

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

procedura di **Verifica Assoggettabilità** a V.I.A.
redatto ai sensi dell'allegato IV-bis alla Parte II
del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
e DM 31/03/2015

TRATTAMENTO E RIVESTIMENTO METALLI (verniciatura a polvere e cataforesi)

ditta **DENVER SRL**

Sede legale ed operativa: VIA G. A. ACQUAVIVA 25
66041 ATESSA (CH)

PEC: denversrl@legalmail.it
mail: info@denvercoating.com

Atessa lì, 28/06/2021



via P. RANDI n°6 64100 TERAMO
tel. 0861-413103 fax. 0861-222240
e-mail: info@astrastudio.it

Dott. Chim. PAOLO DE BERARDIS

INTRODUZIONE	4
INQUADRAMENTO TERRITORIALE E URBANISTICO	5
CONFRONTO CON GLI STRUMENTI DI PIANIFICAZIONE E PROGRAMMAZIONE	
TERRITORIALE	7
DESCRIZIONE DEI SISTEMI AMBIENTALI	11
INQUADRAMENTO IDRO-GEO-MORFOLOGICO	11
DESCRIZIONE DELL'USO DEL SUOLO E PAESAGGISTICO	12
DESCRIZIONE DELL'ASSETTO VEGETAZIONALE	12
DESCRIZIONE FAUNISTICA	13
DESCRIZIONE CLIMATICA	13
CLASSIFICAZIONE SISMICA	14
OBIETTIVI DEL PROGETTO CHE SI INTENDE REALIZZARE	15
DESCRIZIONE DELLE FASI LAVORATIVE	20
DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DERIVANTI DAL CICLO PRODUTTIVO	26
APPROVVIGIONAMENTO IDRICO DELL'IMPIANTO.....	26
ACQUE SOTTERRANEE	27
ACQUE REFLUE	28
ACQUE METEORICHE	29
UTILIZZO SOSTANZE PERICOLOSE	30
EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	34
GESTIONE DEI RIFIUTI	37
ODORI.....	37
RUMORE.....	37
INTERVENTI EDILI	38
VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI POTENZIALI	39
PORTATA DELL'IMPATTO	39
DURATA, FREQUENZA E REVERSIBILITÀ DELL'IMPATTO.....	39
CONSUMO DI RISORSE NATURALI (TERRITORIO, SUOLO, ACQUA E BIODIVERSITÀ).....	39
CONSUMO DI MATERIE PRIME	39
SCARICHI IDRICI.....	40
RIFIUTI.....	40
EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	40
RUMORE.....	41
CONTAMINAZIONE DEL SUOLO	41
IMPATTO VISIVO.....	41

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
DENVER SRL – ATESSA (CH)

TRAFFICO INDOTTO	41
ODORI	41
VIBRAZIONI, LUCE, CALORE, RADIAZIONI.....	42
NATURA TRANS FRONTALIERA DELL'IMPATTO	42
OPERE E INTERVENTI PREVISTI PER MITIGARE ULTERIORMENTE L'IMPATTO	42
ANALISI DEL RISCHIO DA INCIDENTI ED EMERGENZE	42
CONSIDERAZIONI CONCLUSIVE.....	43

INTRODUZIONE

La ditta DENVER S.r.l. è diventata titolare tramite voltura, con determina DPC025/255/20 del 01/10/2020, dell'A.I.A. n. 205/90 del 28/11/2011, limitatamente all'esercizio dell'impianto di cataforesi. Tale autorizzazione integrata era stata volturata con precedenti determinazioni (DPC025/179 del 28/06/2016, DPC025/149 del 27/07/2017 e DPC025/165 del 22/05/2018) con ultima gestione, per l'impianto di cataforesi, in capo alla ditta BLUTEC S.p.A. e riguarda l'attività 6.7 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti e prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, ingrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg/ora o a 200 ton/anno).

La ditta DENVER srl intende declinare la propria attività focalizzandola sul trattamento superficiale e aumentandone la produzione con l'impianto di cataforesi esistente di circa il 20%, da affiancare con impianto di sabbiatura esistente e due linee di verniciatura a polvere, con una produzione finale di circa 1.900.000 mq/anno di cui 576.000 mq/anno verniciati a polvere.

L'attività 6.7 dell'All. VIII non sarà più attiva all'interno del ciclo produttivo della Denver.

La capacità massima di lavorazione della linea di cataforesi è prevista di 360 mq/h con lavoro continuo nelle 24 ore su 12 bilancelle, per massimo 220 giorni/anno, con una produzione finale di 1.900.000 mq/anno (rispetto alla potenzialità massima riportata in AIA di 1.584.000 mq/anno).

Il volume utile delle vasche in cui si effettuerà il trattamento è di 50,9 mc.

Prima di richiedere apposita autorizzazione per esercire l'attività, si rende quindi necessaria la Verifica di Assoggettabilità alla VIA ai sensi dell'art. 20 del D. lgs 152/06 e s.m.i. e dell'Allegato IV alla parte II dello stesso decreto punto 3 Lavorazione dei metalli e dei prodotti minerali

lettera f) impianti per il trattamento di superficie di metalli e materia plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30 m³.

Pur tenendo conto della Circolare 13 luglio 2004 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio - Circolare interpretativa in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, di cui al decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372, con particolare riferimento all'allegato

I: Calcolo del volume delle vasche di trattamento mediante processi elettrolitici o chimici “La direttiva 96/61/CE e il decreto legislativo n. 372 del 4 agosto 1999, con particolare riferimento al punto 2.6 dell'allegato I, non forniscono indicazioni specifiche in merito all'individuazione di quali vasche siano da intendere di trattamento «di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici». A riguardo, si faccia riferimento al volume totale delle vasche usate per le fasi di processo che riguardano alterazioni della superficie come risultato di un processo elettrolitico o chimico. Sono pertanto da escludersi vasche per lavaggio, ultrasuoni, granigliatura, water blasting”, l'impianto in progetto rientra nel campo di applicazione citato.

INQUADRAMENTO TERRITORIALE E URBANISTICO

L'area su cui è prevista l'attività è di proprietà della ANXXA Srl nel comune di Atesa (CH), con l'opificio individuato al Catasto Fabbricati al Foglio n. 1, Particella n. 4876, sub 2 e sub 3, composto da piano terra e primo piano, uffici, tettoie esterne e piazzale con parcheggi, concessa alla Denver srl con contratto di locazione dal 01/10/2020 comprensivo dell'impianto di cataforesi e la e particella 4233 oggetto di ampliamento.

In riferimento al PRG adottato dal comune di Atesa nel 2011, approvato con deliberazione di C.C. n. 22 del 16.04.2011, l'area è classificata interamente come Zona industriale ASI di Atesa.

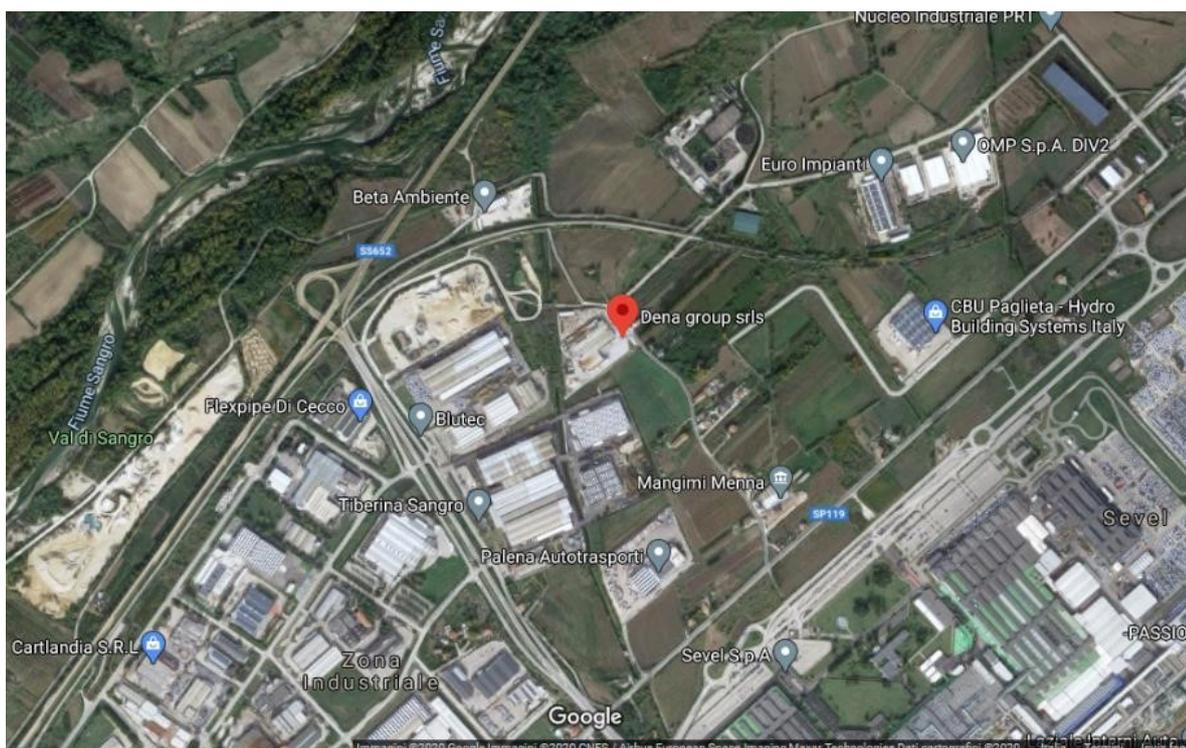
Posta a circa 50 metri s.l.m., l'area dello stabilimento è situata tra la S.S. 652 di Fondo Valle Sangro, nota anche come Strada a Scorrimento Veloce Sangrina, e la S.P. 119 del comune di Paglieta. Le coordinate geografiche del sito sono le seguenti:

42.154749 N, 14.445303 E

42°09'17.1"N 14°26'43.1"E

Si veda l'Allegato Carte territoriali e vincoli per la descrizione cartografica.

