.

Per ciò che attiene le posizioni che si rilevano tra la condizione pre-modifica e post modifica (linea telaio) le posizioni risultano 47 contro le 46 precedenti tale incremento è dovuto alla rimozione dei due setti presenti tra le posizioni 43,44,45 precedenti e montando tre setti interni al fine di avere 4 posizioni denominate in condizione post-intervento con la numerazione 43,44,45,46. Tale soluzione ha lasciato invariato l'ingombro complessivo della linea.

Gli ultrasuoni preparano meglio i pezzi al trattamento galvanico e l'Inibitore inibisce la formazione di ruggine dopo trattamento galvanico.

Scrubber

Nell'AIA autorizzata erano previsti due torri di abbattimento indicate con EN01 ed EN02 con il seguente collegamento aeraulico:

EN01 Vasche di zincatura linea 1 (ROTO) Portata 30000 Nmc/h

Vasche di passivazione linea 1 (ROTO)

Vasche di passivazione linea 2 (TELAIO)

EN02 Vasche di zincatura linea 2 (TELAIO) Portata 16000 Nmc/h

Asciugatura in linea Vasche 2 e 3 (TELAIO)

Che nella logica di funzionamento raccoglievano i fumi acidi separati da quelli basici per i due impianti ROTO e TELAIO) con la possibilità di far funzionare un unico abbattitore a seconda della linea di produzione attivata per mezzo di elettrovalvole di chiusura dei collegamenti comuni.

La nuova soluzione prevederà sempre due scrubber ma ciascuno di essi collegato separatamente per i due impianti:

EN01 Linea ROTO

EN02 Linea TELAIO

Le portate che emergono dal progetto definitivo saranno le seguenti:

EN01 30000 Nmc/h

EN02 30000 Nmc/h

Nello SPA si precisa che la portata complessiva di abbattimento precedentemente proposta ed autorizzata in fase di pre-operam per i due impianti era di 46.000 Nmc/h nella modifica effettuata in fase di progettazione esecutiva risulta essere di 60.000 Nmc/h.

Il sistema di abbattimento rimane invariato rispetto alle condizioni autorizzate in post-operam.

Il punto di campionamento non sarà sulla perpendicolare delle due torri bensì avverrà dalla copertura dell'attiguo opificio industriale che risulta calpestable e senza aperture.





3. Fasi del ciclo produttivo

Il ciclo produttivo si suddivide in due linee di trattamento:

Zincatura a telaio (automatica), in cui vengono lavorati i materiali ferrosi di più grandi dimensioni oppure i più delicati da trattare.

Zincatura rotativa a barile (automatica), per i materiali di dimensioni ridotte, come ad esempio la bulloneria; Le differenze maggiori tra le due diverse linee si manifestano nel metodo di immersione in vasca dei prodotti da trattare: nel primo si ha un'immersione in vasca dei pezzi agganciati ad un telaio che dà il supporto ai pezzi, nel secondo i pezzi sono contenuti in un cestello forato che viene immerso nella vasca.

I due impianti completamente automatici dispongono ciascuno di un sistema a carroponte che scorre su un basamento situato sul lato corto delle vasche che trasla spostando il materiale sia da vasca a vasca che immergendo/estraendo il materiale dalle vasche.

Le vasche per entrambi gli impianti sono situate fuori terra agganciate ad un telaio che strutturalmente dà sostegno alle vasche. Le stesse sono realizzate in materiale plastico Moplen (polipropilene) notoriamente più resistente alla temperatura del PVC e un materiale termoplastico, semicristallino, in acciaio rivestito in pvc per l'impianto a telaio.

Tale sistema consente quindi nei casi di necessità l'estrazione della singola vasca e la sostituzione della stessa per manutenzione e/o sostituzione senza pregiudicare il processo produttivo.

Il bordo vasca è situato a circa 2 mt dal pavimento e viene raggiunto per mezzo di scala di accesso e da passerella di camminamento che corre per tutta la lunghezza della linea.

I trattamenti per la canonica zincatura rimarranno invariate, verranno invece annesse alla linea le ultime 6 posizioni per il trattamento zinco-nichelatura non presente nell'impianto vecchio.

La modifica all'impianto telaio è consistita nell'aggiunta nelle ultime vasche dello stesso di un trattamento di zinco-nichelatura così come descritto per l'impianto rotobarile. Si precisa che sono state recuperate vasche precedentemente vuote e/o dismesse dove è stato inserito il trattamento di zinco nichelatura

4. Impianto di depurazione acque industriali

Le modifiche hanno interessato i seguenti plessi impiantistici:

1. Equalizzazione ingresso impianto;
2. Trattamento cloruro ferrico ripristinato;
3. Trattamento con carbone attivo ripristinato;
4. Trattamento con solfuro di sodio;
5. Trattamento con calce idrata e soda a pH 10,0;
6. Aumento dei tempi di contatto nelle fasi reazione;
7. Miglioramento della fase fiocco formatore del polielettrolita;
8. Nuovo sistema di trattamento acque per mezzo di carboni attivi con maggiore quantità di trattamento;
9. Nuovo sistema di disidratazione fanghi per mezzo di impianto di pressa a piastre che aumenta le portate di trattamento e diminuisce l'umidità del fango;
10. Nuova Pressa a piastre di riserva;
11. E' in procinto di essere installato in coda al trattamento con carboni attivi un successivo trattamento con colonna a resina ionica specifica per i metalli in grado di assicurare i restrittivi limiti di scarico in corpo idrico superficiale.

La prima modifica "equalizzazione ingresso impianto" è stata necessaria al fine di evitare il trattamento dei picchi di inquinanti provenienti dai lavaggi dei due impianti. Il volume scelto degli equalizzatori di circa 24 mc cadauno per un totale di circa 50 mc consente una ritenzione di circa 7 ore di scarico condizione che assicura una buona equalizzazione delle acque da trattare.

