



GIUNTA REGIONALE

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

Giudizio n° 3387 Del 15/04/2021

Prot. n° 2020/449033 Del 17/12/2020

Ditta Proponente: Tasso S.r.l.

Oggetto: Realizzazione di un impianto di verniciatura a polvere

Comune di Intervento: Atessa

Tipo procedimento: Verifica di Assoggettabilità 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 Sandrina Masciola (delegata)

Dirigente Servizio Politica Energetica e Risorse del Territorio - Pescara dott. Giovanni Cantone (delegato)

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

Dirigente Servizio Pianificazione Territoriale e Paesaggio

Dirigente Servizio Foreste e parchi - L'Aquila dott. Sabatino Belmaggio

Dirigente Servizio Opere Marittime

Dirigente Servizio Genio Civile competente per territorio

Chieti dott. Fabio Ciarallo (delegato)

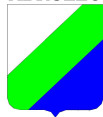
Dirigente del Servizio difesa del suolo - L'Aquila dott. Luciano Del Sordo (delegato)

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





Relazione Istruttoria

Titolare Istruttoria:

ing. Erika Galeotti

Gruppo Istruttorio:

ing. Andrea Santarelli

Si veda istruttoria allegata

Preso atto della documentazione tecnica trasmessa dalla Società Tasso S.r.l. relativamente al progetto “Realizzazione di un impianto di verniciatura a polvere” acquisita agli atti con prot. n. 449033 del 17/12/2020 successivamente integrata con prot. n. 1239 del 4 gennaio 2021;

IL COMITATO CCR-VIA

Sentita la relazione istruttoria;

Considerato che, dall’analisi della documentazione prodotta dalla Ditta, si evince la necessità che, in fase di rilascio dell’AIA, l’Autorità competente rivaluti l’attuale sistema di gestione delle acque reflue derivanti dallo stabilimento e specificatamente:

- 1) per quanto attiene le acque meteoriche di dilavamento, immesse nel limitrofo corpo idrico superficiale, venga approfondita la necessità che detti reflui siano sottoposti alle disposizioni di cui all’art. 18 della L.R. 31/2010, ovvero impermeabilizzazione delle superfici scolanti a rischio di dilavamento, assicurando la raccolta, separazione e trattamento delle acque di prima pioggia;
- 2) per quanto attiene le acque reflue industriali immesse nella rete fognaria gestita da ARAP venga approfondita la necessità che gli scarichi parziali, qualora contengano le sostanze della tab. 5 allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., subiscano un pretrattamento prima della loro confluenza nello scarico generale nonché vengano mantenuti separati, dai predetti scarichi parziali, eventuali scarichi delle acque di raffreddamento, ecc (riferimento art. 101 comma 4 e 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.);

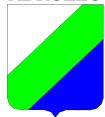
Considerato inoltre opportuno che in fase di rilascio dell’AIA, l’Autorità Competente, in relazione ai rifiuti ed alle materie prime, prescriva e verifichi modalità di gestione che non possano in alcun modo arrecare potenziali impatti sulle acque superficiali, sotterranee e sul suolo;

ESPRIME IL SEGUENTE GIUDIZIO

FAVOREVOLE ALL’ESCLUSIONE DALLA PROCEDURA DI VIA

Ai sensi dell’articolo 3, ultimo comma, della Legge n. 241 del 7 agosto 1990 e s.m.i. è ammesso il ricorso nei modi di legge contro il presente provvedimento alternativamente al T.A.R. competente o al Capo dello Stato rispettivamente entro 60 (sessanta) giorni ed entro 120 (centoventi) giorni dalla data di ricevimento del presente atto o dalla piena conoscenza dello stesso





ing. Domenico Longhi (Presidente Delegato)

dott.ssa Sandrina Masciola (delegata)

dott. Giovanni Cantone (delegato)

dott. Gabriele Costantini (delegato)

dott. Sabatino Belmaggio

dott. Fabio Ciarallo (delegato)

dott. Luciano del Sordo (delegato)

dott. Paolo Torlontano (delegato)

dott.ssa Luciana di Croce (delegata)

FIRMATO DIGITALMENTE

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

La Segretaria Verbalizzante

ing. Silvia Ronconi (segretaria verbalizzante)



Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

TASSO Srl - REALIZZAZIONE DI UN IMPIANTO DI VERNICIATURA A POLVERE

Oggetto

Titolo dell'intervento:	REALIZZAZIONE DI UN IMPIANTO DI VERNICIATURA A POLVERE
Descrizione del progetto:	Il progetto prevede l'installazione di nuovo impianto di verniciatura a polvere di elementi metallici. Il nuovo impianto è costituito principalmente da: Tunnel di pretrattamento a spruzzo; Demineralizzatore a ricircolo; Forno di asciugatura; Forno di polimerizzazione; Trasportatore aereo monorotaia; Sistema di verniciatura a polvere.
Azienda Proponente:	Tasso S.r.l.
Procedimento:	Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A. art. 19 del D.Lgs.152/2006 e s.m.i.

Localizzazione del progetto

Comune:	Atessa
Provincia:	Chieti
Altri Comuni interessati:	nessuno
Numero foglio catastale:	9
Particella catastale:	4281

Contenuti istruttoria

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

- Anagrafica del progetto
- Premessa
- Parte 1: Quadro di riferimento programmatico
- Parte 2: Quadro di riferimento progettuale
- Parte 3: Quadro di riferimento ambientale

Di seguito si riassume quanto trasmesso dal proponente nella documentazione progettuale pubblicata sullo Sportello Regionale Ambiente, alla quale si rimanda per quanto non espressamente contenuto nella presente istruttoria.

Referenti della Direzione

Titolare istruttoria:

Ing. Erika Galeotti

Gruppo Istruttorio

Ing. Andrea Santarelli





Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

TASSO Srl - REALIZZAZIONE DI UN IMPIANTO DI VERNICIATURA A POLVERE

ANAGRAFICA DEL PROGETTO

Responsabile Azienda Proponente

Cognome e nome	Di Loreto Romeo
Telefono	087288441
e-mail	tasso@tasso.it
PEC	tasso.srl@pec.it

Estensore dello studio

Cognome e nome	Di Girolamo Stefano
Albo Professionale e num. iscrizione	Periti Industriali, n. 471
Telefono	3407668736
e-mail	info@innovagreen.it
PEC	stefano.digirolamo@pec.perind.it

Avvio della procedura

Acquisizione in atti domanda	Prot.n. 449033 del 17.12.2020
Comunicazione enti e avvio procedura	Prot.n. 4220 del 07.01.2021

Iter Amministrativo

Oneri istruttori versati	50,00 €
Atti di sospensione	Prot.n. 456161 del 22.12.2020
Atti di riattivazione	Prot. n. 1239 del 04.01.2021

Elenco Elaborati

Publicati sul sito - Sezione “Elaborati VA”	Publicati sul sito - Sezione “Integrazioni”
A1 - Estratto topografico in scala 1-10.000 - TASSO Srl	Planimetria area di stoccaggio materie prime - TASSO Srl
A2 - Stralcio PRG in scala 1-2.000 - TASSO Srl	Planimetria aree di stoccaggio rifiuti - TASSO Srl
A3 - Stralcio mappa catastale - TASSO Srl	Planimetria distanza fosso fornello - TASSO Srl
A8 - Verifica sussistenza obbligo relazione di riferimento - TASSO Srl	Planimetria emissioni in atmosfera - Impianto esistente - TASSO Srl
A9 - Ortofoto_CTR - TASSO Srl	Planimetria emissioni in atmosfera - Stato di progetto - TASSO Srl
A10 - SIC_Aree naturali_Idrogeologico_PRP - TASSO Srl	Planimetria generale dell'impianto - Impianto esistente - TASSO Srl
A11 - PAI - TASSO Srl	Planimetria generale dell'impianto - Stato di progetto - TASSO Srl
A12 - PTCP - TASSO Srl	Planimetria rete idrica - Impianto esistente - TASSO Srl
A13 - PSDA_Vincolo archeologico - TASSO Srl	Planimetria rete idrica - Stato di progetto - TASSO Srl
Progetto preliminare - TASSO Srl	Studio preliminare ambientale - TASSO Srl - REV01
Relazione Geologica Tasso set. 2020	
Relazione tecnica n.016 - Impatto acustico previsionale - TASSO Srl	
Studio preliminare ambientale - SPA - TASSO Srl	

Osservazioni e comunicazioni

Nei termini di pubblicazione (45 giorni dall'avvio della procedura) non sono pervenute osservazioni.