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE DENVER SRL – ATESSA (CH)



FONTE: Google Maps 2020



— Confini aziendali

CONFRONTO CON GLI STRUMENTI DI PIANIFICAZIONE E PROGRAMMAZIONE TERRITORIALE

Gli strumenti di pianificazione e programmazione territoriale a cui si fa riferimento nella presente sono (si veda Allegato Carte territoriali e vincoli):

- Piano Regionale Paesistico
- Carta del vincolo idrogeologico
- Piano di assetto idrogeologico
- Piano stralcio difesa alluvioni
- Piano di tutela delle acque
- Aree protette
- Aree sottoposte a vincolo di cui al D.Lgs. 42/04
- Altri vincoli ambientali
- Piano Territoriale di coordinamento Provinciale
- Piano Regolatore Comunale Generale

Piano Regionale Paesistico 2004 (P.A.I.)

L'area in oggetto non è localizzata nel Piano Regionale Paesistico, ai sensi della L.R. 8.8.1985 n. 431 e art. 6 della L.R. 12.4.1983 n.1 (approvata dal Consiglio Regionale il 21.3.1990 con atto n. 141/21), per le quali non si sono evidenziati valori meritevoli di protezione e la sua trasformazione è demandata agli strumenti urbanistici ordinari, quali il Piano Territoriale Provinciale e il Piano Regolatore Generale.

Carta del vincolo idrogeologico

Il sito non è sottoposto a vincolo idrogeologico.

Piano di assetto idrogeologico

Il sito non rientra nel piano né per il rischio, né per pericolosità in quanto non esposta a processi di dinamica geomorfologica (si veda Allegato 8 – Carte territoriali e vincoli). Si rileva la presenza di conoide alluvionale in stato quiescente a circa 790 mt dal sito ed un orlo di scarpata artificiale -Attivo a circa 1100 mt nel comune di Lanciano.

Piano stralcio difesa alluvioni (P.S.D.A.)

Il sito non rientra nel piano stralcio difesa dalle alluvioni, sia per il rischio che per la pericolosità, né per il Rischio Idraulico in attuazione della direttiva 2007/60.

Il sito non è ricompreso tra le aree esondabili.

Piano di tutela delle acque (P.T.A.)

Non sono previsti prelievi di acqua sotterranea che possano interferire con la falda.

Aree protette

Nel raggio di 1 km è presente il SIC Bosco di Mozzagrona (Sangro) codice IT7140112 tipo B (circa 400 mt in linea d'aria), mentre i SIC "Lago di Serranella" e "Colline di Guarenna/ Riserva Naturale Lago di Serranella" si trovano a 5 km ed il SIC "Boschi ripariali sul fiume Osento" a 7 km.

Non sono presenti Parchi e Zone a protezione Speciale, né Important Bird Areas (IBA) della Rete Natura 2000.

Aree sottoposte a vincolo di cui al D.Lgs. 42/04 (beni paesaggistici e culturali)

Dal database SITAP si evince che il sito è sottoposto al vincolo paesaggistico ai sensi dell'art.142 c. 1 lett. *a), b), c)* del Codice (si veda Allegato 8 – Carte territoriali e vincoli), in quanto nell'area sono presenti *Aree di rispetto di 150 metri dalle sponde dei fiumi, torrenti e corsi d'acqua iscritti negli elenchi delle Acque Pubbliche*. La ditta ha il confine a circa quindici metri dal Fosso Fornello, che non è un corso d'acqua rientrante nell'Elenco delle acque pubbliche in base al Regio Decreto 1775 del 1933 e successivamente sottoposte a vincolo paesaggistico con la Legge 431/85.

Non sono inoltre presenti

- Aree al di sopra dei 1200 metri per gli Appennini e i rilievi delle isole e dei 1600 metri per le Alpi, vincolate ai sensi dell'art. 142 c. 1 lett. *d)* del Codice;
- Aree boscate acquisite dalle carte di uso del suolo disponibili al 1987, tutelate ai sensi dell'art. 142 c. 1 lettera *g)* del Codice;
- Parchi e riserve nazionali o regionali vincolati ai sensi dell'art. 142 c. 1 lett. *f)* del Codice, più restanti tipologie di area naturale protetta;
- Zone umide individuate ai sensi del D.P.R. n. 488 del 1976, tutelate ai sensi dell'art. 142 c. 1 lett. *i)* del Codice;

- Aree vulcaniche tutelate ai sensi dell'art. 142 c. 1 lett. I) del Codice.

Altri vincoli ambientali

Ai sensi della Legge regionale 12 Aprile 1983 n. 18 *Norme per la conservazione, tutela, trasformazione del territorio della Regione Abruzzo* e ss.mm.ii. l'art. 80 definisce che "gli interventi edilizi sono assoggettati alle seguenti limitazioni: [...] Lungo il corso dei torrenti e dei fiumi, l'edificazione al di fuori del suddetto perimetro è interdetta entro una fascia di metri cinquanta dal confine esterno dell'area golenale o alluvionale. Lungo il corso dei canali artificiali tale limitazione si applica entro una fascia di metri venticinque dagli argini degli stessi" si intende rispettato, in quanto, anche se il perimetro aziendale dista circa quindici metri dal Fosso Fornello, non si prevedono ulteriori interventi edilizi rispetto a quanto esistente.

Piano Territoriale di coordinamento Provinciale (P.T.C.P.) e Piano Territoriale Attività produttive (P.T.A.P.) della Provincia di Chieti.

Con deliberazione di C.P. n. n°14 del 22.03.2002 veniva approvato il P.T.C.P. (Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale) della Provincia di Chieti e con deliberazione di C.P. n. 125 del 11/12/2007 veniva approvato il PTAP (Piano Territoriale Attività Produttive).

Secondo questo strumento di programmazione lo stabilimento ricade nell'Area Consortile Sangro, nell'Agglomerato di Atesa – Paglieta.

Il Piano Regolatore Territoriale (P.R.T.) dell'Area di Sviluppo Industriale (A.S.I.) del Sangro, approvato con deliberazione del Consiglio Regionale n. 60-13 del 13/5/1997, è recepito e fatto salvo dal Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.) della Provincia di Chieti. Il P.R.T. è uno strumento di settore che disciplina e coordina, nell'intero ambito territoriale dell'A.S.I. (costituito dai territori di tutti i Comuni aderenti al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Sangro), le localizzazioni, l'urbanistica e l'edificazione degli insediamenti e degli impianti produttivi, la progettazione, l'attuazione e la gestione delle relative infrastrutture ed opere di supporto, nonché i servizi necessari allo sviluppo, al sostentamento ed alla crescita delle attività produttive. Il Piano regola inoltre la localizzazione degli impianti produttivi (industriali, artigianali, commerciali all'ingrosso e per servizi) e l'assetto urbanistico-infrastrutturale negli appositi agglomerati industriali del Consorzio.

Per quanto concerne il sito di stretta pertinenza dell'impianto, ricompreso nell'agglomerato di Atesa - Paglieta, esso ricade all'interno della Zona B – ZONE DESTINATE AD INSEDIAMENTI PRODUTTIVI – B.1 Zona per insediamenti industriali, definita all'art. 11 delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano.

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

L'area dello stabilimento, in riferimento al P.R.G. del comune di Atesa approvato con deliberazione di C.C. n. 22 del 16.04.2011 (si veda Allegato 8 – Carte territoriali e vincoli), è classificata interamente come *Zona a prevalenza uso produttivo*.

All'art. 41 delle NTA del Piano, relativo alle Zone dell'agglomerato dell'ASI, stabilisce che gli interventi in tale zona sono soggetti alla disciplina del Piano Regolatore Territoriale del Consorzio per l'Area di Sviluppo industriale della Val di Sangro. In virtù della specifica destinazione riservata dallo strumento urbanistico vigente si ritiene che l'area sia compatibile con quanto disciplinato dal P.R.G. del Comune di Atesa.

Sono presenti "insediamenti residenziali discontinui" a circa 200 mt e due case isolate rispettivamente a circa 80 mt e 150 mt dal cancello d'entrata aziendale.

DESCRIZIONE DEI SISTEMI AMBIENTALI

Inquadramento idro-geo-morfologico

La piana del fiume Sangro è ubicata nel settore esterno della catena appenninica (avanfossa Abruzzese-Molisana), formatasi all'inizio del Pliocene. Il fondo vallivo e il versante in sinistra idrografica sono caratterizzati rispettivamente da sedimenti alluvionali recenti e da depositi alluvionali terrazzati del pleistocene; questi ultimi non trovano corrispondenza sul versante opposto del fiume, probabilmente per un basculamento lungo un asse orientato parallelamente a quello vallivo (Baldassarre et alii, 1978). La coltre alluvionale recente che colma il fondo vallivo nel quale scorre il Sangro è costituita prevalentemente da ghiaia e ciottoli in matrice sabbioso-limoso e limi. Questi ultimi si rinvengono soprattutto al tetto delle alluvioni e sono localizzate per lo più in corrispondenza della zona più a valle della piana. Lo spessore complessivo del cosiddetto materasso alluvionale varia da circa 10 metri in corrispondenza del tratto di monte (zona di confluenza dell'Aventino) a 35 metri nella zona della foce. Ai bordi della piana, nel settore nord, affiorano sedimenti argillosi del Quaternario (argille grigio-azzurre), mentre a sud si rinvengono sempre sedimenti argillosi più antichi, del Pliocene. Le formazioni argillose del Pliocene a nord e più a sud rappresentano il substrato dei depositi alluvionali e costituiscono dal punto di vista idrogeologico il limite inferiore dell'acquifero di sub-alveo della piana del fiume Sangro.