Il secondo "trattamento con cloruro ferrico" a pH 5,5 (ripristinato in quanto non presente nel precedente assetto impiantistico) è stato definito nello SPA come un trattamento indispensabile al fine di intrappolare il complessivo degli inquinanti. Il dosaggio del cloruro ferrico è tenuto sotto stretto controllo al fine di evitare il





superamento dei cloruri dalle acque di scarico ben sapendo che i cloruri difficilmente possono essere eliminati dalle acque di scarico. Il controllo del cloruro ferrico viene principalmente operato attraverso la sonda di pH che ne richiama più o meno a seconda del set-point del piaccametro sapendo che la sua aggiunta acidifica il mezzo.

Il terzo "trattamento con carbone attivo" anch'esso ripristinato in quanto non presente nel precedente assetto impiantistico risulta indispensabile per il contenimento del COD e altri parametri significativi dei VLE. Sono state provate diverse concentrazioni che potessero garantire il rispetto del parametro e allo stesso tempo non aumentare eccessivamente il volume dei fanghi che conseguentemente vengono estratti dall'impianto.

Il quarto "trattamento con solfuro di sodio" aggiunto insieme al carbone attivo e quindi anch'esso a pH acido fornisce maggiore sicurezza nel contenimento dei metalli vista la spiccata stabilità del solfuro di zinco. Tale trattamento era presente nel precedente assetto impiantistico.

Il quinto "trattamento con calce e soda" è nuovamente un trattamento fiocco formatore grazie alla spiccata capacità della calce idrata di formazione di un fiocco molto stabile in grado di assorbire una vasta gamma di inquinanti. In merito a tale trattamento sono state operate delle prove portando a pH basico circa 10 il mezzo sia con la sola calce sia con calce e soda. È stato verificato dalla Ditta che il trattamento con sola calce non dava risultati migliori rispetto a calce e soda scegliendo quest'ultimo trattamento al fine di contenere il volume dei fanghi estratti dall'impianto.

La sesta modifica "aumento dei tempi di reazione" è stata una conseguenza impiantistica avendo aggiunto vasche per i trattamenti inseriti. Ovviamente l'aumento dei tempi di reazione va unicamente a vantaggio di un processo depurativo più performante. In ordine al "miglioramento della fase fiocco formatore del polielettrolita

" era stato verificato nel precedente assetto impiantistico che dopo l'aggiunta del polielettrolita il mezzo doveva essere sollevato, per mezzo di pompa, alla quota del sedimentatore a pacco lamellare, tale condizione sicuramente aveva un effetto negativo sul fiocco appena formato. Tale condizione è stata modificata alzando la vasca di contatto tra il mezzo ed il polielettrolita alla quota del sedimentatore, consentendo quindi al fiocco formatosi di sfiorare per troppo pieno all'interno del sedimentatore a pacco lamellare.

Il trattamento delle acque depurate prosegue con filtro a membrana autopulente in grado di trattenere solidi sospesi e vasca di controllo pH dove viene corretto il pH del mezzo che trovandosi a circa 10 dopo il trattamento con calce idrata e soda deve essere riportato a pH conforme al limite di scarico (5,5 – 9,5). In

seguito, le acque proseguono con il trattamento su "colonne a carboni attivi". Tali colonne sono state raddoppiate in quanto a volume di carboni attivi rispetto al precedente assetto impiantistico.

Nello SPA si precisa inoltre che i contro lavaggi delle colonne a carboni attivi con la frequenza di due volte a settimana vengono inviate alle vasche degli eluati dell'acqua demi dove le stesse procedono con volume costante all'ingresso dell'impianto di depurazione evitando il picco di portata quando viene effettuato il contro lavaggio.

La modifica apportata all'impianto sulla linea fanghi è stata quella di sostituire radicalmente il sistema utilizzato passando da pressa sottovuoto a "pressa a piastre". Il tecnico dichiara che la scelta è stata fatta dopo innumerevoli tentativi utilizzando altri sistemi nessuno performante quanto la pressa a piastre. Essendo tale fase significativa sia sotto l'aspetto dei tempi di estrazione dei fanghi che dei volumi estratti, è stato previsto l'acquisto di due presse a piastre. La prima più performante (capacità di trattamento maggiori) viene tenuta in funzione la seconda utilizzata di riserva alla precedente e nei casi di necessità (non ancora verificatisi) in aggiunta alla prima. Il sistema adottato consente di ottenere una percentuale di secco del fango pari al 22/24 % un risultato molto superiore alla pressa sottovuoto precedentemente utilizzata. L'ultima modifica effettuata sarà quella dell'installazione a valle delle colonne a carboni attivi di "colonna a scambio ionica" per la cattura dei metalli. Si è ricorsi all'adozione di tale sistema al fine di assicurare il rispetto dei limiti per il parametro ritenuto più significativo dalla Ditta, ovvero lo zinco.

A valle dei processi depurativi di industrie galvaniche viene utilizzata una resina selettiva con una capacità di ritenzione dell'ordine di 0,8-0,9 eq/lit pari a circa 30-40 gr di metallo per litro di resina, al fine di eliminare e trattenere i metalli che potrebbero restare dal processo di depurazione.

Il tecnico dichiara che, in ordine all'automazione dell'impianto di depurazione sono stati terminati i lavori con comunicazione agli Organi Competenti in data 19/02/2021.

5. Aree esterne

L'area impianto di depurazione e tutte le aree occupate dalla FGA Srl, sia interne che esterne, sono realizzate su piazzali in cls dove eventuali sversamenti sono captati da griglia di intercettazione e rinvio in testa all'impianto di depurazione. Tutte le vasche che compongono l'impianto di depurazione posseggono requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico fisiche dei liquidi in essi stoccati. Le vasche sono provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite e/o sistemi in grado di accogliere lo sversamento (griglia di intercettazione con rimontaggio in testa all'impianto). Le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne sono mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente. Il deposito temporaneo dei rifiuti, come da evidenza cartografica, è situato al di sotto della tensostruttura. Il deposito temporaneo è dotato di cordolo di raccolta acqua essudata, pozzetto di raccolta, sistema pompante e bacino di raccolta acqua essudata che consentirà il successivo smaltimento.