PREMESSA

Il proponente, Tasso Srl, in forza dell'autorizzazione **AUA n. 27 del 26.09.2018** rilasciata dal SUAP dell'Associazione tra Enti Locali per l'attuazione del Patto Territoriale Sangro-Aventino, produce, nel proprio stabilimento di Atesa (CH), **articoli in materiale plastico e metallico** per l'industria automobilistica, effettuando anche l'attività di iniezione della plastica per la produzione di vari pezzi sempre destinati all'industria automobilistica, e produzione di pezzi in metallo per attrezzature ginniche.

La **TASSO S.r.l.** intende installare un **nuovo impianto di verniciatura a polvere**, comprensivo di trattamento superficiale, che si somma al trattamento già presente per l'impianto di cataforesi, superando in tal modo i 30 m³ di volume complessivo delle vasche di trattamento, e rientrando pertanto **al punto 3, lettera f) dell'Allegato IV alla Parte II del D. Lgs. 152/06 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 abbiano un volume superiore a 30 m³*".

Il tecnico dichiara che lo studio riguarda l'intero impianto (esistente più modifica), ed è stato impostato conformemente all'All. IV-bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii..

Il Servizio Valutazioni Ambientali, prima di avviare il procedimento con nota **prot.n. 4220 del 07/01/2021**, ha richiesto integrazioni ai sensi dell'art. 9 comma 2 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., con nota **prot.n. 456161 del 22.12.2020** richiedendo al proponente: "[...]

- *approfondimenti sul ciclo produttivo dell'impianto autorizzato con AUA n. 27 del 26.09.2018;*
- *caratteristiche tecniche degli scarichi di acque reflue industriali e meteoriche di dilavamento autorizzati e di quelli in progetto (reparto di produzione asservito, inquinanti emessi, superficie dilavata per le acque meteoriche, eventuali sistemi di depurazione, ecc), con l'indicazione del consumo/bilancio idrico e del corpo recettore finale;*
- *caratteristiche tecniche dei punti di emissione in atmosfera autorizzati e di quelli in progetto (reparto di produzione asservito, inquinanti emessi, eventuali sistemi di abbattimento presenti, ecc);*
- *impatti conseguenti all'incremento di traffico veicolare nell'area interessata dall'intervento;*
- *planimetrie, in scala adeguata, con l'indicazione:*
 - o *delle aree dedicate al processo produttivo, alla movimentazione ed al deposito dei materiali e dei rifiuti prodotti (planimetria generale dell'impianto);*
 - o *della rete idrica e dei relativi scarichi;*
 - o *dei punti di emissione in atmosfera;*
 - o *della distanza del perimetro dell'impianto, su base catastale, sia dal fosso Fornello che dal fosso minore richiamato a pag. 8 dello SPA (indicarne anche la denominazione), al fine di verificare il rispetto dell'art. 80 della L.R. 18/83".*

In data **04.01.2021, ns prot.n. 1239/2021**, la ditta ha pubblicato sullo SRA una documentazione tecnica integrativa.



PARTE 1

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

1. Localizzazione e inquadramento catastale

Lo stabilimento è ubicato nella **zona industriale della Val di Sangro nel Comune di Atesa**, ed è individuato al catasto fabbricati dello stesso Comune al foglio di mappa n. 9, particelle n.4281, subparticelle 5 e 6. Viene dichiarato che l'impianto occupa una superficie di **21.700 mq**, di cui 6.200 mq di area impermeabile scoperta, 12.500 mq di area impermeabile coperta e 3.000 mq di area permeabile scoperta.



2. Piano Regionale Paesistico

In base al Piano Regionale Paesistico lo stabilimento risulta ubicato in zona “*D – Trasformazione a regime ordinario*”.

3. Piano Stralcio di Bacino per l'assetto Idrogeologico

L'area di progetto risulta esterna alle aree di pericolo e di rischio individuate nel PAI.

4. Piano Stralcio di Difesa dalle Alluvioni

L'area di progetto non rientra tra le zone di pericolosità e rischio definite nel PSDA.

5. Vincolo idrogeologico e forestale

L'impianto è esterno alle aree vincolate individuate nella cartografia di cui al Regio Decreto n. 3267 del 30.12.1923.

6. Sismicità

Come dichiarato, il Comune di Atesa (CH) è classificato in zona sismica di livello 3, definita a basso grado di sismicità.

7. Beni culturali e paesaggistici (D. Lgs. 42/04 e ss.mm.ii.) e L.R. 18/83 e ss.mm.ii.

Secondo quanto descritto, in riferimento al **vincolo archeologico**, lo stabilimento ricade in **area bianca** e si colloca all'interno della fascia di rispetto dei 150 m dai corsi d'acqua (Ex L. 431/1985), e nel caso in esame, dal **Fosso Fornello**.

Nello SPA il tecnico dichiara che l'impianto è esistente, è ubicato all'interno del perimetro del centro urbano e **non sono previste**, per la realizzazione del progetto, **nuove edificazioni** (pavimentazioni, edifici, etc.).

Viene dichiarato inoltre che la **distanza del perimetro dell'impianto** (recinzione), su base catastale dal Fosso Fornello è pari a circa **11 metri** mentre, la **distanza minima del perimetro dell'edificio**, su base catastale, dallo stesso fosso è pari a circa **30 metri**, come asseverato dalle seguenti planimetrie:



SCALA 1:850

Distanza del perimetro dell'impianto (recinzione) dal "Fosso Fornello" pari a circa 11 metri



SCALA 1:850

Distanza minima del perimetro dell'edificio dal "Fosso Fornello" pari a circa 30 metri

8. Rete Natura 2000 (SIC e ZPS) – Aree Protette

Come dichiarato, l'impianto è esterno alle "Aree protette" e alle aree della "Rete Natura 2000". L'area protetta più vicina (dichiarata ubicata a oltre 2 km in linea d'aria) è il Sito di Importanza Comunitaria denominato **Bosco di Mozzagrogna**.

9. Piano di Tutela della Acque (PTA)

Come dichiarato dal tecnico, l'area non ricade in nessuno dei vincoli imposti dal Piano perché esterno allo stesso ed il corso idrico più prossimo al luogo oggetto di indagine è il fiume Sangro più precisamente Basso corso Sangro.

Il tecnico dichiara che l'area non è ricompresa nelle zone potenzialmente vulnerabili ai nitrati e che lo stabilimento ricade **in una zona ad alta vulnerabilità degli acquiferi**.

Nel suo margine da Ovest a Nord è bordata da un fosso minore (denominato "Fosso Fornello") di raccolta delle acque che affluisce nel Fiume Sangro.