I depositi alluvionali ghiaioso-sabbiosi, delimitati lateralmente e in profondità da terreni impermeabili (acquicludi), rappresentano un importante acquifero. L'alimentazione della falda è garantita da un ampio bacino idrografico (Sangro-Aventino) integrato in alcuni punti da sversamenti direttamente in falda provenienti dagli acquiferi terrazzati presenti quasi esclusivamente in sinistra idrografica. Dal punto di vista geologico il territorio del quale fa parte l'area in esame è come detto costituito da una potente successione plio-pleistocenica, rappresentata essenzialmente dalle Argille grigio-azzurre a vario tenore siltoso. Questi sedimenti, in ambiente continentale, hanno subito il modellamento da parte dei corsi d'acqua che hanno lasciato depositi terrazzati presenti a diverse altezze lungo il versante e depositi di fondovalle. La situazione idrogeologica locale del sottosuolo è influenzata dai caratteri di permeabilità dei litotipi presenti: i depositi superiori risultano prevalentemente coesivi, a granulometria fine, e quindi scarsamente permeabili, mentre i depositi ghiaiosi, permeabili per porosità, risultano sede di falda idrica.

Descrizione dell'uso del suolo e paesaggistico

Dalla *Carta dell'uso del suolo - Edizione 2013* della Regione Abruzzo (si veda Allegato 8 – Carte territoriali e vincoli), lo stabilimento di trova in un "Insediamento industriale o artigianale con spazi annessi". Nelle zone adiacenti il suolo è utilizzato per Frutteti e frutti minori e Sistemi colturali e particellari complessi, immersi in Seminativi in aree non irrigue. In adiacenza al fiume Sangro, sono presenti boschi cedui, brughiere e cespuglieti.

Negli insediamenti residenziali a tessuto discontinuo a distanza di circa 200 mt non sono presenti siti con funzioni sensibili (scuole, ospedali...).

Non sono presente beni artistici, storici e archeologici.

Descrizione dell'assetto vegetazionale

Dalla *Carta tipologico-forestale* della Regione Abruzzo (si veda Allegato Carte territoriali e vincoli), l'azienda è presente in un'area caratterizzata da:

- Latifoglie di invasione miste e varie a circa 190 mt
- Formazioni riparie con Pioppo-saliceto ripariale

A maggior distanza alcune aree sono caratterizzate da Arbusteto a prevalenza di rose, rovi e prugnolo, Querceto a roverella tipico.

L'azienda si trova in una delle più rilevanti aree industriali della Regione, la Val di Sangro, e solo ai bordi di questa si rinvengono formazioni vegetali più consistenti, inserite in zone agricole eterogenee. Come già descritto sono presenti, infatti, coltivazioni di diverse specie agrarie tipiche, come l'olivo, la vite, colture frutticole e ortive, grano duro.

In un paesaggio caratterizzato da una presenza antropica molto consistente, nelle aree ignorate dalla coltivazione per le difficoltà di accesso o per morfologia del terreno sono presenti essenze arboree e arbustive, specialmente lungo le strade o i confini delle particelle; in prossimità dei corsi d'acqua principali, ed in particolar modo lungo le sponde del fiume Sangro, si riscontra la presenza di vegetazione tipica delle formazioni ripariali.

A margine degli assi viari e degli appezzamenti agricoli è ampiamente diffusa la Roverella (*Quercus pubescens* Willd.), l'Olmo campestre (*Ulmus minor*), il Biancospino (*Crataegus monogyna* Jacq.), la Tamerice (*Tamarix gallica* L.), il Rovo comune (*Rubus ulmifolius* Schott) ed erbe xerofileruderali tra cui il (*Bromus* spp.).

Il fiume Sangro riesce a mantenere connotati di naturalità anche nel suo tratto più vallivo, seppure con tratti di argine fluviale ridotto a poche decine di metri, con la presenza di specie arboree come il Salice bianco (*Salix alba*), il Pioppo (*Populus spp.*) e la Farnia (*Quercus robur*), mentre tra le specie arbustive si scorge il Salice rosso e ripaiolo (*Salix purpurea* e *Salix elaeagnos*), l'Ontano nero (*Alnus glutinosa*) ed il Sanguinello (*Cornus sanguinea*).

Descrizione faunistica

Fonte: <http://turismo.sangroaventino.it/>
www.atcchietinolancianese.it

Gli ambienti coltivati circostanti la zona industriale possono dare rifugio e nutrimento ad una ricca avifauna di minore interesse, quali cinciallegre, fringuelli, ballerine, averle, merli, tordi, usignoli, upupe, tortore, cuculi, fagiani, storne e in rapaci diurni e notturni. Tra i mammiferi è possibile trovare la faina, il tasso, la donnola, la volpe, la lepre, insieme ad altri piccoli roditori delle campagne.

Riferendoci ad un'area più vasta, l'area protetta più vicina (circa 400 metri in linea d'aria) risulta essere il S.I.C. del Bosco di Mozzagrogna, bosco ripariale con diverse tipologie forestali, che si sviluppa su diversi terrazzi fluviali. Il bosco presenta una vegetazione tipica degli ambienti umidi, con presenza di piante idrofile indicatrici di buona qualità ambientale e riveste anche un interesse storico poiché si dispone di documenti relativi fin dal XVI secolo.

Appartenenti alla fauna si rinvenivano il granchio di fiume, la farnia e il barbo italico e, fra i principali uccelli migratori, il nibbio bruno e il tarabusino.

Descrizione climatica

Fonte: *Ufficio Idrografico e Mareografico di Pescara*

L'area oggetto di studio ricade in zona di fascia collinare teatina compresa tra gli Appennini e il Mare adriatico da cui dista circa 15 km ed è caratterizzata da un clima Adriatico-Mediterraneo con estati calde ed inverni generalmente miti. I dati disponibili per le caratteristiche pluvio-termometriche dell'area sono stati desunti dagli annali idrologici relativi alla stazione meteorologica di Lanciano. La media della piovosità registrata nel periodo di osservazione (1979 / 1996) indica un regime pluviometrico è caratterizzato da fenomeni meteorici di media intensità, con

valori tipicamente riferibili alle condizioni della fascia temperata mediterranea (740,3 mm di pioggia annui).

I dati relativi alla temperatura si riferiscono agli anni tra il 1979 ed il 1999. La temperatura media rilevata per gli anni di cui sono disponibili i dati si attesta al valore di 14,4 °C, tipico della regione climatica mediterranea xerotermica. La temperatura media del mese più freddo, gennaio, si attesta a +6,3 °C; quella del mese più caldo, agosto, è di +23,7 °C. Sulla base di queste considerazioni si evince che l'area di interesse presenta caratteristiche di clima temperato mediterraneo ad estate tiepida, con siccità estiva.

I venti nella zona sono quasi esclusivamente di provenienza Nord-Ovest ed Ovest.

Classificazione sismica

Nel 2003 sono stati emanati i criteri di nuova classificazione sismica del territorio nazionale, basati sugli studi e le elaborazioni più recenti relative alla pericolosità sismica del territorio, ossia sull'analisi della probabilità che il territorio venga interessato in un certo intervallo di tempo (generalmente 50 anni) da un evento che superi una determinata soglia di intensità o magnitudo. A tal fine è stata pubblicata l'Ordinanza del Presidente del Consiglio dei ministri n. 3274 del 20 marzo 2003, sulla Gazzetta Ufficiale n. 105 dell'8 maggio 2003.

Il provvedimento detta i principi generali sulla base dei quali le Regioni, a cui lo Stato ha delegato l'adozione della classificazione sismica del territorio (Decreto Legislativo n. 112 del 1998 e Decreto del Presidente della Repubblica n. 380 del 2001 - "Testo Unico delle Norme per l'Edilizia"), hanno compilato l'elenco dei comuni con la relativa attribuzione ad una delle quattro zone, a pericolosità decrescente, nelle quali è stato riclassificato il territorio nazionale.

Zona 1 - È la zona più pericolosa. Possono verificarsi fortissimi terremoti

Zona 2 - In questa zona possono verificarsi forti terremoti

Zona 3 - In questa zona possono verificarsi forti terremoti ma rari

Zona 4 - È la zona meno pericolosa. I terremoti sono rari

Con Delibera di Giunta Regionale n.438 del 29 marzo 2005 il Comune di Atessa è stato classificato come Zona 3.

OBIETTIVI DEL PROGETTO CHE SI INTENDE REALIZZARE

La Denver srl intende realizzare una linea produttiva di prodotti metallici verniciati ad umido (cataforesi) ed a secco (a polvere). L'azienda opererà per conto terzi in quanto i manufatti di metallo (ferro, acciaio, alluminio...) di diverso formato saranno forniti dai clienti. Il prodotto finale sarà utilizzato soprattutto nel comparto automotive e dell'edilizia ma anche in altri settori specifici. Il progetto prevede tre linee produttive costituite rispettivamente dall'impianto di cataforesi, esistente già nell'opificio, e due di verniciatura a polvere da installare. In entrambi i casi possono essere precedute dalla fase di sabbiatura già esistente, in cabina chiusa.

La cataforesi è un trattamento di verniciatura superficiale su ferro ed altre leghe conduttori di corrente in grado di conferire una notevole resistenza alla corrosione. Essa trova la sua miglior applicazione nel settore edilizio, dell'automotive e degli elettrodomestici. La cataforesi consiste in un deposito uniforme di resine epossidiche o acriliche, che facilitano l'adesione delle vernici di finitura, applicate per via elettrolitica su pezzi di metallo collegati al polo negativo di un generatore in una vasca, dove sono immersi elettrodi collegati al polo positivo. Il passaggio di corrente deposita la vernice che poi polimerizza. L'elettrodeposizione è un trattamento di verniciatura che consente di impartire al manufatto metallico un'elevata resistenza agli agenti atmosferici e, con sistema di tipo catodico quale è il trattamento di cataforesi, è un processo che consente di ottenere spessori di rivestimento particolarmente omogenei.

