



VERIFICA ASSOGGETTABILITÀ A V.I.A.

Ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. n° 152/06 e s.m.i.



PROGETTO PRELIMINARE

**Istanza per l'avvio del procedimento di Verifica di
assoggettabilità a VIA - Progetto per la realizzazione
di un impianto di verniciatura a polvere**

Nominativo	Timbro e Firma
<p>Tecnico incaricato dell'elaborazione</p> <p><i>Per. Ind. Stefano Di Girolamo</i></p>	 <p>Ordine dei Periti Industriali e dei Periti Industriali Laureati Provincia di Teramo</p> <p>471 Perito Industriale DI GIROLAMO STEFANO</p>
<p>Legale Rappresentante del Proponente TASSO S.r.l.</p> <p><i>Romeo Di Loreto</i></p>	 <p>TASSO SRL Sede Legale e Stabilimento Zona Ind.le Val di Sangro - Via Catania, 25 66044 ATESSA (CH) Part. IVA 02465070692 Resp. Impr. 02465070692 - C.C.I.A.A. CHIETI RE 181074</p>

Indice

1. PREMESSA.....	3
2. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO	4
2.1 PRESENTAZIONE INTRODUTTIVA DEL PROGETTO	4
2.2. STORIA TECNICO-PRODUTTIVA DEL COMPLESSO	5
3. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE.....	6

1. PREMESSA

Il presente documento è stato redatto su incarico del soggetto proponente **TASSO S.r.l.** con sede in Via Catania, n.25 – 66041 ATESSA (CH) ed è relativo al progetto di **“REALIZZAZIONE DI UN IMPIANTO DI VERNICIATURA A POLVERE”**. Il presente documento è parte integrante dell’istanza per l’avvio del **procedimento di Verifica di assoggettabilità a VIA**.

Considerato che 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 e visto che il **volume complessivo delle vasche di trattamento**, del processo di verniciatura a polvere di prossima installazione e del processo di cataforesi esistente, è **superiore ai 30 mc**, si ritiene che il progetto della proponente è **ricompreso nell’elenco delle opere sottoposte alla procedura di Verifica di assoggettabilità a VIA** così come definito alla **lettera f) “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”**, punto n.3 **“Lavorazione dei metalli e dei prodotti minerali”**, parte seconda, allegato IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Il progetto che si intende realizzare **induce la proponente anche all’ottemperanza** di quanto riportato all’art. 29 ter Titolo III bis, Parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. (**Autorizzazione Integrata Ambientale**) così come definito nell’**allegato VIII** parte seconda medesimo decreto al **punto 2.6 “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 presente elaborato tecnico è stato redatto alla massima capacità produttiva dell’impianto e tenendo conto dei dati e delle caratteristiche tecniche fornite dalle ditte costruttrici degli impianti.

L’intervento è sottoposto a **“Verifica di assoggettabilità a VIA”** per quanto riportato nel D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., **allegato IV** “Progetti sottoposti alla Verifica di assoggettabilità di competenza delle regioni e delle province autonome di Trento e Bolzano”, punto **n.3**, lettera **f)**.

La redazione del presente documento è stata effettuata dal Per. Ind. Stefano Di Girolamo, con recapito in Via Francesco Speca, n.1 – 64013 CORROPOLI (TE).

2. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

2.1 PRESENTAZIONE INTRODUTTIVA DEL PROGETTO

L'intervento è sottoposto a "Verifica di assoggettabilità a VIA" per quanto riportato nel D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., **allegato IV** "Progetti sottoposti alla Verifica di assoggettabilità di competenza delle regioni e delle province autonome di Trento e Bolzano", punto **n.3**, lettera **fImpianti 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**".

Dati del proponente	
Denominazione	TASSO S.r.l.
Codice fiscale e Partita IVA	02465070692
Sede legale	Via Catania, n.25 - 66041 ATESSA (CH)
Sede oggetto dell'intervento	Via Catania, n.25 - 66041 ATESSA (CH)
Legale rappresentante	Dott. Romeo Di Loreto, nato a Castel Frentano il 27/05/1957, residente in Via San Rocco, n.68 - 66032 Castel Frentano (CH)

La **TASSO S.r.l.** nello stabilimento di Atesa (CH), Via Catania, n.25, produce articoli in materiale plastico e metallico, per l'industria automobilistica, in particolare, a partire da tubi o barre di metallo, mediante varie operazioni di piegatura, assemblaggio, saldatura e trattamento superficiale, produce la struttura del sedile per il "Ducato". Presso lo stabilimento si effettuano inoltre 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.