PARTE 3 QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

1. Suolo e sottosuolo

Da quanto riportato nello SPA Le litologie incontrate nei sondaggi hanno permesso di raggruppare i litotipi presenti in 3 orizzonti geologici al di sotto del massetto in cls (**ORIZZONTE A (potenza max 0,5 metri):** **ORIZZONTE B (potenza massima circa 2,3 metri):** Limi argillosi di colore marrone, **ORIZZONTE C:** Ghiaie, si tratta di ghiaie eterometriche, poligeniche, in matrice limosa. **ORIZZONTE D:** Argille grigio-azzurre, si tratta di argille siltose di colore grigio-azzurro con livellati sabbiosi.



Figura 5 – Superficie piezometrica

È stato inoltre effettuato un monitoraggio con 3 piezometri installati all'interno delle aree di proprietà della FGA s.r.l., i cui rilievi, effettuati in data 24/04/2016, hanno consentito di evidenziare la soggiacenza compresa tra 2,68 metri (Pz2) e 3,17 metri (Pozzo Vibrosangro) e il Flusso sotterraneo principalmente diretto da sud-ovest verso nord-est verso il fiume Sangro.



Le indagini preliminari effettuate ai fini della caratterizzazione delle matrici ambientali terreno ed acque sotterranee dell'area così come richiesto dalla normativa nazionale (D.Lgs.152/06 e s.m.i.) e regionale (D.G.R. 1529/06, L.R. 45/07) hanno prodotto i seguenti risultati:

- I risultati delle analisi relative alla matrice terreno evidenziano valori di concentrazione inferiori alle concentrazioni soglia di contaminazione (CSC) se confrontati con i limiti previsti dalla Tabella 1 B (SITI AD USO COMMERCIALE ED INDUSTRIALE) dell'allegato 5 alla parte quarta, titolo quinto, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- I risultati delle analisi per la matrice acque sotterranee hanno evidenziato, nel piezometro S3, il superamento per il parametro Manganese al limite della Tabella 2 dell'allegato 5 alla parte quarta, titolo quinto, del D.Lgs. 152/06 s.m.i., tuttavia il valore misurato è leggermente superiore a quello massimo, e rientra nel campo dell'incertezza di misura.

2. Acqua

Per circa il 90%, l'acqua utilizzata viene emunta da pozzo e viene utilizzata, a seconda dei casi, tal quale ovvero demineralizzata per alcuni particolari lavaggi in cui la stessa necessita esente da sali normalmente presenti. Una quota di acqua potabile viene utilizzata a fini industriale proprio per minimizzare il trattamento di demineralizzazione.

Il processo di depurazione avviene con il principio di appesantire "formare un fiocco di fango" che ingloba la sostanza organica e inorganica per poi separarla dal resto dell'acqua. Le sostanze utilizzate nel processo di depurazione sono i canonici polielettroliti, sali di ferro e carbone che concorrono alla realizzazione del fiocco che si trova a precipitare nelle vasche di sedimentazione.

Per quanto concerne l'obbligo di redazione della relazione di riferimento, è stato elaborato uno studio finalizzato ad accertare se l'inquinamento del terreno e delle acque nella società FGA srl potesse costituire un rischio concreto le cui conclusioni sono di seguito riportate.

Per le sostanze pericolose con stato fisico "solido" il tecnico conclude che non esiste la possibilità di contaminazione di suolo e/o acque sotterranee considerando che le stesse vengono contenute mediante adeguati sistemi di contenimento per il loro recupero in caso di perdita accidentale;

Per le sostanze pericolose con stato fisico "liquido" considerando che le caratteristiche chimico fisiche delle stesse risultano essere particolarmente aggressive e comunque potenzialmente inquinanti e considerando inoltre che come descritto nella Tabella 3 sono stati considerati ai massimi valori i parametri di solubilità e volatilità.

Per le sostanze pericolose con stato fisico "liquido" considerando inoltre che le condizioni idrogeologiche non favoriscono la facile penetrazione degli inquinanti nelle acque di falde essendo le stesse protette da uno strato di circa 2 - 2,5 mt di limo argilloso marrone che risulta essere non permeabile.

Per le sostanze pericolose con stato fisico "liquido" considerando che l'intera area aziendale coperta e scoperta risulta essere pavimentata con cls in ottimo stato di conservazione;

Per le sostanze pericolose con stato fisico "liquido" considerando che sono state messe in atto tutte le misure di protezione atte a limitare e/o impedire qualsivoglia sversamento di sostanze pericolose e non, per mezzo di bacini di contenimento, griglie di raccolta, cordoli di contenimento e coperture;

Per le sostanze pericolose con stato fisico "liquido" considerando che sono state disposte l'adozione di kit di assorbimento per i versamenti accidentali che si dovessero verificare nell'area di produzione interna.

Per quanto detto, il tecnico ritiene di non dover presentare la relazione di riferimento.

Si evidenzia inoltre che, vista la relazione di sopralluogo di ARTA Abruzzo, datata settembre 2019, sono stati richiesti alla Ditta, approfondimenti circa gli aspetti legati all'impatto del progetto sulle acque superficiali e sotterranee e l'elaborazione di una planimetria in scala idonea che evidenzi il percorso della condotta di scarico dal pozzetto denominato S1 sino al corpo idrico recettore.



Figura 6 Linea di scarico acque depurate della fga srl dal luogo di origine sino al punto di scarico su fiume Sangro

Il tecnico ha fornito la planimetria riportata, e ha specificato che sono stati effettuati due campionamenti:

- 23/01/2019: sono stati rilevati superamenti dei limiti che mai sono stati riscontrati nelle analisi in autocontrollo che la ditta ha eseguito in precedenza e successivamente a tale controllo.
- 19/06/2019: tutti i limiti di scarico sono rispettati

Il tecnico specifica altresì che nella relazione ARTA si rilevava il pieno rispetto dei limiti di scarico per SCARICO in tabella 3 All. 5 P. Terza D.L.vo 152/06 e smi e che il passaggio dai limiti di scarico alla Tabella 3 dalla Tabella 4 (scarico su suolo) è avvenuto in data 28/02/2019 giorno in cui sono terminati i lavori di realizzazione condotta di scarico su fosso cementato "Fosso Santa Maria Imbaro".