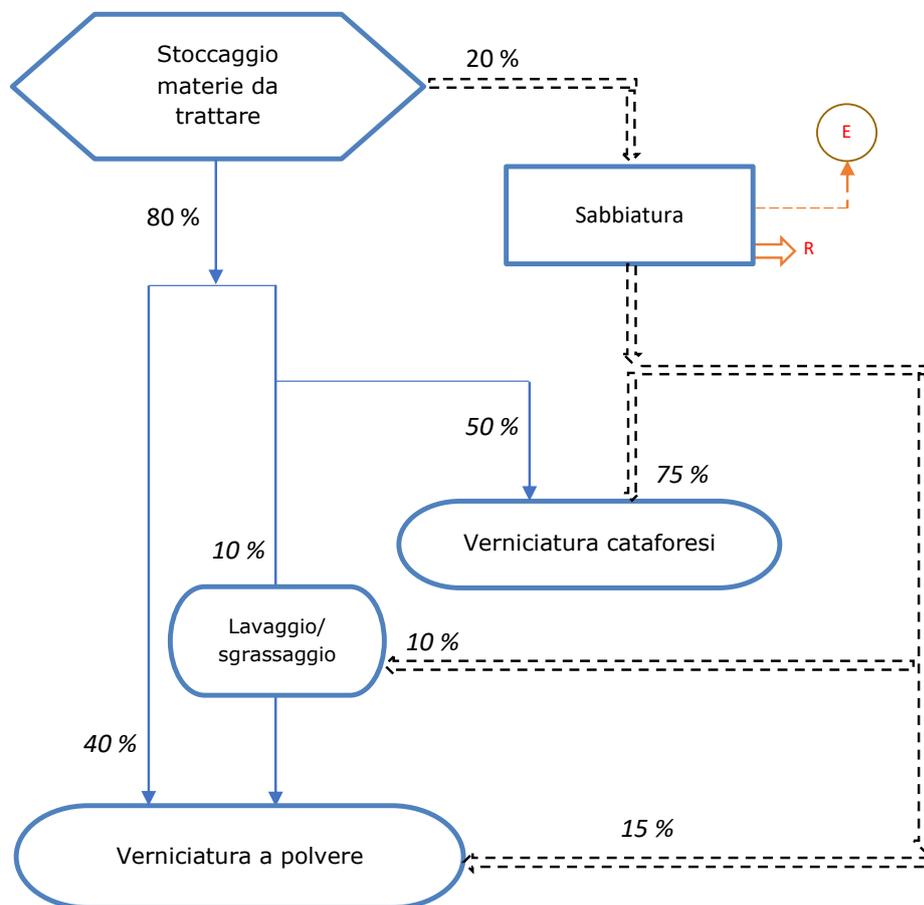
La capacità massima di lavorazione della linea di cataforesi è prevista di 360 mq/h con lavoro continuo nelle 24 ore su 12 bilancelle, per massimo 220 giorni/anno, con una produzione finale di 1.900.000 mq/anno.

Dal magazzino potrà essere sabbiato circa il 20% del materiale da verniciare che sarà trattato per il 75% in cataforesi e per il 25% in verniciatura a polvere. Il resto del materiale non sarà lavorato con la sabbiatura.

Per la linea n. 1 di verniciatura a polvere si prevedono al massimo 78 mq/h, per 24 ore/g e per 220 gg/anno, con una produzione finale di circa 400.000 mq/anno.

Per la linea n. 2 di verniciatura a polvere con fase di pretrattamento di sgrassaggio si prevedono 50 mq/h, per 16 ore/g e per 220 gg/anno, con una produzione finale di circa 176.000 mq/anno. Dalla verniciatura a polvere quindi si avranno in totale 576.000 mq/anno.

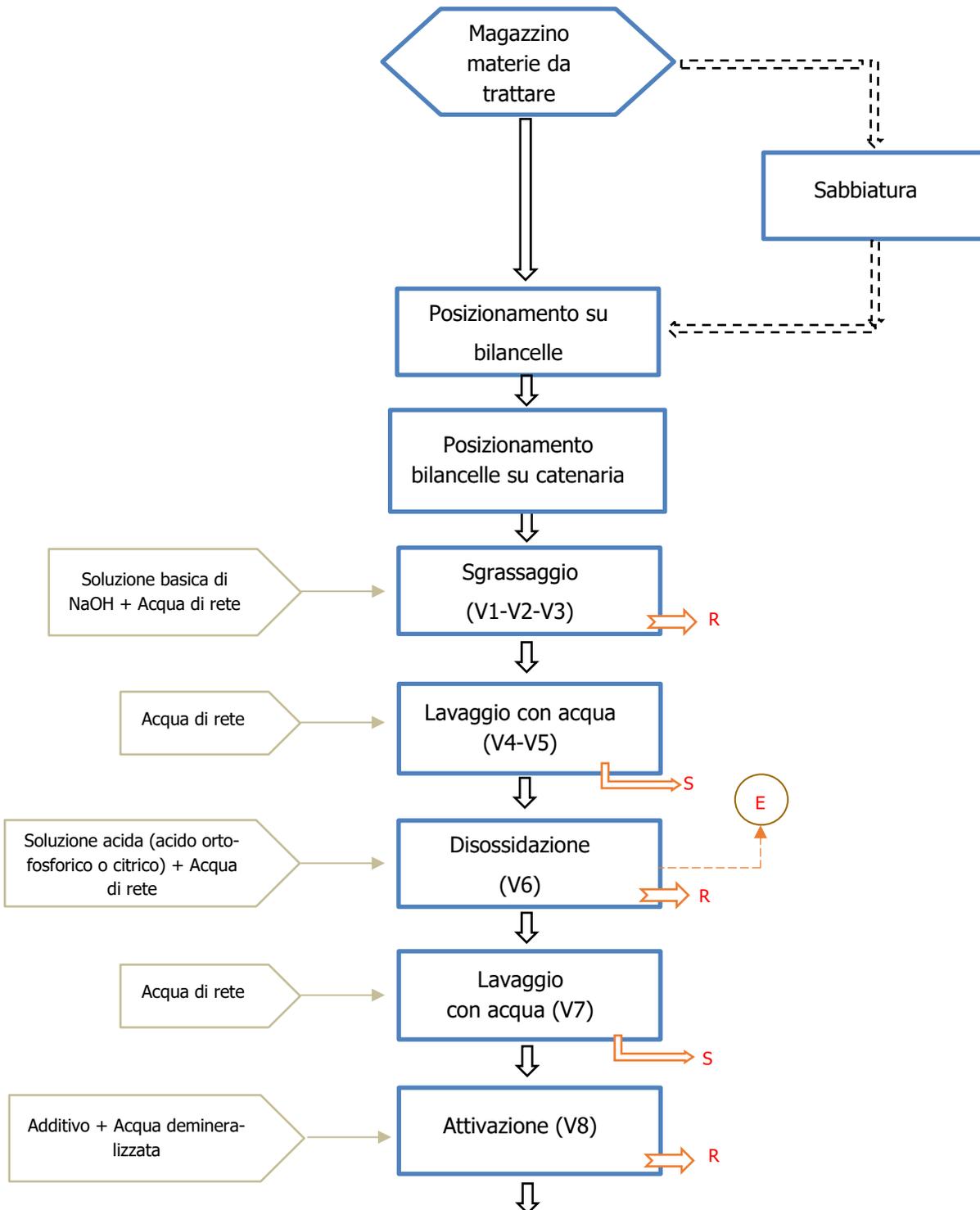
SCHEMA DI FLUSSO DEL PROCESSO DI SABBIATURA