2.2. STORIA TECNICO-PRODUTTIVA DEL COMPLESSO

La **TASSO S.r.l.**, **codice fiscale 02465070692**, è stata costituita il **23/12/2013**, con sede legale in Via Catania, n.25 – 66041 ATESSA (CH), e registrata alla Camera di Commercio di Chieti al n° **R.E.A. CH-181074** il **02.01.2014**.

L'Azienda ha sede legale e stabilimento produttivo in **Via Catania, n.25 – 66041 ATESSA (CH)**, ed opera nel campo della **fabbricazione di altri articoli in materie plastiche** e della **fabbricazione di altre parti ed accessori per autoveicoli e loro motori (Codice ATECO 22.29.09)**.

Nei mesi successivi la sua costituzione, la **TASSO S.r.l.** ha provveduto gradualmente ad acquisire gli impianti presenti nell'intero stabilimento di **Via Catania, n.25 – 66041 ATESSA (CH)**.

Nel 2018, terminata l'acquisizione degli impianti presenti nell'intero stabilimento, viene ottenuta l'Autorizzazione Unica Ambientale (**A. U. A. n° 27 del 26/09/2018** rilasciata dal SUAP dell'Associazione tra Enti Locali per l'attuazione del Patto Territoriale Sangro-Aventino).

Di seguito un elenco delle fasi produttive che hanno interessato negli anni il complesso industriale: Preparazione semilavorati; Saldatura robotizzata e manuale; Molatura pezzi in metallo e in plastica; Trattamenti preliminari alla verniciatura; Verniciatura a polvere; Forno di polimerizzazione; Stampaggio plastica ad iniezione; Preparazione stampi; Termoformatura; Sgrassaggio alcalino; Fosfatazione.

3. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

Il progetto prevede l'installazione di **nuovo impianto di verniciatura a polvere** di elementi metallici.

Non sono previste nuove opere edili. Il nuovo impianto è costituito principalmente da:

- 1) Tunnel di pretrattamento a spruzzo;
- 2) Demineralizzatore a ricircolo;
- 3) Forno di asciugatura;
- 4) Forno di polimerizzazione;
- 5) Trasportatore aereo monorotaia;
- 6) Sistema di verniciatura a polvere.

Di seguito vengono illustrate le parti principali dell'impianto e i processi produttivi che verranno attivati.

1) TUNNEL DI PRETRATTAMENTO A SPRUZZO

Il tunnel è interamente costruito in acciaio INOX AISI 304 – 316 L di prima scelta. Le pareti laterali della camera di spruzzo sono costituite da pannelli modulari e costruite con uno speciale procedimento produttivo che assicura la perfetta tenuta degli spruzzi e dei vapori. L'impianto idraulico è composto da una serie di pompe centrifughe in acciaio INOX AISI 316 L ed è corredato di flange, raccordi, valvole di regolazione e manometro di controllo pressione. Le pompe centrifughe convogliano i liquidi alle rispettive rampe di spruzzo in acciaio INOX AISI 304 – 316 L e munite di speciali ugelli in polipropilene, materiale antiacido ed idrorepellente. Tutti i pezzi che compongono le rampe sono smontabili e di facile manutenzione. Le vasche di raccolta liquido in INOX AISI 304 – 316 L sono debitamente rinforzate all'esterno con profili d'acciaio di adeguato spessore.

Esse sono 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. Tutte le vasche sono adagate su catino di raccolta di eventuali perdite corredato di tronchetto di scarico. Il riscaldamento delle vasche avviene tramite caldaia per acqua calda (SUPERAC AR 600 – Potenza nominale 610 kW) e n.3 scambiatori (MLI 139 3000). Il gruppo di scarico vapori è installato sul tetto della camera di spruzzo ed è dotato di ventilatore centrifugo con motore esterno. Al fine di evitare fuoriuscite di fume sono stati installati due filtri metallici che favoriscono la condensazione dell'aria.