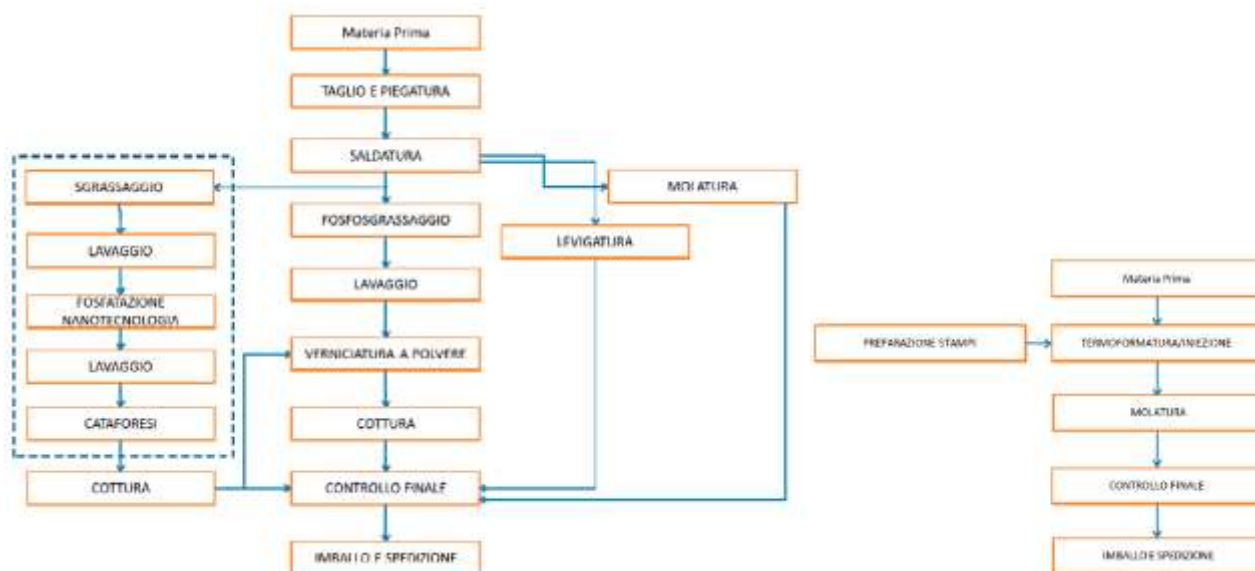
PARTE II

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

1. Stato di fatto

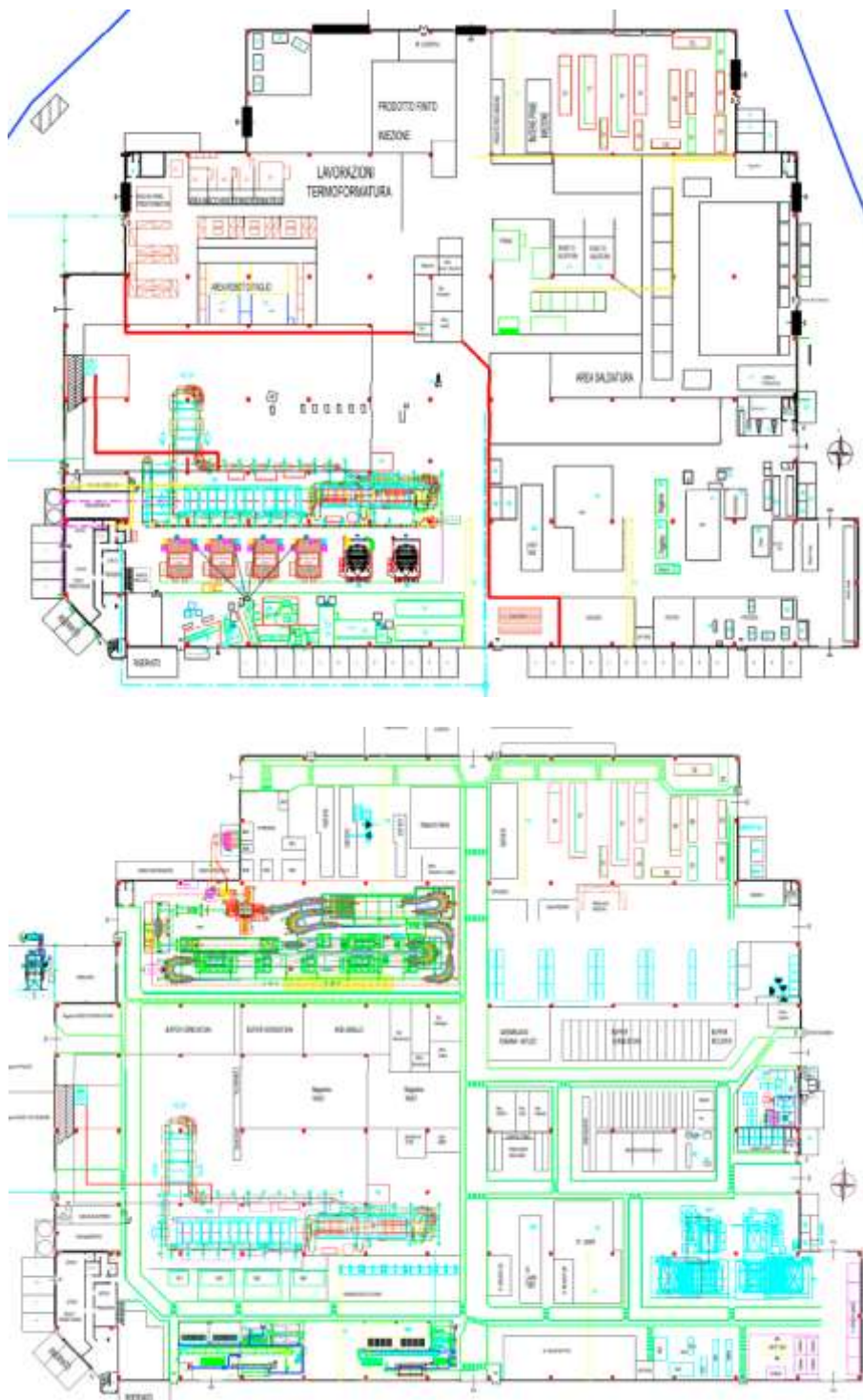
Come descritto, l'attuale ciclo produttivo autorizzato con AUA n. 27 del 26.09.2018 prevede le seguenti fasi di lavorazione.

- **Linea di Saldatura:** effettuazione di varie attività di **preparazione** di semilavorati mediante operazioni preliminari di piegatura e taglio laser, e successivamente attraverso l'assemblaggio di vari semilavorati con operazioni di saldatura robotizzata e manuale a filo continuo MIG. I pezzi vengono poi avviati ad eventuali operazioni di ritocco manuale nelle postazioni di saldatura appositamente dedicate o anche ad operazioni di smerigliatura.
- **Linea Cataforesi:** i semilavorati in metallo ottenuti da vari fornitori subiscono vari passaggi in vasche di dimensioni differenti (Sgrassaggio alcalino; Lavaggio con acqua di rete; Fosfatazione con nanotecnologia oxsilan; Vernice; Ultrafiltrato), per poi passare nel forno, per un tempo complessivo del ciclo di 2h e 10'. Nelle vasche vengono utilizzati alcuni prodotti chimici in soluzione. I pezzi così ottenuti vengono infine sottoposti alle operazioni di controllo, imballaggio e spedizione.
- **Linea verniciatura:** i pezzi sono sottoposti a verniciatura a polvere mediante pistola elettrostatica a spruzzo e vengono poi avviati alla fase di polimerizzazione all'interno del forno.
- **Reparto levigatura:** i particolari in acciaio vengono puliti e levigati attraverso l'utilizzo di nastri abrasivi.
- **Linea stampaggio plastica:** situata nel reparto a sé stante, si procede alle operazioni di stampaggio ad iniezione a partire da granuli in vario materiale plastico (PP, ABS, PE, PVC, PA) e termoformatura utilizzando lastre in materiale ABS e PST. I pezzi possono essere sottoposti ad operazioni di molatura successiva.