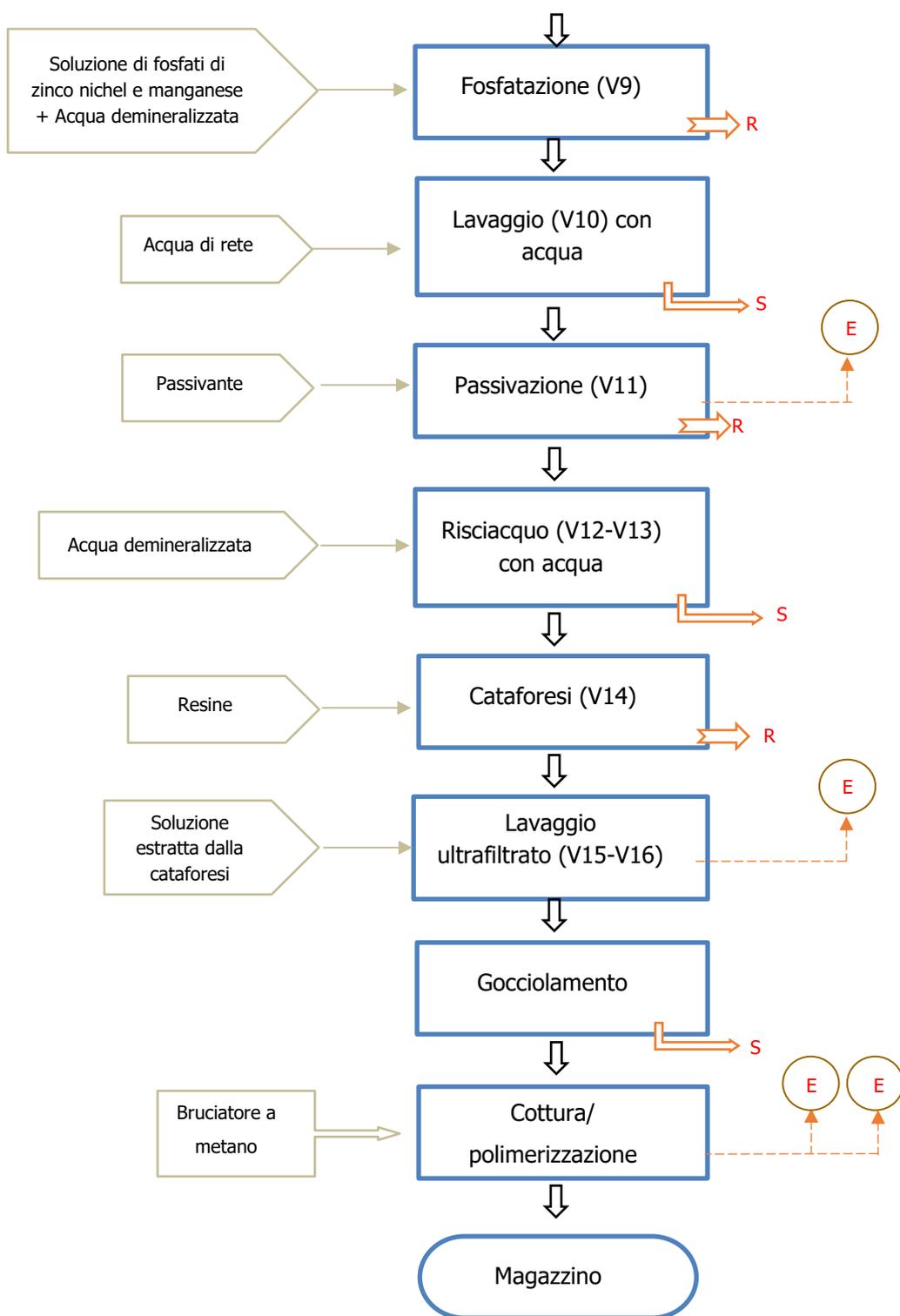
LEGENDA

-  Emissione in atmosfera
-  Rifiuto
-  Scarico idrico

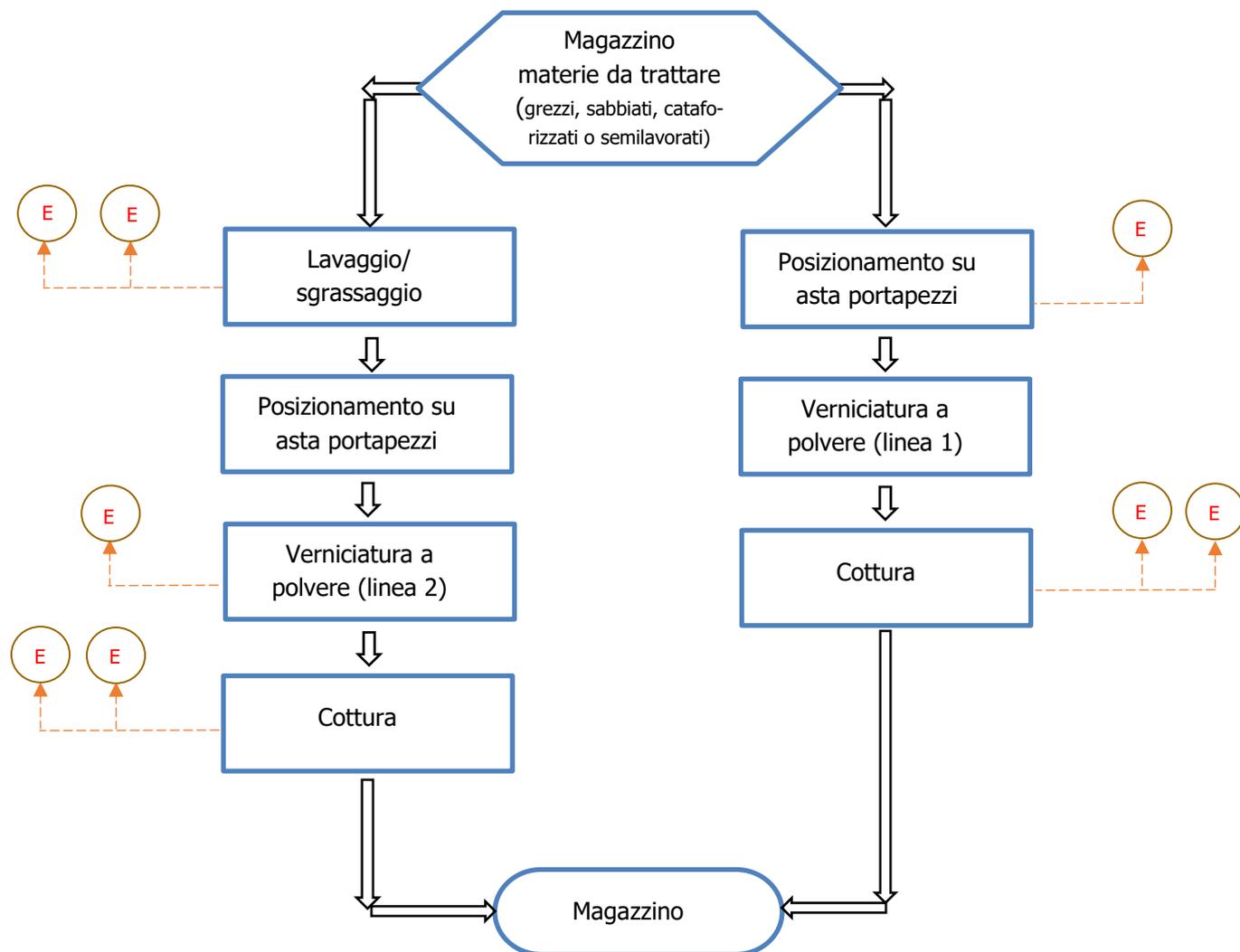
SCHEMA DI FLUSSO DEL PROCESSO DI CATAFORESI



STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
DENVER SRL – ATESSA (CH)



SCHEMA DI FLUSSO DEL PROCESSO DI VERNICIATURA A POLVERE



DESCRIZIONE DELLE FASI LAVORATIVE

1. SABBIATURA

Il materiale sarà prelevato dal magazzino e prima di essere avviato alla lavorazione di verniciatura sarà sottoposto ad un pretrattamento meccanico che ha lo scopo di eliminare eventuali imperfezioni fisiche superficiali e conferire ai manufatti l'aspetto di finitura richiesto. A tale fine i manufatti saranno posizionati sul "grappolo" della macchina granigliatrice e sabbiati a ciclo automatico con un mix di graniglie abrasive d'acciaio.

La durata di ogni ciclo sarà di circa 10 minuti e con circa 45 cicli a turno (nelle 8 ore) per 220 giorni/anno al massimo.

La granigliatrice è una macchina che mediante le turbine centrifughe proietta graniglia contro la superficie dei pezzi; le turbine sono alimentate per gravità con graniglia proveniente dai serbatoi di accumulo.

La graniglia viene centrifugata e lanciata sui pezzi ad una velocità proporzionale a quella della turbina; la sua energia cinetica provoca l'asportazione delle parti più friabili. La miscela in polvere risultante viene raccolta nella coclea inferiore e da questa inviata da un elevatore a tazze nel selezionatore, dove viene attraversata da un flusso d'aria che permette la selezione della graniglia integra, che sarà recuperata, dalla graniglia esausta e dalla polvere pesante che saranno scartate attraverso un condotto e gestite come rifiuto; le polveri leggere invece andranno al ciclone e al filtro a cartucce prima dell'uscita al camino.

Le caratteristiche della granigliatrice sono:

7.2 CARATTERISTICHE TECNICHE

· Massimo diametro grappolo	: 1000 mm.
· Massima altezza grappolo	: 1500 mm.
· Portata al gancio	: 600 kg.
· N. ganci	: 2
· Tipo di rotaia	: a "Y"
· Girapezzi	: sul soffitto macchina
· N. turbine tipo CG 380 installate	: 2
· Potenza motori turbine	: 7,5 kW. cad.

In allegato scheda di sicurezza della graniglia utilizzata.

I pezzi sabbiati potranno essere stoccati in magazzino o lavorati nelle fasi successive, a seconda della tipologia di commessa.

2. VERNICIATURA A CATAFORESI

I materiali da avviare alla verniciatura per cataforesi saranno prelevati dal magazzino e posizionati su ciascuna bilancella, per un massimo di 30 mq/bilancella, e queste poi sulla catenaria ad avanzamento discontinuo, con circa 12 bilancelle/ora.

Tutto l'impianto sarà costituito da n. 16 vasche scoperte ad immersione di cui:

n. 7 vasche per trattamenti chimici (da 5700 lt ciascuna) e n. 1 vasca di cataforesi da 11 mc, per un totale di 50,9 mc;

n. 6 vasche per lavaggio con acqua di rete o demineralizzata (da 5700 lt ciascuna) e n. 2 vasche per lavaggio con ultrafiltrato (da 5600 lt ciascuna), per un totale di 45,4 mc.

La prima fase di sgrassaggio consisterà nell'immersione del pezzo in tre vasche successive (V1-V2-V3) alla temperatura di 58 - 60° C per circa 3 minuti in una soluzione alcalina di Idrossido di sodio. Tale soluzione, presumibilmente una volta al mese, risulterà esausta almeno sulla prima vasca, per cui sarà smaltita come rifiuto, mentre le altre vasche saranno smaltite a rotazione secondo il grado di saturazione della soluzione, a causa del quantitativo di olio e impurità presenti.

Nelle successive due vasche di lavaggio (V4-V5) con acqua di rete, i manufatti sono risciacquati dalle soluzioni precedenti a temperatura ambiente, per circa 2 minuti in ciascuna vasca. L'acqua di tale fase è continuamente rinnovata con portata di 800 lt/h dalla vasca V5 ed a cascata da questa è ricircolata sulla V4, per cui vi sarà una corrispondente parte inviata allo scarico idrico.

La fase di disossido o decapaggio (V6) avverrà con soluzione acida di Acido ortofosforico e Acido Citrico, in acqua di rete alla temperatura di 60 °C. La fase di decapaggio può non essere sempre effettuata, caso in cui la vasca è utilizzata come lavaggio con acqua di rete.

In seguito ad altro lavaggio con acqua di rete (V7) a temperatura ambiente, il pezzo sarà spostato e immerso nella vasca di attivazione (V8) con soluzione di agente attivante in acqua demineralizzata, cui seguirà la fosfatazione (V9) a base di fosfati di zinco, nichel e manganese in acqua calda a 45 °C. Le soluzioni di queste ultime due vasche saranno smaltite come rifiuto se necessario mentre l'acqua di lavaggio della vasca V7, come della successiva V10, saranno a rinnovo continuo.

Prima della cataforesi vera e propria, il manufatto dovrà subire anche la fase di passivazione con soluzione di sali inorganici di zirconio (V11) e successivo risciacquo, con acqua demineralizzata, in due vasche (V12-V13).