FASE I - SGRASSAGGIO ALCALINO

Precamera	1,75 m + gocciolatoio L=2300 mm
Lunghezza zona attiva	3,9 m
Gocciolamento	1,5 m
Capacità vasca	6.600 l
Temperatura di esercizio	55 °C

FASE II - LAVAGGIO 1

Precamera	4,1 m
Lunghezza zona attiva	1,5 m
Gocciolamento	1,5 m
Capacità vasca	1.700 l

FASE III - LAVAGGIO 2

Precamera	4,1 m
Lunghezza zona attiva	1,5 m
Gocciolamento	1,5 m
Capacità vasca	1.700 l

FASE IV - FOSFODECAPAGGIO

Precamera	4,1 m
Lunghezza zona attiva	3,9 m
Gocciolamento	1,5 m
Capacità vasca	6.600 l
Temperatura di esercizio	55 °C

FASE V - LAVAGGIO 1

Precamera	4,1 m
Lunghezza zona attiva	1,5 m
Gocciolamento	1,5 m
Capacità vasca	1.700 l

FASE VI - UMIDIFICAZIONE

FASE VII - LAVAGGIO DEMI

Precamera	4,1 m
Lunghezza zona attiva	1,5 m
Gocciolamento	1,5 m
Capacità vasca	1.700 l

FASE VIII - CONVERSIONE NANOTECNOLOGICA

Precamera	4,1 m
Lunghezza zona attiva	3,9 m
Gocciolamento	1,5 m
Capacità vasca	6.600 l
Temperatura di esercizio	35 °C

FASE IX - LAVAGGIO DEMI

Precamera	4,1 m
Lunghezza zona attiva	1,5 m
Gocciolamento	1,25 m
Capacità vasca	1.700 l

2) DEMINERALIZZATORE A RICIRCOLO

Il demineralizzatore a ricircolo comprende:

- Telaio di sostegno;
- Pompa di riciclo dell'acqua;
- Pressostato;
- Flussimetro di controllo della portata istantanea dell'acqua di riciclo con scala 400/4000 l/h;
- Filtro a carbone attivo realizzato in vetroresina rinforzata, completo di raggiera inferiore di drenaggio e distributore superiore dell'acqua da trattare, avente le seguenti caratteristiche: diametro 475 mm; Altezza 1800 mm; Attacchi 40 mm;
- Filtro a resine cationiche realizzato in vetroresina rinforzata, completo di raggiera inferiore di drenaggio e distributore superiore dell'acqua, avente le seguenti caratteristiche: diametro 475 mm; Altezza 1800 mm; Attacchi 40 mm;
- Filtro a resina anionica forte realizzato in vetroresina rinforzata, completo di raggiera inferiore di drenaggio e distributore superiore dell'acqua, avente le seguenti caratteristiche: diametro 500 mm; Altezza 1800 mm; Attacchi 40 mm;

- Conduttivimetro completo di cella rilevamento, per il controllo della conducibilità elettrica dell'acqua in uscita dal filtro anionico.

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

3) FORNO DI ASCIUGATURA

Il forno è del tipo a circolazione forzata d'aria calda, con generatore incorporato. Esso è formato essenzialmente da due camere, nella prima è alloggiato lo scambiatore di calore, la seconda funge da zona di passaggio ed accumulo dei pezzi da trattare. La costruzione è interamente in lamiera d'acciaio al carbonio di prima scelta, con rinforzi in ferro profilo. L'aria prelevata dall'alto da una serie di ventilatori dislocati su tutta la lunghezza del forno, viene fatta passare attraverso lo scambiatore di calore ed immessa tramite bocchette nella parte bassa del forno. Il circuito dei fumi è completamente separato dall'aria di scambio termico, pertanto non sono presenti nell'ambiente i prodotti della combustione. Lo scambiatore di calore è costituito da camera di combustione in acciaio termico a fascio tubiero in elementi facilmente ispezionabili. L'intero gruppo è dotato di supporti scorrevoli che ne permettono la libera dilatazione. Il bruciatore impiega le più avanzate soluzioni tecniche atte a garantire un funzionamento sicuro ad elevati rendimenti di combustione. La termoregolazione elettronica è assicurata da un teletermometro industriale, del tipo a sonda che agisce direttamente sul bruciatore. 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