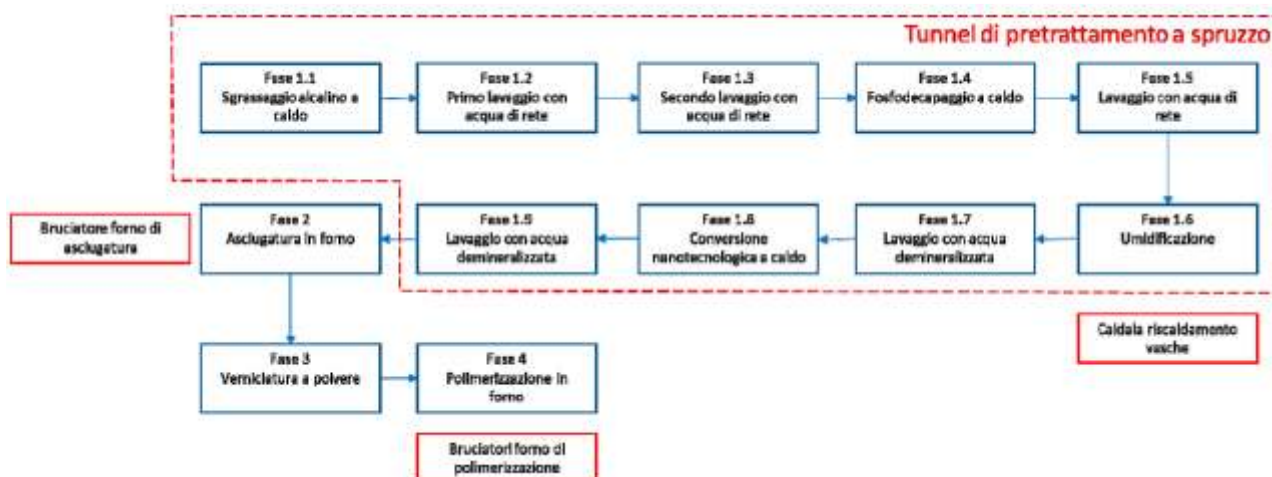


2. Proposta progettuale

Come dichiarato, il progetto prevede l'installazione di **nuovo impianto di verniciatura a polvere** di elementi metallici in **sostituzione della linea verniciatura a polvere esistente** e non sono previste nuove opere edili. Si prevede la rimozione del **reparto** di lavorazioni **termoformatura** che sarà **trasferito in altro sito operativo**, ed al cui posto si allestirà il nuovo processo produttivo. Di seguito si riportano le planimetrie dell'impianto allo stato attuale e nella configurazione di progetto.



Il nuovo impianto è costituito principalmente dagli elementi rappresentati nella figura di seguito riportata.



Tunnel di pretrattamento a spruzzo

Viene descritto che il tunnel costruito in acciaio è composto da pareti laterali che garantiscono la tenuta degli spruzzi e dei vapori, con un sistema di pompe ed ugelli nebulizzatori in prolipropilene. Le vasche di raccolta del liquido in acciaio inox sono rinforzate all'esterno con profili in acciaio e corredate di:

- attacco per alimentazione acqua da rete con dispositivi di livello automatico e galleggiamento;
- tronchetto di troppo pieno e scarico liquidi con saracinesca;
- filtri metallici rigenerabili;
- dispositivo di alimentazione automatica a cascata della vasca a caldo.

Le vasche a caldo sono isolate con materassini di lana di roccia spessore 50 cm e sono adagate su catino di raccolta di eventuali perdite corredato di tronchetto di scarico. Il riscaldamento delle vasche avviene tramite caldaia per acqua calda (potenza nominale 610 kW) e n.3 scambiatori. Il gruppo di scarico vapori è installato sul tetto della camera di spruzzo ed è dotato di ventilatore centrifugo con motore esterno. Viene dichiarato che al fine di evitare fuoriuscite di fume sono stati installati due filtri metallici che favoriscono la condensazione dell'aria.

Demineralizzatore a ricircolo

Le caratteristiche tecnico del demineralizzatore a ricircolo per l'acqua di lavaggio sono riportate nella seguente tabella:

Caratteristiche tecniche	
Portata oraria	3500 l/h
Portata oraria massima	4000 l/h
Pressione di esercizio	4 ate
Consumo di HCl al 33% per rigenerazione	60 kg
Consumo di NaOH al 33% per rigenerazione	65 kg
Acqua di rigenerazione	1500 l/h
Volume eluati	2700 l

Forno di asciugatura

Come descritto, il **forno** è a **circolazione forzata d'aria calda**, con generatore incorporato ed è formato da due camere: nella prima è alloggiato lo scambiatore di calore, la seconda funge da zona di passaggio ed



accumulo dei pezzi da trattare. L'aria prelevata dall'alto da una serie di ventilatori viene fatta passare attraverso lo scambiatore di calore ed immessa tramite bocchette nella parte bassa del forno.

Il circuito dei fumi è separato dall'aria di scambio termico.

La termoregolazione elettronica è assicurata da un tele-termometro industriale, del tipo a sonda che agisce direttamente sul bruciatore ed un dispositivo di sicurezza protegge lo scambiatore da surriscaldamento in caso di mancanza di una parte di ventilazione.

Caratteristiche tecniche	
Temperatura di esercizio	120°C
Generatore di calore	n. 1 unità
Bruciatore a 2 fiamme "RIELLO"	Norme CE
Potenza termica installata	250.000 Kcal/h
Termoregolazione	Automatica elettronica
Ventilazione	n. 5 unità
Potenza elettrica installata	9,5 kW totali
Potenza termica installata	250.000 Kcal/h

Forno di polimerizzazione

La tipologia del forno è del tutto analoga al forno di asciugatura, con l'unica differenza nella **potenza termica installata**, come riportato dal tecnico nella seguente tabella delle caratteristiche tecniche.

Caratteristiche tecniche	
Temperatura di esercizio	200°C
Generatore di calore	n. 2 unità
Bruciatore a 2 fiamme "RIELLO"	Norme CE
Potenza termica installata	550.000 Kcal/h
Termoregolazione	Automatica elettronica
Ventilazione	n. 5 unità
Potenza elettrica installata	11,5 kW totali
Potenza termica installata	550.000 Kcal/h

Trasportatore aereo monorotaia

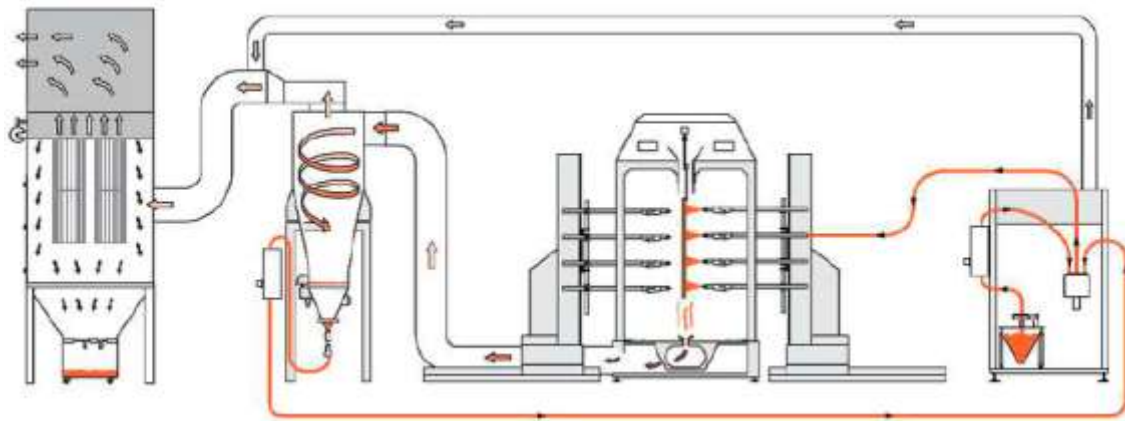
Il trasportatore si compone di un **binario rettilineo componibile**, in profilo sagomato, rinforzato a passo 500 mm circa, atto a contenere la catena di traino; una catena a 4 rotelle montate su cuscinetti, del tipo a snodo ortogonale; serie di curve costruite in ferro profilo angolare con piastre di rinforzo ed assemblaggio; piantane di sostegno, scaricate a terra, dislocate lungo il percorso trasportatore.