Il tecnico ribadisce che la determinazione eseguita dagli O.C. in data 23/01/2019 da cui emergono valori di scarico molto elevati tali da rendere quasi ininfluenza il processo depurativo deve essere ritenuta localizzata in periodo temporale molto stretto tale da non poter influenzare la valutazione di impatto già precedentemente inoltrata in data 03/03/2021 e che mai nel periodo precedente e successivo ai due campionamenti si sia rilevato lo sconfinamento dei limiti di scarico attraverso le analisi in autocontrollo.



3. Emissioni in atmosfera

Secondo quanto riportato nello SPA, le emissioni in atmosfera provenienti dall'azienda sono quelle originate dall'aspirazione del pelo libero delle vasche di zincatura elettrolitica sono presenti 2 emissioni in atmosfera significative una proveniente dalla linea rotobarile ed una proveniente dalla linea telaio.

Dalle analisi condotte in regime di autocontrollo i valori limite sono sempre risultati rispettati. Esistono anche estrattori aria ambiente di lavoro come evidenziato dalle planimetrie che consentono l'evacuazione degli eventuali vapori provenienti dalle vasche all'esterno.

Come si evince dallo schema a blocchi dell'attività produttiva, nella linea rotobarile è presente un forno accessorio per l'asciugatura fine ciclo alimentato a GPL che emette in vena d'aria sia le emissioni provenienti dal bruciatore che gli eventuali vapori di acqua dalla superficie dei pezzi. Le emissioni in atmosfera provenienti dai torrini di estrazione sono stati identificati scarsamente rilevanti come anche l'emissione proveniente dal forno di servizio asciugatura linea telaio.

4. Emissioni odorigene

Considerando le acque da trattare ed il processo depurativo messo in atto, il tecnico ritiene che la problematica del contenimento delle sostanze odorigene sia molto ridotto se non assente.

Nonostante tale considerazione è stata prevista la presente procedura che evidenzia e gestisce le fasi del processo depurativo da tenere sotto controllo al fine di evitare gli aspetti e le fasi del processo che possano generare fenomeni di cattivo odore. In particolare, la relazione *"Procedura gestionale volta al contenimento delle emissioni odorigene diffuse che possono insorgere in corrispondenza dell'impianto"* è stata aggiornata per via delle modifiche apportate all'impianto di depurazione, in particolare per l'aggiunta di reattivo Solfuro di Sodio (Na_2S) come reattivo di precipitazione metalli. Il sistema depurativo è sinteticamente descritto come segue: l'acqua in ingresso per mezzo di distinti pozzetti acido e basico viene inviata ad apposito serbatoio dove viene aggiunto cloruro ferrico e scolmata ad altro serbatoio dove riceve l'aggiunta di carbone in polvere e solfuro di sodio. Entrambe le aggiunte avvengono per consentire la formazione di fiocchi abbastanza strutturati e pesanti al fine di poterli precipitare nelle fasi successive. Tali fiocchi ovviamente trattengono la maggior parte degli inquinati inorganici. In seguito alle aggiunte sempre per troppo pieno l'acqua raggiunge il serbatoio dove si esegue la correzione del pH non per portare il mezzo alla neutralità ma bensì per creare le migliori condizioni per la successiva aggiunta di polielettrolita che è basica.

In seguito la miscela acqua fango viene ad essere sedimentata (separazione acqua/fango) in un sedimentatore a pacco lamellare (spiccata efficienza di sedimentazione). In seguito le acque così depurate vengono "affinate" per mezzo di trattamento su colonna con filtro a quarzite e sabbia (protezione per il trattamento successivo) ed infine su letto percolatore a carbone attivo. Tale soluzione del letto a carbone attivo è stata scelta dopo aver utilizzato le canoniche colonne a carbone attivo con flusso di controlavaggio che nel tempo hanno dato una problematica gestione. Le acque depurate ed affinate (eliminazione delle piccole quantità di metalli residui) raggiungono i serbatoi di acqua depurata ed in seguito scaricata in corpo idrico superficiale.

La linea fanghi è composta da pressa fanghi sottovuoto e filtro pressa a piastre che assicurano un grado di umidità nel fango accettabile per le successive fasi di smaltimento. Per quanto riguarda gli effetti odorigeni, il tecnico specifica che i reflui in arrivo dalla produzione sia acidi che basici non consentono la formazione di sostanza organica viste che le condizioni del mezzo non lo consentono. In seguito all'arrivo dei liquami gli stessi vengono addizionati di reattivi in grado di creare immediatamente il fiocco di fango anch'esso a pH estremo mai nell'intervallo di pH 6-8.

Il fango separato nelle fasi di sedimentazione viene avviato alla fase di disidratazione e senza generare alcun problema di odore visto anche il pH del fango 8,2 e la stabilizzazione del fango. In nessuna fase del processo viene immessa aria allo scopo ossidativo ma unicamente come sistema di miscelazione che non arreca alcun incremento o variazione sulle condizioni odorigene. Vengono infine proposte le seguenti misure gestionali per ridurre le emissioni di odori



Fase di trattamento	Intervento
Intero impianto	Possibilmente effettuare interventi di manutenzione programmata (a rischio emissioni odorigene) in condizioni ottimali (orari selezionati in funzione della valutazione dei dati meteo: temperature dell'aria, direzione e intensità vento, regime barico, previsione attesa). MANUTENZIONE PROGRAMMATA SELEZIONATA NELLE GIORNATE NON VENTOSE
Sollevamento	MINIMIZZARE I TEMPI DI RISTAGNO ALL'INTERNO DEI POZZETTI.
Equalizzazione	MANTENERE IL REFLUO IN CONDIZIONI ANAEROBICHE ASSICURANDO IL DECORSO DEL FLUSSO LIBERO.
Vasche reattivi	PREPARAZIONE DELLA SOLUZIONE DI SOLFURO DI SODIO SOLO QUANDO STRETTAMENTE NECESSARIO PER IL PROCESSO. NON DETENERE SOLUZIONI DI SOLFURO DI SODIO IN CONTENITORI APERTI SE NON STRETTAMENTE NECESSARI PER IL DOSAGGIO NEL PROCESSO DEPURATIVO.
Sedimentazione	GARANTIRE IL FLUSSO LIBERO DELLA CANALINA DI STRAMAZZO E LA PULIZIA DELLA STESSA. ASSICURARE L'ESTRAZIONE DEL FANGO CON REGOLARITA' PER LIMITARE I TEMPI DI PERMANENZA .
Trattamento fanghi disidratazione	EFFETTUARE IL LAVAGGIO DELLA MACCHINA CON ACQUA AL TERMINE DELL'UTILIZZO GIORNALIERO NEI CASI DI PERIDI ESTREMAMENTE CALDI SI PROVVEDERA' SE DEL CASO A COSPARGERE L'ULTIMO STRATO DI FANGO IN DEPOSITO SOTTO LA PRESSA CON CALCE IDRATA VERRA' LIMITATO IL PIÙ POSSIBILE LO SPAZIO FISICO DEDICATO ALLA MOVIMENTAZIONE DEI FANGHI E I TEMPI DI STOCCAGGIO.