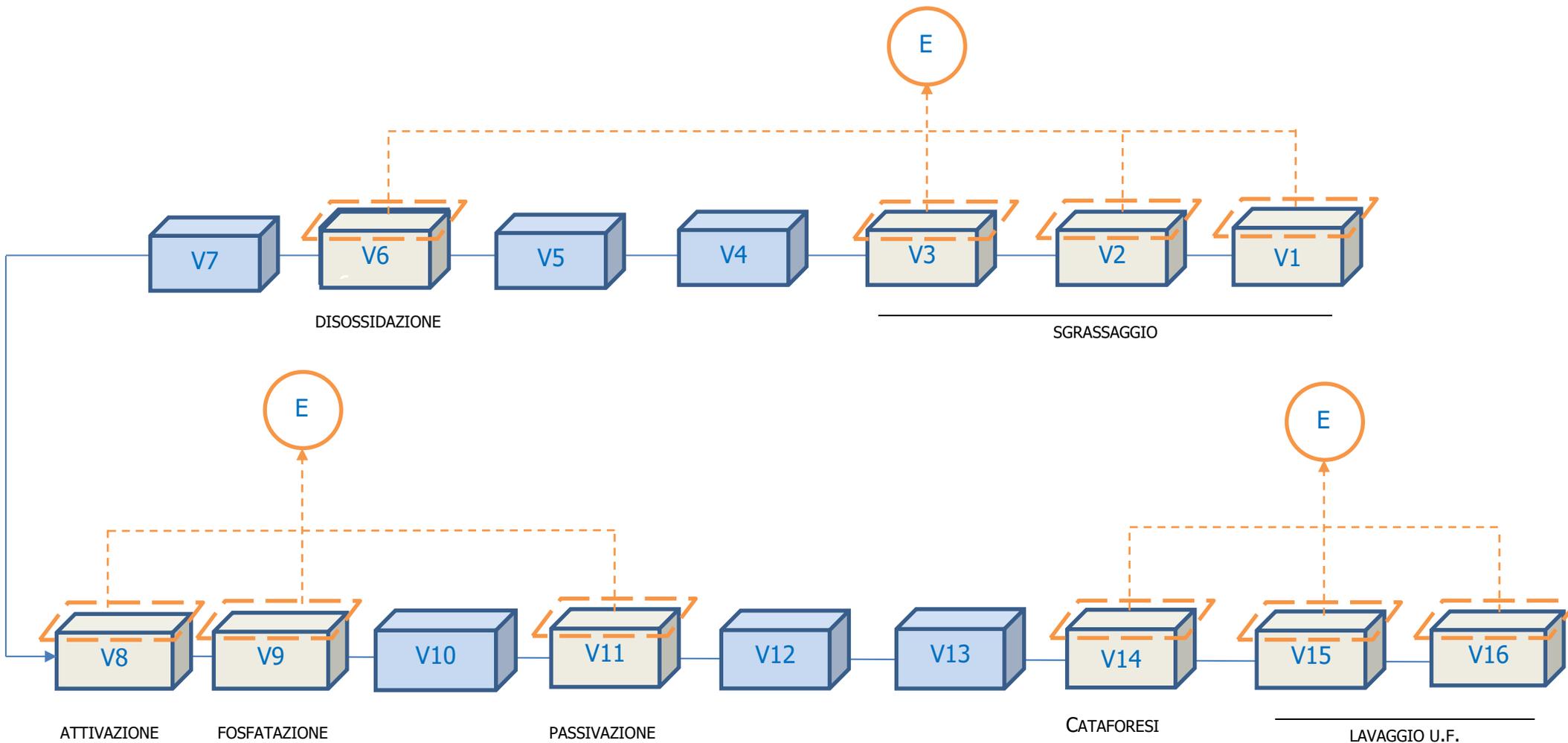
La fase di cataforesi, come detto, avverrà in una vasca di 11 mc (V14), ad una temperatura di circa 30 °C, in cui viene creato un campo elettrico continuo atto a favorire il processo di elettrodeposizione sul pezzo ed il raggiungimento dello spessore del film desiderato. Il processo si conclude in circa 2,5 minuti. Il bagno non viene mai scaricato ma trattato come rifiuto.

L'ultimo passaggio ad immersione del pezzo è il risciacquo in due vasche di Ultrafiltrato (V15-V16), con soluzione estratta dal bagno di cataforesi, che non sarà mai rinnovata.

Infine, la catenaria permetterà in apposita area lo sgocciolamento del pezzo verniciato prima di essere spostato nel forno di cottura e polimerizzazione, dove i pezzi rimarranno a 180° C per 50-60 minuti. Infine, i manufatti pronti saranno scaricati dalla linea e potranno essere immagazzinati e/o imballati.

Schema lineare del processo:

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
DENVER SRL – ATESSA (Ch)



3. VERNICIATURA A POLVERE

Della produzione finale circa il 30%, ovvero al massimo 576.000 mq/anno, saranno verniciati a polvere. Dal magazzino del grezzo o dal semilavorato (sabbato, cataforizzato...) i pezzi potranno essere avviati a questa fase ulteriore di verniciatura, effettuata su n. 2 linee.

La linea 1 prevede la verniciatura direttamente sui semilavorati, la linea 2 prevede una fase di pretrattamento prima della verniciatura a polvere attraverso il passaggio in una cabina a pannelli coibentati, con pavimentazione composta da superficie grigliata calpestabile che permette il contenimento dei prodotti di lavaggio in apposita vasca di raccolta sottostante collegata ad un sistema di ricircolo. I pezzi allocati sulla bilancella entrano ed escono da due porte a scorrimento manuale, mantenute chiuse durante l'operazione.

Il lavaggio è manuale e consiste nel pulire i pezzi con idropulitrice, provvista di carrello maneggevole, tubo flessibile e serbatoio del detergente incorporato da 25 litri, con pressione di esercizio di max 250 bar e portata di 1000 lt/h. L'acqua è scaldata da un bruciatore da 260.000 kcal/h (302 kW).

Insieme all'idropulitrice è possibile utilizzare un nebulizzatore, con pressione di esercizio di max 6 bar collegato ad un serbatoio da 24 litri. Il detergente sarà costituito da Gardoclean S 5249-1 e Gardobond Additive H7303 oppure Gardobond Additive H7406, già utilizzati nello sgrassaggio della cataforesi, spruzzati sui pezzi e poi risciacquati. L'operazione di lavaggio potrà durare per circa 15 minuti. I vapori generati durante il lavaggio saranno aspirati da un ventilatore da 6000 mc/h e filtrati prima di essere convogliati all'esterno.

I pezzi da verniciare a polvere entreranno in cabine chiuse in due linee separate, come pezzi presgrassati o meno; in entrambi le cabine l'avanzamento sarà a scorrimento orizzontale con i pezzi posizionati su asta portapezzi e la verniciatura avverrà con pistole automatiche elettrostatiche a scorrimento verticale. Ogni ciclo di verniciatura durerà circa 6-8 minuti, potendo lavorare su 6 bilancelle/ora per 12-24 h/g e per 220 gg/anno.

Dalla cabina di verniciatura della linea n.1 l'aria sarà convogliata e abbattuta in un impianto costituito da un ciclone e successivo filtro a cartucce con superficie filtrante di 168 mq, periodicamente pulite con sistema automatico ad aria compressa. Parte della polvere di verniciatura è recuperata nel ciclo di lavorazione.

In seguito, i pezzi saranno spostati in forno di cottura/polimerizzazione, alimentato da centrale termica (bruciatore) con potenza termica al focolare di 280 kW per ottenere una temperatura di 180° C e per un tempo di permanenza in temperatura di 40 minuti.

Il bruciatore sarà alimentato a gas metano; i fumi derivante dal forno di cottura saranno convogliati sul camino mentre parte dell'aria calda sarà recuperata con ricircolo forzato.

Nella cabina di verniciatura della linea n.2 l'aria, attraverso un tetto filtrante composto da pannelli in fibre sintetiche, scenderà con moto verticale verso il pavimento; la vernice a polvere che non si deposita sul pezzo sarà quindi indirizzata nella zona di aspirazione a pavimento. L'overspray invece sarà filtrato da filtri a cartucce dotati di dispositivi rotanti autopulenti alimentati ad aria compressa. La polvere cadrà nel contenitore di raccolta e l'aria filtrata sarà inviata all'esterno. In seguito, i pezzi saranno spostati in un altro forno di asciugatura/polimerizzazione, alimentato da centrale termica (bruciatore) con potenza termica al focolare di 302 kW, alimentato a gas metano, per ottenere una temperatura di 180° C e per un tempo di permanenza in temperatura di 40 minuti. Il forno a circolazione d'aria forzata sarà costituito da due aree separate tra loro da un'intercapedine: la camera di lavoro dove verranno alloggiati i pezzi ed un generatore di calore a scambio indiretto. Il gruppo di circolazione dell'aria calda sarà formato da ventole elicoidali, azionate da motori elettrici, dislocate sulla lunghezza del generatore di calore. L'aria calda ricicolerà all'interno della zona dove sono accumulati i pezzi e sarà mantenuta ad una temperatura costante. Lo scambio di aria calda dal generatore di calore alla zona di lavoro avverrà attraverso una serie di bocchette a sezione rettangolare presenti nelle parti superiori e inferiori del forno. Il circuito dei fumi caldi prodotti dalla combustione del bruciatore non entrerà in contatto con l'aria in ricircolo e sarà veicolato all'esterno.

I fumi derivante dal forno di asciugatura/polimerizzazione saranno convogliati su ulteriore camino.

Tutti i pezzi verniciati saranno imballati e stoccati in magazzino coperto.

DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DERIVANTI DAL CICLO PRODUTTIVO

Approvvigionamento idrico dell'impianto

L'approvvigionamento idrico è già predisposto per utilizzare le acque del Consorzio industriale; queste saranno in parte addolcite con apposito impianto di demineralizzazione per l'utilizzo nelle vasche di Attivazione, Fosfatazione e Cataforesi e per parte del lavaggio successivo.

L'acqua di rete non addolcita sarà utilizzata per tutti gli altri lavaggi e soluzioni in vasca del processo di pretrattamento.