Sistema di verniciatura a polvere

Viene dichiarato che il sistema di verniciatura a polvere è composto da:

- **N° 1 Cabina per applicazione elettrostatica della polvere** a sua volta composta (come rappresentato nella figura sottostante) di:
 - o Corpo cabina, a tunnel;
 - o Canale di collegamento dalla cabina al monociclone, in lamiera verniciata
 - o Monociclone

- Canale di collegamento dal ciclone al filtro
- Gruppo di aspirazione e filtrazione finale



- N° 1 Sistema di applicazione polvere in fase densa;
- N° 1 Sistema di sabbiatura (a supporto dell'impianto di verniciatura a polvere, fuori linea).



PARTE III QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

1. Atmosfera

Come descritto, attualmente l'impianto produttivo **non produce emissioni diffuse** ed il quadro emissivo autorizzato con AUA n° 27 del 26/09/2018 è riassunto nel **QRE datato 04/04/2017**, che viene riportato nello SPA.

Il tecnico afferma che la conformità ai valori di legge delle emissioni in atmosfera viene periodicamente certificata mediante analisi chimiche svolte da laboratori accreditati, con frequenza semestrale, riportando nella SPA i risultati delle analisi effettuate.

È riportato che il **nuovo impianto** di verniciatura a polvere da realizzare andrà a **sostituire l'attuale linea di verniciatura a polvere, sostituendone anche le emissioni in atmosfera** (attuali NS1, NS2, E2 e E3); che non si produrranno emissioni diffuse e che le emissioni in atmosfera che possono generare un quantitativo di inquinanti significativo saranno presidiate da idoneo impianto di abbattimento, oltre ad essere periodicamente controllate. Il tecnico riporta quindi nello SPA apposita tabella con le caratteristiche dei nuovi punti di emissione, in confronto con quelli attuali, che di seguito si riporta.

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm ³		Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	gg/a				kg/h	kg/a	ossigeno	Vapor acqua			
E1	E1	Saldatura	10,0	30.000	16	250	Amb	F.T. + F.P.	Polveri	15	0,45	1.800	0,90 m Circolare	---		
									Ferro	3,5	0,105	420				
									Rame	3,5	0,105	420				
E2	E4	Molatura	4,5	18.000	8	250	Amb	F.T.	Polveri	30	0,54	1.080	0,80 m Circolare	---		
E3	E5	Preparazione stampi	11,0	13.000	4	250	Amb	A.U.	Polveri	30	0,39	390	0,60 X 0,60 m Rettangolare	---		
									SOV Cl. I Tab. D (Isocianati)	0,5	0,0065	6,5				
									SOV Cl. II Tab. D (Tetracloroetilene)	0,5	0,0065	6,5				
		SOV Cl. V Tab. D (Eptano)	10	0,13	130											
E4	E6	Sgrassaggio alcalino - Cataforesi	11,0	7.000	16	250	40	---	Sostanze alcaline come NaOH	5	0,035	140	0,40 m Circolare	---		
E5	E7	Conversione nanotecnologica - Cataforesi	11,0	7.000	16	250	40	---	Carbonio Organico Totale (COT)	35	0,245	980	0,40 m Circolare	---		
E6	NS3	Caldaia riscaldamento vasche - Cataforesi	11,0	1.000	16	250	210	---	Ossidi di azoto (NO ₂)	350	0,35	1.400	0,30 m Circolare	3%	---	
E7	NS4	Brucciatore forno di cottura - Cataforesi	11,0	1.000	16	250	210	---	Ossidi di azoto (NO ₂)	350	0,35	1.400	0,35 m Circolare	3%	---	



Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A.

TASSO Srl - REALIZZAZIONE DI UN IMPIANTO DI VERNICIATURA A POLVERE

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm ³	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	gg/a					kg/h	kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
E8	E8	Ingresso forno di cottura – Cataforesi	11,0	9.000	16	250	100	---	Carbonio Organico Totale (COT)	35	0,315	1.260	0,50 m Circolare	---	
E9	E9	Uscita forno di cottura – Cataforesi	11,0	8.000	16	250	100	---	Carbonio Organico Totale (COT)	35	0,280	1.120	0,40 m Circolare	---	
E10	E10	Levigatura	9,0	5.000	16	250	Amb	C + F.C.	Polveri	10	0,05	200	0,60 m Circolare	---	
E11	---	Caldaia riscaldamento vasche – Verniciatura a polvere	11,0	1.000	16	250	210	---	Polveri	5	0,005	20	0,30 m Circolare	3%	---
									Ossidi di azoto (NO ₂)	100	0,100	400			
E12	---	Sgrassaggio alcalino a caldo – Verniciatura a polvere	11,0	6.000	16	250	40	---	Sostanze alcaline come NaOH	5	0,03	120	0,40 m Circolare	---	
E13	---	Bruciatore forno di asciugatura – Verniciatura a polvere	11,0	700	16	250	210	---	Polveri	5	0,004	16	0,25 m Circolare	3%	---
									Ossidi di azoto (NO ₂)	100	0,070	280			
E14	---	Forno di cottura – Verniciatura a polvere	11,0	1.200	16	250	100	---	Carbonio Organico Totale (COT)	35	0,042	168	0,40 m Circolare	---	
E15	---	Conversione nanotecnologica a caldo – Verniciatura a polvere	11,0	3.000	16	250	40	---	Carbonio Organico Totale (COT)	35	0,105	420	0,25 m Circolare	---	
E16	---	Bruciatore forno di cottura – Verniciatura a polvere	11,0	700	16	250	210	---	Polveri	5	0,004	16	0,25 m Circolare	3%	---
									Ossidi di azoto (NO ₂)	100	0,070	280			
E17	---	Fosfodecapaggio a caldo – Verniciatura a polvere	11,0	3.000	16	250	40	---	Fosfati	5	0,015	60	0,25 m Circolare	---	
E18	---	Forno di cottura – Verniciatura a polvere	11,0	3.000	16	250	100	---	Carbonio Organico Totale (COT)	35	0,105	420	0,25 m Circolare	---	
E19	---	Bruciatore forno di cottura – Verniciatura a polvere	11,0	700	16	250	210	---	Polveri	5	0,004	16	0,25 m Circolare	3%	---
									Ossidi di azoto (NO ₂)	100	0,070	280			
E20	---	Verniciatura a polvere	11,0	22.000	16	250	Amb	C + F.C.	Polveri	10	0,220	880	0,90 m Circolare	---	
E21	---	Sabbatura	11,0	10.000	4	250	Amb	F.C.	Polveri	10	0,100	100	0,45 m Circolare	---	
NS1	---	Caldaia per il riscaldamento dei locali	Potenzialità 35 kW, alimentazione a metano – Impianti termici civili aventi potenza termica nominale inferiore a 3 MW												



Nel valutare l'impatto il tecnico afferma che «Rispetto alla situazione preesistente, con la realizzazione del progetto oggetto di valutazione, si ritiene che **non si avranno significative variazioni dell'impatto ambientale sulla matrice emissioni in atmosfera da parte dell'impianto della TASSO S.r.l.** in quanto i nuovi punti di emissione sono presidiati da idonei impianti di abbattimento e per lo più andranno a sostituire punti già autorizzati e facenti parte dell'impianto produttivo esistente».