5. Traffico

L'accesso all'impianto avviene direttamente da strada Provinciale Pedemontana che risulta ottimale per il transito in sicurezza di mezzi di piccola, media e grande portata. All'interno dell'opificio la viabilità è costituita da ampio parcheggio fronte strada adibito al carico scarico materiale.

Secondo il tecnico, trattandosi di un opificio industriale esistente, l'incremento del traffico sarà dovuto al sicuro aumento della produttività ma comunque trascurabile sotto il profilo di inquinamento atmosferico rispetto al valore attuale.

6. Rifiuti

Il deposito temporaneo dei rifiuti, come da evidenza cartografica, è situato al di sotto della tensostruttura. Il deposito temporaneo è dotato di cordolo di raccolta acqua essudata, pozzetto di raccolta, sistema pompante e bacino di raccolta acqua essudata che consentirà il successivo smaltimento.

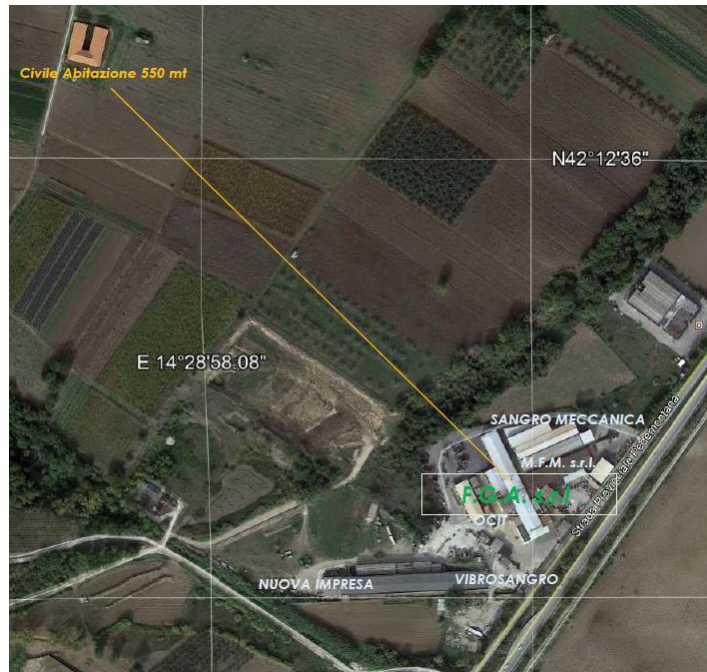
I rifiuti prodotti dall'attività della FGA srl sono rifiuti distinguibili in non pericolosi e pericolosi il regime scelto per lo stoccaggio provvisorio dei rifiuti autoprodotti e quello temporale. Oltre a rifiuti liquidi esiste la produzione di rifiuti solidi contenitori vuoti sporchi, imballaggi anche quest'ultimi come d'altronde tutti i rifiuti sono stoccati in apposite aree coperte e su pavimentazione in cls.

7. Rumore

La valutazione di impatto acustica è stata valutata dopo l'avvio dei due SCRUBBER come da relazione firmata dal dott. Sciarra Rossano, Biologo e Tecnico Competente in Acustica Ambientale, iscritto nell'Elenco della Regione Abruzzo con Determinazione n. 455/99, datata 28/09/2020, allegata allo SPA.

Secondo il Piano di Zonizzazione Acustica della Città di Fossacesia, l'area rientra in Classe acustica V - Aree prevalentemente industriali.

Sono stati effettuati dei rilievi fonometrici, di media durata, lungo il perimetro aziendale e in prossimità dei recettori e/o disturbati, in modo da determinare il Livello di Pressione Sonora Immessa dalle specifiche Sorgenti Disturbanti e calcolarne di seguito il Valore Differenziale.



Rilievo rumore Ambientale	LAeq, dB(A) MISURATO	Limite LAeq (A)
550 mt - CIVILE ABITAZIONE DIURNO	53,2	55
550 mt - CIVILE ABITAZIONE NOTTURNO	43,8	45

Valori Limite di Immissione CIVILE ABITAZIONE Classe Acustica II

Rilievo rumore Ambientale	LAeq, dB(A) MISURATO	Limite LAeq (A)
M.F.M. s.r.l. DIURNO	62,1	70
Nuova Impresa DIURNO	61,2	70
Sangro Meccanica DIURNO	63,2	70
OCIT DIURNO	61,2	70
VIBROSANGRO DIURNO	61,2	70
M.F.M. s.r.l. NOTTURNO	54,9	60
Nuova Impresa NOTTURNO	55,7	60
Sangro Meccanica NOTTURNO	53,4	60
OCIT NOTTURNO	55,7	60
VIBROSANGRO NOTTURNO	55,7	60

Rilievo rumore	LAeq, dB(A) L _{Ambientale}	LAeq, dB(A) L _{Residuo}	Differenziale [LA - LR], dB(A)
550 mt - CIVILE ABITAZIONE DIURNO	53,2	49,1	4,1
550 mt - CIVILE ABITAZIONE NOTTURNO	43,8	41,5	2,3

Valori Limite Differenziali di Immissione CIVILE ABITAZIONE Classe Acustica II





**Dipartimento Territorio e Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali**

Istruttoria Tecnica:

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A.