Il processo di addolcimento sarà a scambio ionico con resine o carboni attivi su due impianti alternativi tra loro, in modo da non fermare mai il processo in caso di manutenzioni/rigenerazioni. Le caratteristiche dell'impianto principale sono:

Caratteristiche tecniche

Dimensioni dell'impianto:	mm. 2300 x 700 - h. 2200
Peso:	kg. 1200
Portata oraria:	4-6 mc/h
Alimentazione elettrica:	380V trifase
Alimentazione pneumatica:	6 bar
Alimentazione acqua di rete:	3 mc/h - 3 Bar
Massima temperatura liquido ricircolo:	45°C
Rumorosità:	< 70 dB
Quantità materiali filtranti:	
Carbone attivo:	lt. 250
Resina cationica:	lt. 250
Resina Anionica:	lt. 250
Quarzite di fondo:	kg. 25 / filtro
Attacco ingresso/uscita:	1 ½" gas
Attacco scarico eluati:	1" gas
Attacco H2o di rete:	¾" gas

L'impianto alternativo ha dimensioni minori, con portata oraria di 3-4 mc/h, 170 lt di carbone attivo e 170 lt di resine.

Il totale dell'acqua necessaria alla produzione sarà quindi al massimo di 75 mc/giorno, che verrà in parte riutilizzata nel ricircolo di alcune vasche come descritto, ed è quindi prevista di 16.500 mc/anno.

Per l'uso civile l'acqua sarà approvvigionata da acquedotto potabile per una quantità stimata di 1,5 mc/gg ovvero 330 mc/anno.

Acque sotterranee

Non è previsto l'uso di pozzi di emungimento.

Sono stati effettuati i campionamenti dai piezometri esistenti e ricadenti nella pertinenza della Denver (PZ1-PZ2) e presso la ditta confinante (PZ3-PZ4) in data 21/04/2021. I risultati analitici dei parametri rilevati sono di seguito riportati e si allegano relativi Rapporti di prova con piantina del posizionamento dei piezometri.

N. RdP	Punto prelievo	Parametri	Risultato	U.M.	Limiti D. Lgs. 152/06 parte IV All. 5 Tab. 2 "Acque sotterranee"
2182812-001	PZ2 (monte idrogeologico)	Cobalto	0,36	µg/l	50
		Nichel	5,47	µg/l	20
		Rame	0,98	µg/l	1000
		Selenio	1,68	µg/l	10
		Zinco	5,42	µg/l	3000
		Triclorometano	0,060	µg/l	0,15
		Trichloroethylene	0,22	µg/l	1,5
		1,2-Dichloroethylene	2,47	µg/l	60
2182811-001	PZ1 (intermedio)	Cobalto	0,18	µg/l	50
		Nichel	3,82	µg/l	20
		Piombo	0,29	µg/l	10
		Rame	0,67	µg/l	1000
		Selenio	5,62	µg/l	10
		Zinco	8,16	µg/l	3000
		Trichloroethylene	0,14	µg/l	1,5
		1,2-Dichloroethylene	0,43	µg/l	60

2182813-001	PZ3 (intermedio)	Arsenico	0,13	µg/l	10
		Cobalto	1,30	µg/l	50
		Nichel	6,03	µg/l	20
		Rame	0,45	µg/l	1000
		Selenio	2,20	µg/l	10
		Zinco	5,32	µg/l	3000
		Triclorometano	0,020	µg/l	0,15
		Trichloroethylene	0,31	µg/l	1,5
		1,2-Dichloroethylene	1,59	µg/l	60
2182814-001	PZ4 (valle idrogeologico)	Arsenico	3,84	µg/l	10
		Cobalto	2,03	µg/l	50
		Nichel	6,31	µg/l	20
		Rame	0,11	µg/l	1000
		Selenio	2,20	µg/l	10
		Zinco	1,08	µg/l	3000
		Triclorometano	0,020	µg/l	0,15
		Trichloroethylene	0,5	µg/l	1,5
		1,2-Dichloroethylene	6,54	µg/l	60
		1,2-Dichloropropane	0,10	µg/l	0,15

Per tutti i parametri al di sopra della soglia di rilevabilità analitica, i valori sono entro i limiti stabiliti dal D.Lgs. 152/06 per le acque sotterranee; la presenza di tali inquinanti è quindi riferibile ad una situazione esistente.

Acque reflue

Le acque reflue industriali derivanti dal processo di cataforesi provengono dallo scarico

- del primo LAVAGGIO nelle vasche V4 e V5 con acqua di rete, a temperatura ambiente. L'acqua di tale fase è continuamente rinnovata con portata di 800 lt/h dalla vasca V5 ed a cascata da questa sulla V4, per cui vi sarà una corrispondente parte dello scarico industriale, proveniente da una sola vasca;
- LAVAGGIO con acqua di rete in vasca V7, con portata di 800 lt/h a temperatura ambiente;
- LAVAGGIO con acqua di rete in vasca V10, con portata di 800 lt/h a temperatura ambiente;
- RISCIAQUO con acqua demineralizzata nelle due vasche V12 e V13, con portata di 4-5 mc/g ;
- pulizia periodica delle quattro vasche di lavaggio, con utilizzo di circa 24 mc/mese;

- fase di lavaggio/sgrassaggio prima della verniciatura a polvere.

Nella situazione autorizzata in essere lo scarico finale era unico ed in comune con altra azienda adiacente; la ANXXA ha provveduto alla separazione dello scarico per l'attività di cataforesi per cui, nella nuova situazione progettuale, lo scarico sarà ad esclusivo servizio del ciclo produttivo della DENVER.

Lo scarico totale si prevede, a meno della quantità di acqua riutilizzata ed evaporata dal processo, con una portata di circa 63 mc/g per un totale di circa 13900 mc/anno.

Prima dell'invio con condutture separate alla rete fognaria consortile ASI, lo scarico industriale subirà una fase di decantazione in una vasca interrata in cemento armato, coperta e ispezionabile con apposite aperture poste a quota pavimento, al fine di eliminare i solidi sedimentabili. Tali residui saranno smaltiti circa ogni 2 anni, salvo circostanze eccezionali, come rifiuto.

Lo scarico finale denominato S1 avrà le caratteristiche chimiche e limiti di riferimento della Tabella 3 Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/06 caratterizzato potenzialmente da presenza di metalli e tracce di solventi, residui dalla lavorazione.

Tale scarico è dotato di pozzetto per il campionamento con campionatore automatico.

Ogni due-tre settimane sarà anche scaricato il controlavaggio delle resine dell'impianto di demineralizzazione.

Le nuove attività di verniciatura a polvere non origineranno ulteriori scarichi idrici.

Gli scarichi civili saranno convogliati con condotte separate in fognatura consortile delle acque nere esistente.

Acque meteoriche

I piazzali esterni sono tutti impermeabilizzati con pavimentazione in calcestruzzo e adibiti

- ✓ alla movimentazione giornaliera delle materie prime
- ✓ a parcheggi di autoveicoli
- ✓ allo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi, costituiti essenzialmente da imballaggi, in cassoni coperti
- ✓ allo stoccaggio dei rifiuti solidi pericolosi, sotto tettoia e adeguatamente contenuti.

I depositi delle altre materie prime liquide e rifiuti liquidi pericolosi sono previsti all'interno di aree coperte ed predisposte con bacini di contenimento.

Lo stoccaggio del materiale finito potrà avvenire anche all'esterno, in pallet imballati e pronti per la spedizione e senza possibilità di contaminare le acque.

Le acque di pioggia provenienti dai pluviali e dalle aree esterne di pertinenza sono convogliate, con adeguate pendenze, in due vasche di accumulo rispettivamente di 22 mc e 57 mc. Le acque di prima pioggia sono trattate con dissabbiatore e disoleatore con filtro a coalescenza; dopo 48 ore dall'evento meteorico una pompa attivata automaticamente effettua lo svuotamento della vasca verso la fognatura consortile delle acque nere. Le acque di seconda pioggia sono separate a mezzo bypass e confluiscono, attraverso la rete consortile al fosso di scolo "Fornello", previo passaggio in pozzetto campionabile S2.

Utilizzo sostanze pericolose

Tutte le sostanze chimiche utilizzate devono essere adeguatamente conservate protette dalle intemperie e dalla temperature esterne, per cui saranno acquistate secondo esigenze e stoccate tutte al coperto, in un piccolo locale esterno dotato di pavimentazione con griglia di contenimento ed areato ed all'interno dello stabilimento. Lo stoccaggio avverrà con separazione fisica delle diverse specie chimiche e su bacini di contenimento adeguati per ciascun prodotto.

Per la cataforesi si prevede l'utilizzo delle seguenti sostanze:

Prodotto	Utilizzo	Vasca / impianto	Componenti	Quantità utilizzo	Stoccaggio massimo
Gardoclean S 5249-1	Sgrassaggio	V1- V2-V3	idrossido di sodio 25-30% in acqua	8 g/mq	1000 Kg
Gardobond Additive H 7400-1	Additivo per sgrassaggio	V1- V2-V3	Alcohols, C9-11-branched, ethoxylated 20-25%	1 g/mq	100 Kg
Gardacid P 4343	Decapaggio	V6	Acido Ortofosforico 50-75% Diethylthiourea 0,1-0,2% Dodecan-1-ol, ethoxylated 0,3-0,5%	4 g/mq	200 Kg

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
DENVER SRL – ATESSA (CH)

Gardacid P 4404	Decapaggio (solo in caso di esigenza del cliente o ma- teriale da trat- tare)	V6	acido citrico > 30 % - < 50 Acido 2-fosfonobutan- 1,2,4-tricarbossilico 1 % - < 2 %	8 g/mq	100 Kg
Gardolene ZL 5	Agente atti- vante da uti- lizzare nel ri- sciacquo prima della fosfatazione	V8	Potassio pyrofosfato 10-20% in acqua	1 g/mq	100 Kg
Gardobond 27-1 A	Fosfatazione: per forma- zione del ba- gno	V9	Bis (diidrogenofosfato) di zinco 2,5-10% Acido Ortofosforico 5- 10% Bis (diidrogenofosfato) di manganese 3-10% Nitrato di nichel 3-5%	/	/
Gardobond 27-1 E	Fosfatazione: Per reintegro del bagno	V9	Bis (diidrogenofosfato) di zinco 10-25% Acido Ortofosforico 5- 10% Bis (diidrogenofosfato) di manganese 3-10% Nitrato di nichel 1-2,5% Esafluorosilicato di zinco 0,25-1% Acido Fluoridrico 0,1-1%	8 g/mq	1000 Kg
Gardobond Additive H 7001	Additivo per fosfatazione	V9	sodio nitrito 30-50%	1 g/mq	100 Kg
Gardobond X 4738	Passivante	V11	fluoruro d'ammonio 1- 2% Hexafluorozirconic acid 3-5% Ammoniumhexafluorozir- conat 1-2%	2 g/mq	100 Kg
CA146E-Q2 Cationic Additiv	Additivo cationico	V14	acido solfammidico acido solfammico 100%	All'occor- renza	40 Kg max