2. Suolo e sottosuolo

Il proponente ha allegato allo SPA il documento denominato “Relazione geologica ed idrogeologica del sito interessato dall'installazione”, datato settembre 2020, a firma del dott. Geol. Stefano Chichella, iscritto all'Ordine dei Geologi della Regione Abruzzo al n. 553. In detta relazione è riportato quanto di seguito riassunto.

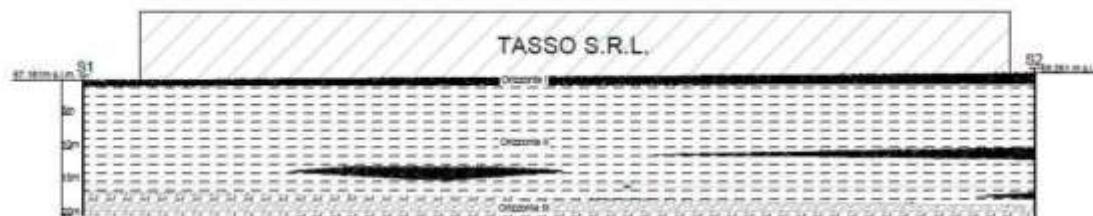
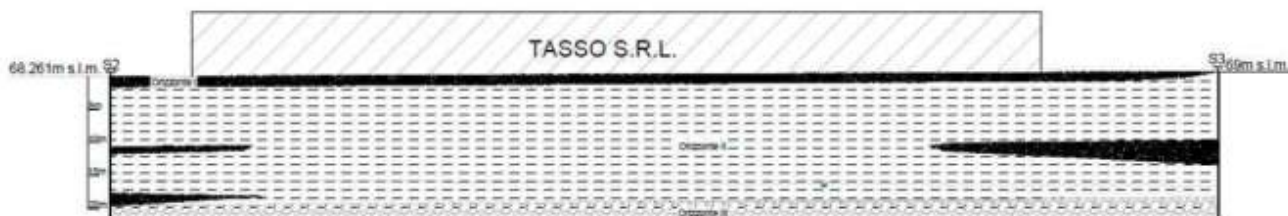
Il sito in esame è ubicato a sud del Fiume Sangro, sul margine meridionale della piana alluvionale dello stesso, a pochissima distanza dai piedi dei primi rilievi collinari che ne caratterizzano il bordo. In corrispondenza dell'area di studio è presente un fosso di scolo che incanala le acque di ruscellamento superficiale, che convogliano verso il Sangro proseguendo verso valle.

In sito sono state **eseguite delle indagini** consistenti nei seguenti **sondaggi**:

- Sondaggio **S1** spinto fino ad una profondità di 20,0 m;
- Sondaggio **S2** spinto fino ad una profondità di 22,0 m;
- Sondaggio **S3** spinto fino ad una profondità di 22,0 m.

Il tecnico afferma che i terreni prelevati dai sondaggi sono stati sottoposti ad analisi di laboratori dalle quali è risultato il rispetto delle concentrazioni soglia di contaminazione (CSC) di cui al D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. ed allega i risultati allo SPA.

Viene quindi ricostruito il modello geologico sito-specifico.



LEGENDA



Terreno di riporto, calcestruzzo



Limi argillosi debolmente sabbiosi
con lenti di limi ghiaiosi o limi sabbiosi



Superficie piezometrica

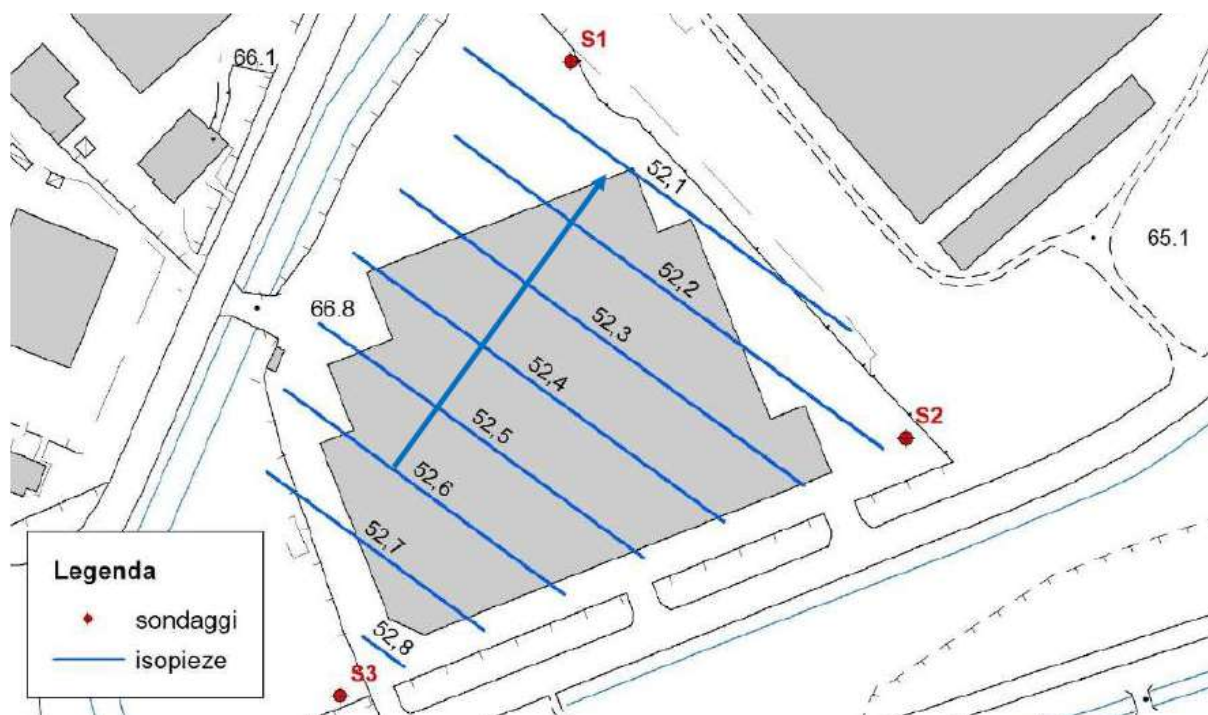


Ghiaie in matrice limoso sabbiosa



Il tecnico dichiara che al termine della perforazione i fori di sondaggio sono stati **attrezzati con piezometri** per la lettura di falda ed eventuale campionamento delle acque di sottosuolo. Viene dichiarato altresì che in data 10/01/2020 sono stati **prelevati dai tre piezometri campioni di acqua sotterranea**, mediante campionamento dinamico, e le successive **analisi di laboratorio** hanno restituito **valori conformi ai limiti di legge**.

sigla piezometro	Coordinate locali GAUSS BOAGA - Nord	Coordinate locali GAUSS BOAGA - EST	quota assoluta bocca pozzo (m.s.l.m.)	quota assoluta piano piazzale (m.s.l.m.)	Rilievo Falda	Quota assoluta falda da bocca pozzo
S1/PZ1	4665467,83	454283,23	67,1610	67,161	-15,13	52,0310
S2/PZ2	4665362,07	454377,45	68,1810	68,261	-16,01	52,1710
S3/PZ3	4665289,67	454218,68	69,0000	69,000	-16,12	52,8800



Dalla **ricostruzione dell'andamento della falda** a seguito del rilievo freaticometrico effettuato nel mese di dicembre 2018, il tecnico evince che **la falda** è posta ad una **profondità superiore ai 15 m** rispetto alla bocca foro dei piezometri spia, e possiede una **direzione** di flusso che procede da **Sud Ovest verso Nord Est**, in direzione dell'accettore idrico principale rappresentato dal Fiume Sangro.