4) FORNO DI POLIMERIZZAZIONE

Il forno è del tipo a circolazione forzata d'aria calda, con generatore incorporato. Esso è formato essenzialmente da due camere, nella prima è alloggiato lo scambiatore di calore, la seconda funge da zona di passaggio ed accumulo dei pezzi da trattare. La costruzione è interamente in lamiera d'acciaio al carbonio di prima scelta, con rinforzi in ferro profilo. L'aria prelevata dall'alto da una serie di ventilatori dislocati su tutta la lunghezza del forno, viene fatta passare attraverso lo scambiatore di calore ed immessa tramite bocchette nella parte bassa del forno. Il circuito dei fumi è completamente separato dall'aria di scambio termico, pertanto non sono presenti nell'ambiente i prodotti della combustione. Lo scambiatore di calore è costituito da camera di combustione in acciaio termico a fascio tubiero in elementi facilmente ispezionabili. L'intero gruppo è dotato di supporti scorrevoli che ne permettono la libera dilatazione. Il bruciatore impiega le più avanzate soluzioni tecniche atte a garantire un funzionamento sicuro ad elevati rendimenti di combustione. La termoregolazione elettronica è assicurata da un teletermometro industriale, del tipo a sonda che agisce direttamente sul bruciatore. Un dispositivo di sicurezza protegge lo scambiatore da surriscaldamento in caso di mancanza di una parte di ventilazione.

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

5) TRASPORTATORE AEREO

Il trasportatore si compone di:

- Un binario rettilineo componibile, in profilo sagomato, rinforzato a passo 500 mm circa da piastre di assemblaggio, atto a contenere la catena di traino;
- Una catena a 4 rotelle montate su cuscinetti, del tipo a snodo ortogonale, adatta a percorsi su più piani;
- Serie di curve costruite in ferro profilo angolare con piastre di rinforzo ed assemblaggio;
- Adeguate piantane di sostegno, scaricate a terra, dislocate lungo il percorso trasportatore.

Caratteristiche tecniche	
Sviluppo percorso	251 m lineari ca.
Passo agganci	100 mm
Portata	150 kg/m
Velocità di produzione	1,5 m/min
Variatore elettronico	Regolabile da 0 a 4 m/min
Indicatore di velocità	Digitale

6) SISTEMA DI VERNICIATURA A POLVERE

Il sistema di verniciatura a polvere è composto da:

- **N° 1 Cabina per applicazione elettrostatica della polvere, tipo MagicCylinder, modello QCS04 25-260**

Dati tecnici

Dimensioni interne corpo cabina:

Diametro 2.500 mm

Altezza struttura superiore 2.600 mm

Altezza vasca 600 mm

Dimensioni aperture di ingresso / uscita pezzi:

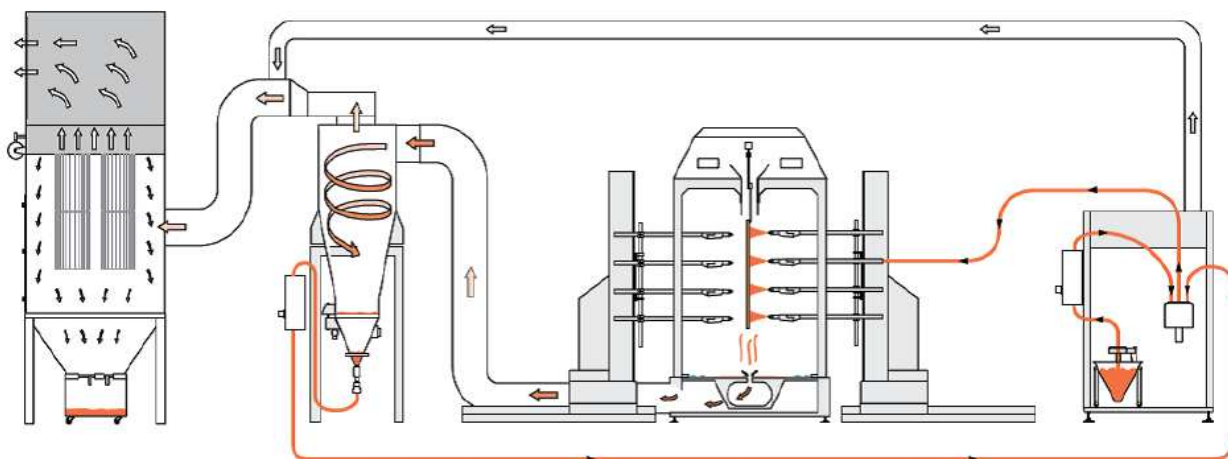
Altezza 2.600 mm

Larghezza 1.500 mm

Portata aspirazione totale 22'000 m³/h

Potenza elettrica ventilatore 45 kW

Rumorosità ≤ 80 dbA



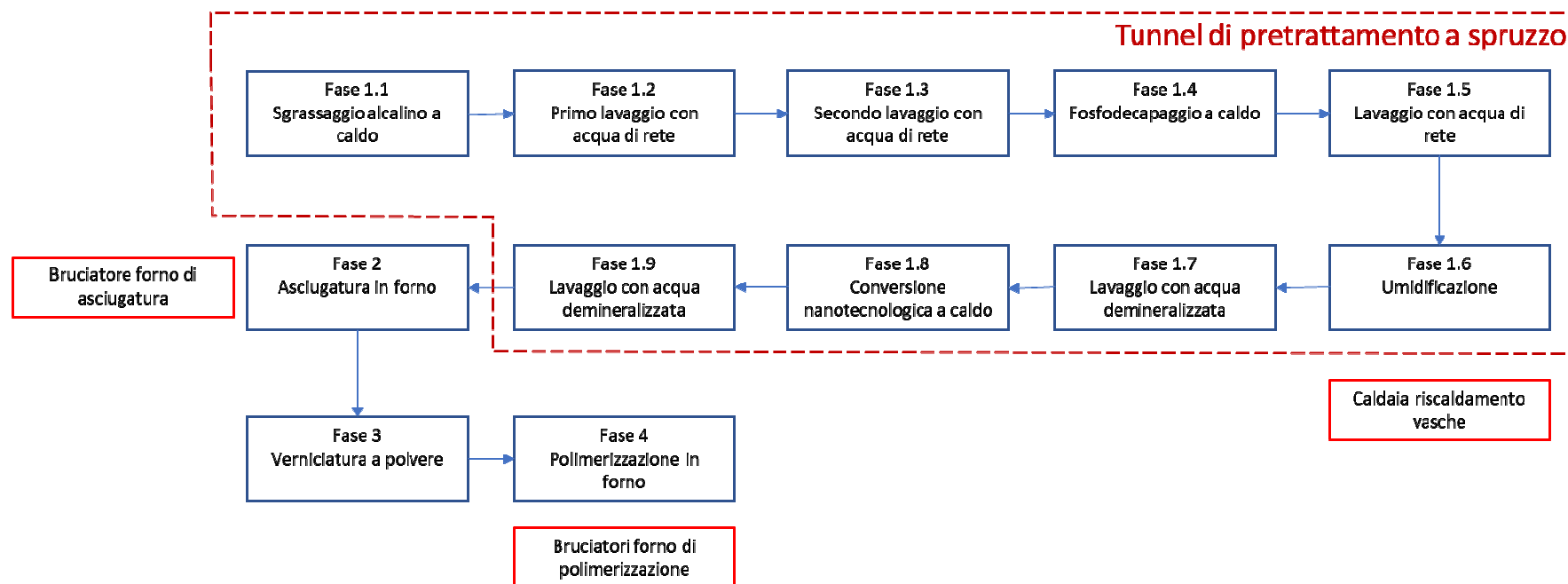
Composizione della cabina:

- Corpo cabina, a tunnel, composto da:
 - vasca inferiore in materiale plastico rinforzato;
 - fondo piano con fessura per tutta la lunghezza della cabina;
 - sistema di pulizia ad aria compressa sulla circonferenza del fondo;
 - struttura cilindrica superiore in materiale plastico con costruzione sandwich;
 - 2 fessure per le pistole automatiche mobili, 1 per lato;
 - Sistema di pulizia esterno per pistole;
 - apertura per l'ingresso dei pezzi in cabina;
 - apertura per l'uscita dei pezzi dalla cabina;
 - postazione per il ritocco manuale all'ingresso della cabina;
 - postazione per il ritocco manuale all'uscita della cabina;
 - illuminazione dell'interno della cabina integrata nel tetto;
- Canale di collegamento dalla cabina al monociclone, in lamiera verniciata
 - lunghezza max 6 m
- Monociclone, completo di:
 - struttura di sostegno;
 - ciclone separatore ad elevata efficienza di recupero;
 - sistema di setacciatura integrato nella base del ciclone, apribile per pulizia ed ispezione;
 - sistema di rilancio della polvere recuperata (OptiFeed© PP06).
- Canale di collegamento dal ciclone al filtro, in lamiera zincata
 - lunghezza max 8 m
- Gruppo di aspirazione e filtrazione finale, completo di:

- sezione con ventilatore e motore, insonorizzata;
 - serie di cartucce di filtrazione ad alta efficienza, con sistema di pulizia automatica in contropressione integrato;
 - sistema di svuotamento completo di valvola manuale e telaio con sacco di raccolta per la polvere a perdere.
- **N° 1 Sistema di applicazione polvere in fase densa composto da:**
- **Centro Polvere, tipo OptiCenter © OC03 con pompe OptiSpray AP01;**
 - **Sistema di setacciatura ad ultrasuoni per polvere fresca e di recupero, modello US06;**
 - **Gruppo per la verniciatura elettrostatica a polvere, modello OptiFlex-A2 / 8 + 2 P - AP01;**
 - **N° 2 Reciprocatori tipo ZA07 / 18 + asse orizzontale tipo XT10/14.**

Il processo produttivo che verrà avviato con l'introduzione dell'impianto descritto è riassunto dal seguente schema di flusso a blocchi.

LINEA VERNICIATURA A POLVERE



Il nuovo processo produttivo da avviare si aggiungerà ai processi già realizzati nello stabilimento della TASSO S.r.l.

Di seguito un elenco e una descrizione dei processi attualmente attivi nello stabilimento oggetto dell'intervento.

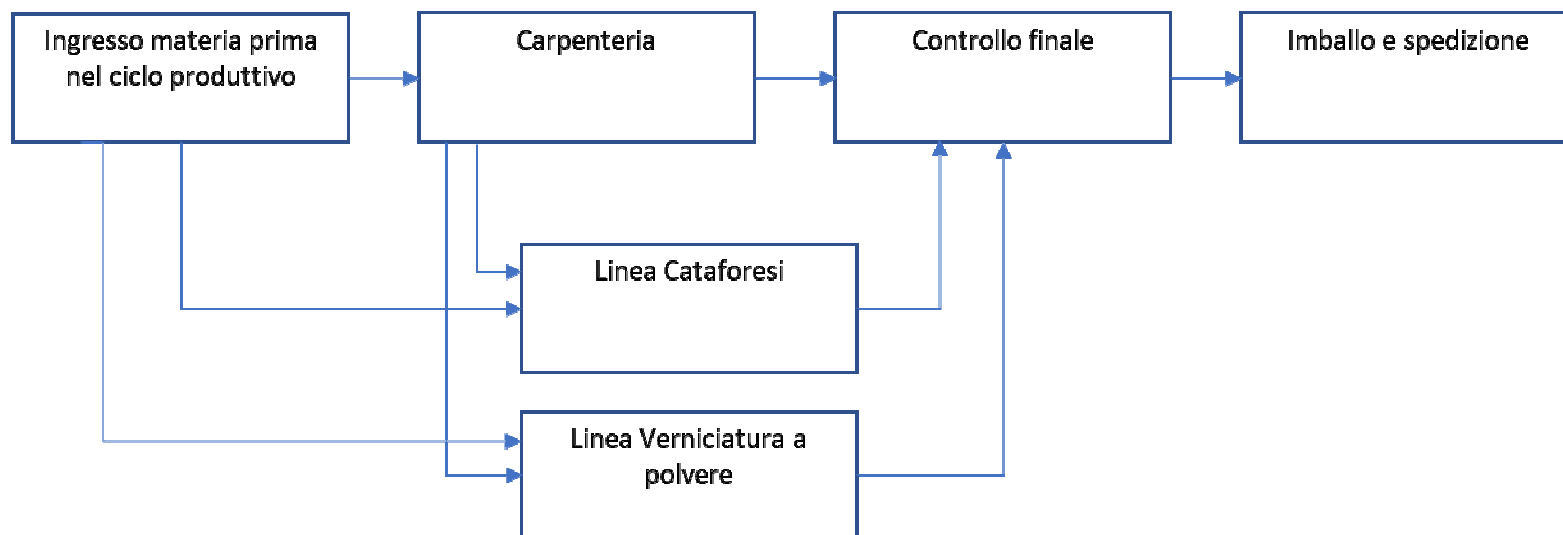
Carpenteria Le operazioni di carpenteria consistono nella realizzazione di varie attività di preparazione di semilavorati mediante operazioni preliminari di piegatura e taglio laser e poi attraverso assemblaggio di vari semilavorati con operazioni di saldatura robotizzata e manuale a filo continuo MIG. Gli operatori provvedono alla preparazione dei pezzi, predispongono il ciclo di lavoro delle postazioni dei robot e assistono e controllano le fasi successive di saldatura. A fine ciclo di lavoro l'operatore controlla l'effettivo e corretto lavoro svolto; i pezzi vengono poi avviati ad eventuali operazioni di ritocco manuale nelle postazioni di saldatura appositamente dedicate o anche ad operazioni di molatura e levigatura.