FGA Srl

Progetto:

Richiesta di parere esclusione VIA (VA) per modifica sostanziale aumentata capacità massima produttiva impianto di zincatura elettrolitica FGA srl sito in S.S. pedemontana snc Comune di Fossacesia (CH) CAP 66022

Il Valore Differenziale di Immissione calcolato durante il periodo DIURNO e NOTTURNO da quanto riportato nella relazione specialistica, risulta essere INFERIORE al Limite imposto da Norma pari, rispettivamente, a 5 e a 3.

Il tecnico conclude asserendo che:

- In alcun modo si sono registrati superamenti dei Valori Limite Assoluti di IMMISSIONE SONORA.
- Gli effetti di Annoyance (fastidio psicologico e/o fisico) non possono essere riconducibili al rumore prodotto dalle apparecchiature installate dalla F.G.A. s.r.l.
- Il Livello Equivalente di Pressione Sonora Immesso (dBA) (Rumore Ambientale) dalle specifiche sorgenti disturbanti oggetto di valutazione nella CIVILE ABITAZIONE - 550 mt durante il periodo DIURNO e NOTTURNO (Valori Misurati);
- I Livelli Equivalenti di Pressione Sonora Immessi (dBA) (Rumore Ambientale) dalle specifiche sorgenti disturbanti oggetto di valutazione negli insediamenti Produttivi durante il periodo DIURNO e NOTTURNO (Valori Misurati);
- Il Livello Equivalente di Rumore RESIDUO (dBA) in prossimità della CIVILE ABITAZIONE - 550 mt durante il periodo DIURNO e NOTTURNO (Valori Misurati);
- Il Livello Equivalente di Rumore RESIDUO (dBA) in prossimità degli insediamenti Produttivi durante il periodo DIURNO e NOTTURNO (Valori Misurati);
- I Valori Limite Differenziali di Immissione (dBA) (Valori Calcolati).

Referenti della Direzione

Titolare istruttoria:

Ing. Erika Galeotti

Gruppo di lavoro istruttorio:


Dott.ssa Serena Ciabò




Spett.le **REGIONE ABRUZZO**
Servizio Valutazioni Ambientali
dpc002@pec.regione.abruzzo.it

REGIONE ABRUZZO
Servizio Politica Energetica, Qualità dell'Aria, S.I.N.A. e
Risorse Estrattive del Territorio
dpc025@pec.regione.abruzzo.it
c.a. **Responsabile del Procedimento**
Dott. Vincenzo Colonna
Ing. Salvatore Corroppo

E p.c. ARTA Direzione Centrale
AREA TECNICA
Viale Marconi 51, Pescara
sede.centrale@pec.artaabruzzo.it
c.a. *Dott.ssa Luciana Di Croce*
Ing. Simonetta Campana

OGGETTO Trasmissione del verbale di ispezione presso la ditta FGA del 28/06/2021
AIA n.DPC025/192 del 05/10/2017

A seguito della comunicazione del Servizio Valutazioni Ambientali del 31/03/2021 codice pratica 21/104587 i tecnici del distretto di Chieti hanno eseguito un sopralluogo con la finalità di verificare lo stato di attuazione delle modifiche comunicate e la pertinenza della documentazione prodotta, rivelatasi in altre occasioni contraddittoria.

Di seguito si sintetizza quanto constatato e si rimanda al verbale allegato per il dettaglio di quanto verificato. :

1. La linea rotobarile e la nuova fase di trattamento Zn-Ni sono realizzati e operativi. Analogamente risulta realizzata e operativa la fase di zinco nichelatura della linea telaio.
 - a. La ditta, come da dichiarazioni rese e messe a verbale, ha dichiarato che la costruzione della nuova linea si è completata ad Agosto 2020 e la messa in funzione è avvenuta a settembre 2020.
2. Risulta già attuato al 31/12/2020 il richiesto aumento di potenzialità (superiore al 50 % dell'autorizzato). Infatti il report annuale 2020 (trasmesso con nota acquisita al prot 27126 del 31/05/2021) evidenzia un esercizio dell'impianto ad una potenzialità superiore anche all'incremento richiesto oltre che dell'autorizzato.

MASSIMA CAPACITA' PRODUTTIVA PRORPOSTA DALLA DITTA				MASSIMA CAPACITA' PRODUTTIVA AUTORIZZATO		
Attività	Tipo di prodotto	Unità di misura	Potenzialità massima di produzione	Potenzialità massima di produzione	Incremento Percentuale	Dati di produzione del 2020
Zincatura metallica	Raccorderia oleodinamica	Kg	3317253,17	1722706,7	92,56%	1.787.711
Zincatura metallica	Carpenteria	Kg	572343,75	66666,7	758,5%	192979
Zincatura metallica	Bulloneria	Kg	108695,65	24567,3	342 %	131.876

a. Si rileva che tale incremento di potenzialità è attribuibile, secondo quanto dichiarato dalla ditta, all'esercizio del nuovo impianto relativo a soli 4 mesi.

3. La ditta ha inoltre dichiarato, diversamente da quanto da essa relazionato, che tale esercizio comporterà un incremento dei consumi di Zn
4. La ditta non ha escluso, diversamente da quanto da essa relazionato, che si possa registrare un incremento delle emissioni di Ni e Zn nelle acque di scarico.

Arta ha eseguito il campionamento dello scarico industriale e renderà note le risultanze appena possibile, tuttavia si rileva che nell'ultimo autocontrollo eseguito dalla ditta del 13/05/2021 è stata rilevata la presenza del Ni con una concentrazione pari a 0,55 mg/l, parametro precedentemente risultato sempre al di sotto della rilevabilità strumentale.

Si allega il verbale di ispezione e la documentazione fotografica acquisita.

Il Responsabile della P.O. IPPC, Fonti Energetiche Rinnovabili e PGS

Ing. Angela delli Paoli

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del D.lgs. 82/2005 e ss.mm.ii..