Il tecnico dichiara che, secondo quanto riportato nella *Relazione geologica ed idrogeologica del sito interessato dall'installazione* e nella relazione di *verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 3, comma 2 del D.M. N. 272 del 13/11/2014*, entrambe allegato allo SPA, le caratteristiche geologiche e idrogeologiche dell'area oggetto di interesse evidenziano l'**improbabile vulnerabilità della falda freatica**, dato che quest'ultima non è una falda superficiale, ma la stessa è posta ad una profondità superiore ai 15 m rispetto alla bocca foro dei piezometri spia.



Infine, in **considerazione delle caratteristiche strutturali e gestionali del progetto** da realizzare che prevedono:

- il contenimento delle materie prime pericolose e dei rifiuti pericolosi in contenitori adeguati alle caratteristiche degli stessi;
- lo stoccaggio, il trasporto e l'utilizzo delle materie prime pericolose in aree dotate di pavimentazione impermeabile e di bacini di contenimento in caso di sversamenti accidentali;
- il deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi in area dotata di pavimentazione impermeabile e di bacino di contenimento;
- la presenza di kit di contenimento volti alla limitazione ed assorbimento delle sostanze pericolose da utilizzare in caso di sversamenti accidentali delle materie prime e dei rifiuti;
- la raccolta e lo smaltimento in fognatura delle acque reflue costituite dalle soluzioni di lavaggio.

il tecnico dichiara che **“è possibile escludere il rischio di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee e, pertanto, si ritiene non necessario procedere all'elaborazione della Relazione di Riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del Decreto Legislativo n. 152/2006”**.

3. Ambiente idrico

Il tecnico descrive lo stato attuale dell'impianto, composto da **n.4 scarichi**, di cui **n.3 di acque meteoriche** convogliati **nel corpo idrico superficiale** denominato **“Fosso Fornello”** e **n.1 in rete fognaria** pubblica gestita dall'ARAP (scarico PSF1).

Viene dichiarato che la conformità ai valori di legge dello scarico finale (**PSF1**) e degli scarichi parziali (**PSP1** e **PSP2**) viene periodicamente certificata mediante analisi chimiche svolte da laboratori accreditati.

Il tecnico ritiene inoltre che le **aree esterne non rientrino** tra quelle elencate agli artt. 17 – 18 della **L.R. 31/10**, in quanto **non sussistono rischi di dilavamento di sostanze pericolose** o di sostanze che possano creare pregiudizio per il raggiungimento degli obiettivi di qualità dei corpi idrici.

Di seguito il bilancio idrico consuntivo e preventivo inviato dalla Ditta all'A.R.A.P. nel mese di febbraio 2020.

Periodo: dal 01/01/2019 al 31/12/2019

Quantità di acqua effettivamente prelevata	7280 m ³ /anno
di cui acqua industriale prelevata	6000 m ³ /anno

Quantità di acqua scaricata	4368 m ³ /anno
di cui acqua industriale	3600 m ³ /anno

Periodo: dal 01/01/2020 al 31/12/2020

Quantità di acqua prelevata	Circa 8700 m ³ /anno
di cui acqua industriale prelevata	Circa 7200 m ³ /anno

Quantità di acqua scaricata	Circa 5220 m ³ /anno
di cui acqua industriale	Circa 4320 m ³ /anno



Viene dichiarato che il **nuovo impianto** di verniciatura a polvere **prevede un nuovo scarico parziale** dei reflui derivanti dalle operazioni di lavaggio dei pezzi trattati, **che andrà a sostituire lo scarico parziale autorizzato (PSP2)** derivante dalla linea di verniciatura a polvere esistente. Si afferma inoltre che lo scarico delle acque meteoriche non subirà modifiche.

Pertanto, rispetto alla situazione preesistente, il tecnico ritiene che non si avranno significative variazioni dell'impatto ambientale sulla matrice acqua.

4. Rumore

Il proponente ha allegato allo SPA il documento denominato “*Valutazione di impatto acustico previsionale*”, datato 02/12/2020 ed a firma del tecnico competente in acustica Ing. Domenico Caiano, iscritto nell'elenco della Regione Abruzzo con Ordinanza n. 58 del 19/04/1999.

In detto documento, il tecnico riporta che l'orario delle **attività** è ricompreso nell'interno **periodo diurno** (6:00 – 22:00) ma che, **in via cautelativa**, si è provveduto a una **valutazione** del rispetto dei limiti **anche nel periodo notturno**.

Il tecnico individua le seguenti sorgenti sonore.

Sorgente di rumore (Attrezzatura)	Posizione	Emissione sonora	Fonte dell'emissione sonora
Impianto di abbattimento polveri - Ventilatore	Esterno	90,0 Leq (dB)	Dichiarata dal fabbricante
Impianto di abbattimento polveri - Scuotitore	Esterno	81,0 Leq (dB)	Dichiarata dal fabbricante

Allega inoltre al documento la planimetria relativa alla classificazione acustica di zona, dalla quale si evince che l'area rientra in **classe VI – Aree prevalentemente industriali**.



Viene dichiarato che in data **30/11/2020** sono stati eseguiti dei **rilievi fonometrici** intorno al sito (punti di misura riportati in allegato 1 al documento), sia in orario diurno che notturno, **verificando il rispetto del valore limite assoluto di immissione di 70 dB(A)**.

Per il **calcolo previsionale** dei livelli sonori il tecnico dichiara di aver considerato la **situazione più gravosa** con tutte le sorgenti di rumore in funzione, tenendo conto delle attrezzature più rumorose, calcolando un **livello sonoro totale di 90,5 dB(A)**.



Una volta individuati i **recettori al confine del lotto** il tecnico ha calcolato il livello di pressione sonora:

- $Lp3 = 60,4 \text{ dB(A)}$
- $Lp4 = 62,9 \text{ dB(A)}$

Ha quindi calcolato il livello sonoro ambientale ai confini del lotto **sommando i valori ottenuti ai livelli ante-operam** misurati negli stessi punti (P3 e P4), ottenendo quanto di seguito.

Punto di valutazione	Classe di destinazione d'uso del territorio	Valore limite assoluto di immissione	Livello sonoro calcolato P_{prev}^*
		Orario diurno e notturno	
$P3_{prev}$ - Diurno	VI - Aree esclusivamente industriali	70 dB(A)	62,0 dB(A)
$P4_{prev}$ - Diurno	VI - Aree esclusivamente industriali	70 dB(A)	63,5 dB(A)
$P3_{prev}$ - Notturno	VI - Aree esclusivamente industriali	70 dB(A)	61,0 dB(A)
$P4_{prev}$ - Notturno	VI - Aree esclusivamente industriali	70 dB(A)	63,5 dB(A)

Il tecnico dichiara che il **criterio differenziale non va applicato**, essendo la zona oggetto di valutazione un'area esclusivamente industriale.

Relativamente al rumore dovuto al **traffico veicolare indotto**, viene dichiarato che le valutazioni si concentrano su via Catania e che è stato utilizzato un modello matematico che utilizza il flusso di veicoli, con alcune correzioni dei livelli sonori dovuti alle caratteristiche della viabilità (velocità media, pendenza, condizioni del manto, etc..), calcolando un **livello di incremento** del livello sonoro di **0,30 dB(A)**.

In conclusione il tecnico afferma che: **“i livelli di rumore ambientale stimati in orario diurno e notturno risultano inferiori al valore limite pari a 70 dB(A) previsto dal Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di ATESSA (VI – Aree esclusivamente industriali)”**.