Iniezione Plastica Presso il reparto a sé stante dello Stampaggio pezzi in plastica, si procede alle operazioni di stampaggio ad iniezione a partire da granuli in vario materiale plastico (PP, ABS, PE, PVC, PA). I pezzi possono essere sottoposti ad operazioni di molatura successiva. Gli stampi vengono preparati all'interno di un laboratorio appositamente predisposto.

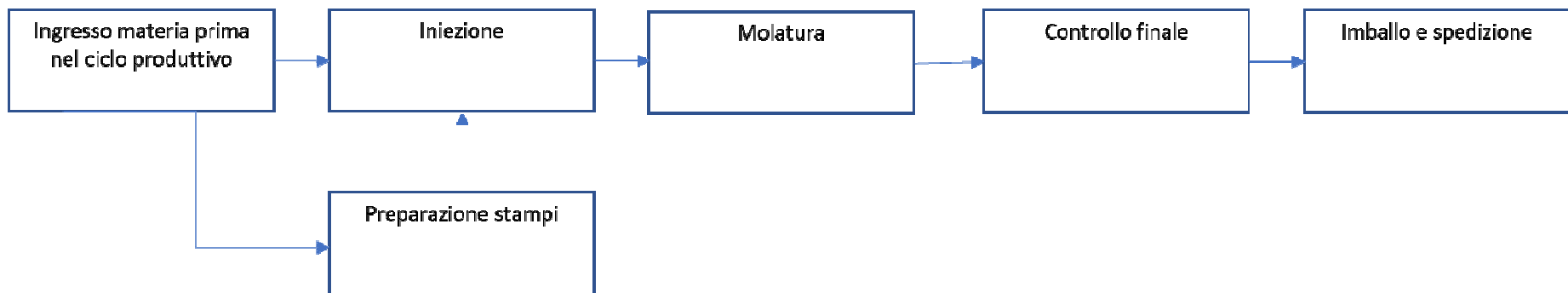
Linea Cataforesi I semilavorati in metallo ottenuti da vari fornitori, vengono avviati all'impianto di cataforesi, dove subiscono vari passaggi in vasche di dimensioni differenti (Sgrassaggio alcalino; Lavaggio con acqua di rete e demi; Conversione nanotecnologica; Lavaggio con acqua di rete e demi; Cataforesi; Lavaggio ultrafiltrato), per poi passare nel forno, per un tempo complessivo del ciclo di 3 ore. Nelle vasche vengono utilizzati alcuni prodotti chimici in soluzione. I pezzi così ottenuti vengono infine sottoposti alle operazioni di controllo, imballaggio e spedizione.

I processi produttivi realizzati alla luce dell'introduzione del nuovo impianto di verniciatura a polvere descritto in precedenza sono riassunti dai seguenti schemi di flusso a blocchi.

TASSO S.r.l. – CICLO PRODUTTIVO – ELEMENTI METALLICI



TASSO S.r.l. – CICLO PRODUTTIVO – ELEMENTI IN PLASTICA



Segue planimetria del nuovo impianto da realizzare