IL DIRETTORE DEL DISTRETTO

Dott. Roberto Cocco

(Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del D.lgs. 82/2005 e ss.mm.ii)



F.G.A. Galvanica S.r.l.:
S.S. Pedemontana
66010 Fossacesia (CH)
info@fga-srl.pec.it

ISPEZIONE STRAORDINARIA 2021

VERBALE DI APERTURA ISPEZIONE INTEGRATA AMBIENTALE STRAORDINARIA

Ai sensi del D.L.vo 152/06 parte II ART. 29 decies c. 3

Verbale n°	8	Del	28/06/2021	Ente richiedente	REGIONE ABRUZZO
------------	---	-----	------------	------------------	-----------------

DITTA	F.G.A. Galvanica S.r.l.:	Autorizzazione n°	n.DPC025/192 del 05/10/2017
CODICE IPPC	2.6		

L'anno 2021 addì 28 Nel mese di GIUGNO Alle ore 10.00 Il gruppo ispettivo ARTA:

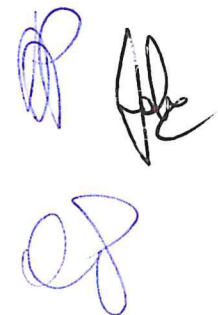
DELLI PAOLI ANGELA	<i>Coordinatore dell'ispezione</i>	<i>Resp. U.O.</i>
D'ONOFRIO PAOLO	<i>U.O. IPPC</i>	<i>U.O. IPPC</i>
CORNACCHIA FABRIZIO	<i>U.O. IPPC</i>	<i>U.O. IPPC</i>

Ha avviato l'attività ispettiva presso:	
Ditta	F.G.A. GALVANICA Srl
Ubicata in	S.S. PEDEMONTANA
Tel./Fax	
Nel Comune di	FOSSACESIA
Sede legale	FOSSACESIA
Attività produttiva	Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m ³
Codice IPPC	2.6

Rappresentante Legale: PERSPICACE ANGELICA

Nato a	Il	Residente a
In		
Documento numero	Rilasciato da	il

DOCUMENTO ACQUISITO IN COPIA

MIO CH 33 20 rev 01

Il Gruppo Ispettivo ha avviato l'attività presso la Ditta F.G.A S.r.l. informando i rappresentanti della Società sulla genesi dell'attività di **controllo straordinario** in corso,

In particolare è intenzione del Gruppo Ispettivo di garantire:

- Trasparenza, imparzialità e autonomia di giudizio;
- Considerazione per gli aspetti di rilievo
- Riduzione per quanto possibile del disturbo alle attività in essere;
- Valutazioni conclusive basate sulle evidenze acquisite nel corso dell'attività.

In conformità con il mandato ricevuto, il Gruppo Ispettivo, sulla scorta degli elementi informativi raccolti ha:

- comunicato al Gestore dello Stabilimento le modalità di conduzione della Visita Ispettiva; Straordinaria

Per l'azienda ha partecipato all'ispezione:

PERSCIPACE ANGELICA	in qualità di	RAPPRESENTANTE LEGALE
ORLANDO ANTONIO	in qualità di	RESPON(SABILE TECNICO
RAZIONALE MARIO	in qualità di	DELEGATO AMBIENTALE
SCIARRA ROSSANO	in qualità di	CONSULENTE

Programma dell'ispezione

L'ispezione è stata effettuata al fine di verificare lo stato di attuazione delle modifiche comunicate all'Ufficio Valutazioni Ambientali il 16/03/2021 con prot. 104587.

L'ispezione ha evidenziato che le vasche di zinco nichelatura e le relative vasche di dissoluzione sia della linea ROTO che della linea TELAI0 erano già in esercizio e funzionanti come da documentazione fotografica acquisita.

La ditta, alla richiesta di indicare la data di fine lavori e di messa in esercizio di tali vasche, ha dichiarato che i lavori sono terminati ad Agosto 2020 e la messa in esercizio è avvenuta a settembre 2020.

Arta ha inoltre rilevato che dall'esame del report annuale 2020, datato 27/05/2021, la potenzialità intesa come produzione di prodotto finito risulta già incrementata di oltre il 50 % rispetto all'autorizzato.

La ditta fa rilevare tuttavia che la volumetria totale delle vasche di lavorazione si è notevolmente ridotta a seguito dell'installazione della nuova linea rotobarile che ha comportato l'installazione di nuove vasche (l'intera linea) di dimensioni geometriche sensibilmente inferiori.

Arta, da documentazione fotografica consultata in sito e in esito all'ispezione conferma quanto dichiarato dalla ditta circa il minor volume geometrico delle vasche installate.



E' stato inoltre chiesto alla ditta di chiarire se un aumento così sensibile di potenzialità comporti un incremento del consumo di materie prime (Zn-Ni). La ditta ha confermato l'aumento dei consumi.

E' stato inoltre richiesto se l'aumento di potenzialità comporti un aumento della portata di scarico. La ditta ha precisato che il nuovo sistema di lavaggi in cascata non comporta un aumento della portata di scarico.

Arta si riserva di verificare tale dato nel Report 2021 (prodotto nel 2022).

Alla richiesta dell'Arta di chiarire se si è registrato un incremento delle emissioni di Ni e Zn nello scarico, la ditta si è riservata di fare le verifiche del caso

Contestualmente è stato effettuato un campionamento alle acque di scarico industriale per verificare la risoluzione delle problematiche oggetto della diffida della Regione Abruzzo n DPC 025/333 del 15/10/2018.

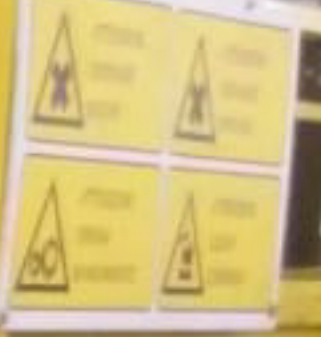
REFERENTI DELL'ISPEZIONE

- DELLI PAOLI ANGELA 0871423222
- D'ONOFRIO PAOLO 0871 423221
- CORNACCHIA FABRIZIO 0871 423223

A collection of handwritten signatures in blue ink, arranged in two rows. The top row contains four signatures, and the bottom row contains two. The signatures are stylized and difficult to read.A handwritten signature in black ink, consisting of two lines of cursive script.