5. Materie prime

Il tecnico afferma che nelle **materie prime in ingresso** sono presenti **sostanze pericolose** in diverso grado verso l'ambiente e che tali sostanze sono state **elencate e catalogate nelle Schede di Sicurezza**; sono stati definiti i consumi annuali; sono stati definiti il quantitativo massimo in deposito presso l'opificio industriale, la tipologia di stoccaggio, il luogo di stoccaggio, i principi di movimentazione e tutte le misure adottate per tenere sotto controllo i quantitativi.

Viene dichiarato che, sia per quello che riguarda l'impianto produttivo esistente sia per il progetto impiantistico, **la lavorazione e lo stoccaggio delle materie prime avvengono esclusivamente in aree interne** allo stabilimento provviste di pavimentazione in cls e che le materie prime allo stato liquido sono collocate su vasche di contenimento.

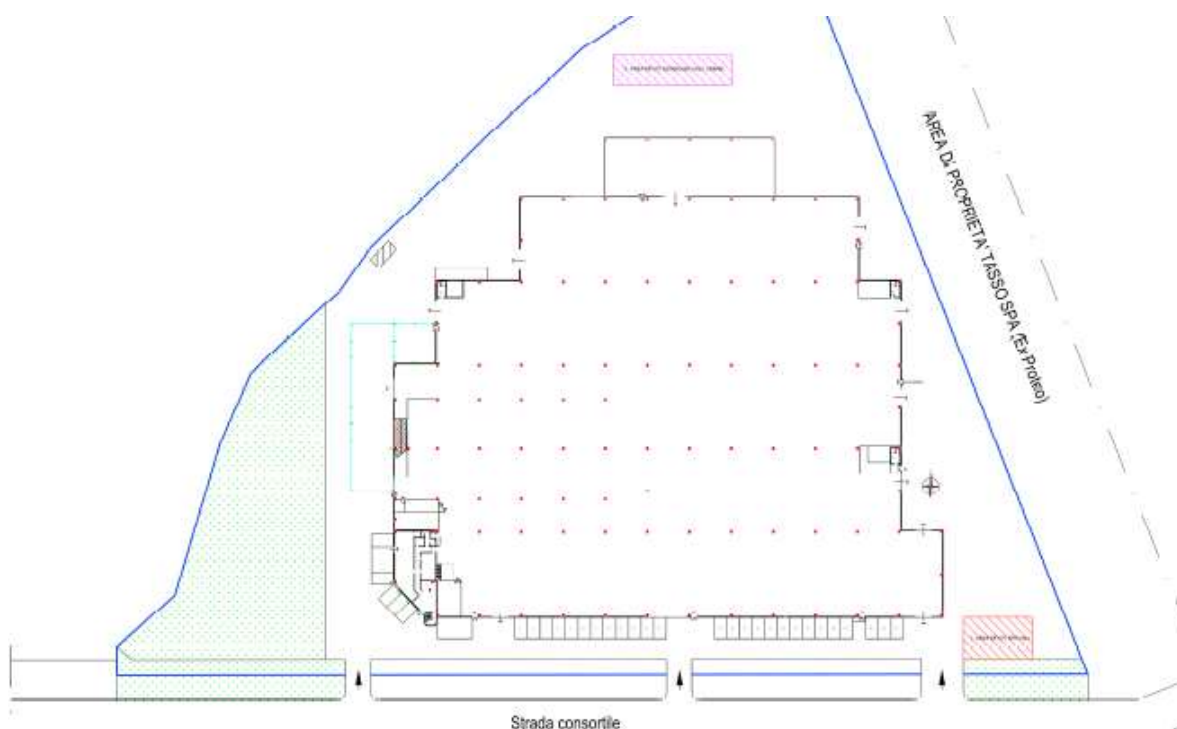
6. Rifiuti

Viene dichiarato che il **regime** scelto per lo **stoccaggio provvisorio** dei rifiuti autoprodotti è quello **temporale** e che i **rifiuti liquidi** prodotti sono **tutti stoccati su appositi bacini di contenimento, al coperto e all'interno dell'area con pavimentazione in cls**. Oltre a rifiuti liquidi il tecnico riporta che vengono prodotti **rifiuti solidi** (contenitori vuoti sporchi, imballaggi etc.) che, come tutti i rifiuti, sono stoccati in apposite **aree coperte e su pavimentazione in cls** e che tutti i rifiuti prodotti vengono identificati con apposita targa che riporta le caratteristiche specifiche del rifiuto stoccato (Stato fisico, Codice C.E.R. etc.).

Relativamente al nuovo impianto di verniciatura a polvere da realizzare, viene dichiarato che andrà a sostituire l'attuale linea di verniciatura a polvere e di conseguenza i rifiuti prodotti dal nuovo impianto sostituiranno quelli già prodotti (attuali 150202*, 150111* e 080111*) dalla linea di verniciatura dismessa.

In conclusione il tecnico ritiene che **non si avranno significative variazioni dell'impatto ambientale sulla matrice rifiuti** in quanto le caratteristiche qualitative e quantitative dei rifiuti prodotti **non subiranno sostanziali modifiche**.

Il proponente ha integrato la documentazione con la planimetria degli stoccaggi dei rifiuti, che di seguito si riporta.





7. Traffico

Il tecnico dichiara che attualmente accedono mediamente all'impianto 45-50 mezzi/settimana di ampia capacità (**circa 10 al giorno**), ai quali si aggiungono, sempre su base settimanale, approssimativamente una decina (**circa 2 al giorno**) di automezzi per il trasporto di prodotti ausiliari per il processo, più trasporti occasionali di altro materiale di consumo. Come descritto, è presente il flusso veicolare del personale impiegato in azienda, a cui si aggiungono gli accessi di visitatori e fornitori vari, per un valore stimabile in circa **100 mezzi giorno**. Pertanto, viene stimato che il traffico medio stimato bidirezionale da e per l'impianto esistente è pari a circa **110-115 mezzi/giorno** (inclusi i mezzi dei dipendenti e fornitori) che, diluito nell'arco dell'intera giornata, rappresenta un contributo pari a circa **4-5 mezzi/h**, valutato dal tecnico del tutto **contenuto**.

Con la realizzazione del progetto proposto, il tecnico dichiara che il traffico in entrata/uscita dall'impianto subirà il seguente aumento: n. 2 mezzi di ampia capacità; n.1 automezzo per il trasporto di prodotti ausiliari per il processo e di altro materiale di consumo; n.10 automezzi del personale impiegato, visitatori e fornitori vari. Pertanto, sulla base di quanto descritto, il flusso di traffico dell'impianto esistente e quello indotto dal progetto proposto, **sarà pari a circa 120-125 mezzi/giorno** (inclusi i mezzi dei dipendenti e fornitori) che, diluito nell'arco dell'intera giornata, rappresenta un contributo pari a circa **5-5,5 mezzi/h**, valutato dal tecnico del tutto **contenuto**, anche **rispetto alla situazione attuale**.

8. Flora e Fauna

Il tecnico dichiara che il sito oggetto di valutazione si trova all'interno dell'area industriale della Val di Sangro e solo ai margini di questa è possibile trovare formazioni vegetali più consistenti, seppure inserite in zone agricole eterogenee e piuttosto sfruttate. Afferma inoltre che l'elevata pressione antropica esercitata con le attività industriali ha alterato nel tempo gli equilibri naturali, incidendo fortemente sia sulle caratteristiche vegetazionali che su quelle faunistiche. Il tecnico dichiara che nel sito d'intervento non sono presenti elementi vegetazionali e specie animali di particolare interesse.

Referenti della Direzione

Titolare istruttoria:

Ing. Erika Galeotti

Il Gruppo Istruttorio:

Ing. Andrea Santarelli