VIETATO
L'INGRESSO
AI NON ADDETTI
AI LAVORI





Zincatura Elettrolitica - Roto e Telaio

S.p. Pedemontana s.n. • 66022 Fossacesia (Ch) • Tel. e Fax 0872.57106 • E-mail: fga_srl@virgilio.it





Rapporto di Prova N. 132/21

Pescara, lì 13/05/2021

Committente: FGA Srl

S.P. Pedemontana s.n.- 66022 FOSSACESIA (CH)

Numero campione: 132/21 Data Ricevimento: 07/05/21 Data inizio Prove: 07/05/21 Data Termine prove: 13/05/21

AIA n° DPC025/192 del 05/10/2017 Frequenza Mensile

Campione dichiarato di: **Acqua in uscita processo di depurazione**

Prelevato presso: **FGA Srl S.P. Pedemontana s.n. 66022 FOSSACESIA (CH)**

Punto di prelievo: **Pozzetto ispettivo di campionamento**

Metodo di prelievo: **Autocampionatore. Campione medio composito ottenuto in un periodo superiore a 3 ore**

Prelevato da: **Vs. Personale** Il: **13/05/2021**

Quantità Campione: **1,5 lt**

Restituzione Campione: **No**

Categoria Merceologica: **Acqua reflua di scarico**

RISULTATI ANALITICI

Prova	Metodo Analitico	Valore determinato	Limite di legge Acque superficiali	Limite di quantificazione
Cadmio (**)	Apat Irsa Cnr 3010 A Man 29 2003 - Apat Irsa Cnr 3020 Man 29 2003	N.R. mg/l	Max 0,02 (2)	0,001 mg/l
Cromo totale (**)	Apat Irsa Cnr 3010 A Man 29 2003 - Apat Irsa Cnr 3020 Man 29 2003	N.R. mg/l	Max 2,0 (2)	0,01 mg/l
Cromo VI (**)	Apat Irsa Cnr 3010 A Man 29 2003 - Apat Irsa Cnr 3020 Man 29 2003	N.R. mg/l	Max 0,2 (2)	0,01 mg/l
Manganese (**)	Apat Irsa Cnr 3010 A Man 29 2003 - Apat Irsa Cnr 3020 Man 29 2003	N.R. mg/l	Max 2,0 (2)	0,002 mg/l
Nichel (**)	Apat Irsa Cnr 3010 A Man 29 2003 - Apat Irsa Cnr 3020 Man 29 2003	0,55 mg/l	Max 2,0 (2)	0,004 mg/l
Piombo (**)	Apat Irsa Cnr 3010 A Man 29 2003 - Apat Irsa Cnr 3020 Man 29 2003	N.R. mg/l	Max 0,2 (2)	0,01 mg/l
Rame (**)	Apat Irsa Cnr 3010 A Man 29 2003 - Apat Irsa Cnr 3020 Man 29 2003	N.R. mg/l	Max 0,1 (2)	0,01 mg/l
Zinco (**)	Apat Irsa Cnr 3010 A Man 29 2003 - Apat Irsa Cnr 3020 Man 29 2003	0,45 mg/l	Max 0,5 (2)	0,06 mg/l
Arsenico (**)	Apat Irsa Cnr 3010 A Man 29 2003 - Apat Irsa Cnr 3020 Man 29 200	N.R. mg/l	Max 0,5 (2)	0,01 mg/l
Solventi organici azotati (*)	Apat Irsa Cnr 5140 modif Man 29 2003	N.R. mg/l	Max 0,1 (2)	0,1 mg/l
Solventi organici aromatici (*)	Apat Irsa Cnr 5140 Man 29 2003	N.R. mg/l	Max 0,2 (2)	0,1 mg/l
Solventi organici alogenati(*)	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270D 2007	N.R. mg/l	Max 1,0 (2)	0,01 mg/l

(*) Prove eseguite da altro laboratorio in subappalto non accreditate da ACCREDIA

(**) Prove eseguite da altro laboratorio in subappalto accreditate da ACCREDIA

Riferimento = (2) D.L.vo 152/06 Allegati alla parte terza - Allegato 5 - Tab 3 "Scarico in acque superficiali"

N.A.= Non applicabile, in quanto il parametro non è previsto dal metodo e/o il campionamento non è stato effettuato dal personale del Laboratorio

Pareri ed Interpretazioni - non oggetto dell'Accreditamento Accredia

Su richiesta del committente si è proceduto alla verifica della rispondenza dei parametri determinati nel rispetto del D.L.vo 152/06 Allegati alla parte terza - Allegato 5 - Tab 3 "Scarico in acque superficiali". Il campione analizzato, nei parametri dichiarati e richiesti dal committente **NON PRESENTA** sostanze in concentrazione superiore ai limiti riportati del D.L.vo 152/06 Allegati alla parte terza - Allegato 5 - Tab 3 "Scarico in acque superficiali"

Note: Per le analisi effettuate con il metodo UNI EN 10304-1:2009, il recupero del LCS (Laboratory Control Sample) e del MS (Matrix Spike) sono risultati compresi tra 90% e 110% così come previsto dal metodo.
Per le analisi effettuate con il metodo APAT CNR IRSA 3010A Man 29 2003 + APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003, il recupero del LCS (Laboratory Control Sample) e del MS (Matrix Spike) sono risultati compresi tra 85% e 110% così come previsto dal metodo.

Limite di rilevabilità del metodo = indica la più bassa concentrazione che può essere rilevata per ciascun analita, con il 99% di probabilità che la concentrazione dell'analita sia diversa da zero.

N.R.= non rilevato; indica un valore rilevato in concentrazione inferiore al Limite di rilevabilità.

I risultati contenuti nel presente Rapporto di prova si riferiscono esclusivamente al campione oggetto di analisi. E' fatto assoluto divieto di modificare anche parzialmente i dati riportati.

IL BIOLOGO
(Dr. Rossano Sciarra)

Pagina 1 di 1