CP458A-H8 Cationic Pa- ste	Pasta cationica	V14	Kaolin 25-50% ossido di diottilstagno 1- 5% 3-butossi-2-propanolo 1- 5% nerofumo 1-5% bis(2-(2-butossie- tossi)etossi) metano 1-5% 1-metossi-2-propanolo 1- 5%	8 g/mq	1000 Kg max
CR692-C4 Powercron	Resina	V14	2-esilossietanolo 1-3%	52 g/mq	5000 Kg max
599442 Additive KATHON LXE	Additivo cationico	V14	nitrato di magnesio 1-5% massa di reazione di 5- cloro- 2-metil-2H-isotiazol-3- one e 2-metil-2H-isotiazol-3- one (3:1) 0,3-2,5% nitrato di rame(II), trii- drato <0,3%	All'occor- renza	40 Kg
NA101E- FH_Cationic Additive NA101	Additivo cationico	V14	2-butossietanoloetilengli- col monobutileterebutilglicol 100%	All'occor- renza	200 Kg max
114E-JN Cationic Ad- ditive NA114	Additivo cationico	V14	2-esilossietanolo 100%	All'occor- renza	200 Kg max

Tutti i prodotti utilizzati nella vasca di cataforesi saranno prelevati in automatico tramite pompa dai contenitori di fornitura; gli altri prodotti per le restanti vasche saranno reintegrati settimanalmente dall'operatore manualmente, versando i prodotti pesati.

Per il lavaggio prima della verniciatura a polvere si utilizzeranno le seguenti sostanze:

Prodotto	Utilizzo	Componenti	Quantità utilizzo	Stoccaggio mas- simo
Gardoclean S 5249-1	Sgrassaggio	idrossido di sodio 25-30% in ac- qua	8 g/mq	1000 Kg (in- sieme alla cata- foresi)

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
DENVER SRL – ATESSA (CH)

Gardobond Additive H7303	Additivo per sgrassaggio	Alcohol ethoxylate 10 % - < 12,5 Alcohols, C12-14, ethoxylated, propoxylated 30 % - < 50	1 g/mq	100 kg
oppure Gardobond Additive H7406		oppure ottanoato di sodio 3 - 5 % Alkyl alcohol ethoxylate 12,5 - < 15% Poly(oxy-1,2-ethanediyl), α -de-cyl- ω -(phenylmethoxy) 20-< 25%	2 g/mq	200 kg

Per la verniciatura a polvere si utilizzeranno le seguenti vernici o similari:

Prodotto	Componenti	Quantità	Stoccaggio massimo
Abrasivo in acciaio Alto Carbonio	Miscela non pericolosa Ferro >80% Silicio 0.4 – 1.2 Carbonio 0.4 – 1.2 Manganese 0.35 – 1.2	25 kg	1 ton
30170 - VALDE PRIME 20GL DARK GREY	Zinc Phosphate <10% acido benzen-1,2,4,5-tetracarbossilico, composto con 2-fenil-4,5-diidro-1Himidazolo (1:1) <5% ossido di zinco <0,3%	0,2 ton/mese	0,2 ton
32635 - VALDE PRIME 20GL LT GREY 7001	Zinc Phosphate <10% acido benzen-1,2,4,5-tetracarbossilico, composto con 2-fenil-4,5-diidro-1Himidazolo (1:1) <5% ossido di zinco <0,3%		
37037- MP BT HIGH EDGE PRIMER GREY 7035	Miscela non pericolosa		
40054 - PE/P/Q MET GREY 9006	2-etil-N,N-bis(2-etilesil) esilamina <1 [[3,5-bis(1,1-dimetiletil)-4-idrossifenil]metil]butilmalonato di bis (1,2,2,6,6-pentametil- 4-piperidile) <0,25		
45444 - MP MATT MET GREY ANTRACITE	Miscela non pericolosa		
47455 - PE/P BT MET ALUMINIUM 9007	Miscela non pericolosa		
49940 - PE/P/M BLACK RAL 9005	Miscela non pericolosa		
51450 - MP BT TX SL GREY RAL 7030	Miscela non pericolosa		

59104 - PE/P/M 30GL GREY RAL 7035	Miscela non pericolosa		
59435 - PE/P/Q GREY RAL 7021	[[3,5-bis(1,1-dimetiletil) -4-idrossifenil]metil] butilmalonato di bis (1,2,2,6,6-pentametil- 4-piperidile) <0,25%		
63295 - PE/P/Q WHITE RAL 9002	Miscela non pericolosa		
74335 – PE/P BT TX GREY RAL 7035	[[3,5-bis(1,1-dimetiletil) -4-idrossifenil]metil] butilmalonato di bis (1,2,2,6,6-pentametil- 4-piperidile) <0,25%		
80480 – PE/P BT YEL- LOW RAL 1021	Miscela non pericolosa		
82605 – PE/P/Q BLUE RAL 5010	[[3,5-bis(1,1-dimetiletil) -4-idrossifenil]metil] butilmalonato di bis (1,2,2,6,6-pentametil- 4-piperidile) <0,25%		
88490 – PE/P 80GL GREY RAL 7021 IC444	Miscela non pericolosa		
88774 – BOND PE/P/HD FTX GREY 9007 PAKA	Miscela non pericolosa		
48185 – PE/P/Q BLUE RAL 5009	[[3,5-bis(1,1-dimetiletil) -4-idrossifenil]metil] butilmalonato di bis (1,2,2,6,6-pentametil- 4-piperidile) <0,25%		
63790 – PE/P/X 45GL BLACK CNH 86600186	Amide Wax <0,3 [[3,5-bis(1,1-dimetiletil) -4-idrossifenil]metil] butilmalonato di bis (1,2,2,6,6-pentametil- 4-piperidile) <0,25%		
BMW YA45 schwarz li- scio/opaco	Miscela non pericolosa	0,1 ton/mese	0,1 ton

In base ai quantitativi previsti per le materie prime e ausiliarie, l'azienda non rientra nel D.lgs. 105/2015 (Seveso III).

Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera deriveranno dalle fasi di processo già descritte:

- processo di pretrattamento meccanico di sabbiatura/granigliatura (esistente)
- dall'aspirazione a pelo d'acqua delle vasche di sgrassaggio e disossidazione (V1-V2-V3-V6) (esistente)

- dall'aspirazione a pelo d'acqua delle vasche di fosfatazione e passivazione (V8-V9-V11) (esistente)
- dall'aspirazione a pelo d'acqua delle vasche di cataforesi e successivo lavaggio (V14-V15-V16) (esistente)
- dal forno di cottura/polimerizzazione dei prodotti della cataforesi + bruciatore a metano (esistente)
- dalle due linee di verniciatura a polvere con in totale tre cabine di verniciatura (nuovi)
- dai due forni di cottura dei prodotti verniciati a polvere + bruciatori a metano (nuovi)
- dalla centrale termica per il riscaldamento dell'acqua di processo (esistente)
- dalla cabina di lavaggio/sgrassaggio prima della verniciatura a polvere (nuovo)

Tabella riepilogativa dei punti di emissione:

Camino n.	Provenienza	Parametri	Limiti previsti (mg/Nmc)
E1	n.1 estrazione da cappa di laboratorio chimico dove si effettuano titolazioni acido/base, verifica del pH etc...: attività non soggetta ad autorizzazione ai sensi art. 272 comma 1 – Allegato IV alla Parte Quinta Parte I lettera jj) <i>Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi</i>		
Camino n.	Provenienza	Parametri	Limiti previsti (mg/Nmc)
E2	Bruciatore Forno cottura cataforesi Pot. 500 kW	Ossidi di azoto (NOx) (NO ₂) Rif. O ₂ : 3% (Punto 1.3 parte III tab. D)	350
E3	Forno cottura/polimerizzazione cataforesi	Polveri COT (punto 48.3 parte III All. I D.Lgs 152/06)	10 50
E4	Sgrassaggio e disossidazione (V1+V2+V3+V6)	Idrossido di sodio (Allegato 3- Criteri tecnici della DGR Abruzzo n. 517/2007) Acido Fosforico (Allegato 3- Criteri tecnici della DGR Abruzzo n. 517/2007)	5 5
E5	Fosfatazione e passivazione (V8+V9+V11)	Acido Fosforico (Allegato 3- Criteri tecnici della DGR Abruzzo n. 517/2007) Acido Fluoridrico (Tab. C Cl.II) Polveri totali Metalli Tab. B Cl. III (Ni, Mn) Acido cloridrico (Tab. C Cl. III)	5 3,5 10 3,5 21

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
DENVER SRL – ATESSA (CH)

E6	Cataforesi (V14)	Solventi Tab. D Cl. III-IV-V Polveri Metalli Tab. B Cl. III (Ni, Mn)	50 10 3,5
E7 – E8- E9-E10	n.4 torrini di estrazione aria ambiente del reparto cataforesi : <i>attività non soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 5</i>		
E11	Centrale termica acqua di processo Pot. 450 kW	Ossidi di azoto (NOx) (NO ₂) Rif. O ₂ : 3% (Punto 1.3 parte III tab. D)	350
E12	n.1 sfiato da impianto di refrigerazione ad aria (Chiller) a servizio della vasca di cataforesi: <i>attività non soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 5</i>		
E13	Sabbiatura	Polveri Metalli Tab. B Cl.III (Cu, Mn ed al.) Ferro (Allegato 3- Criteri tecnici della DGR Abruzzo n. 517/2007)	10 3,5 5
E14	Cabina verniciatura a polvere linea 1	Polveri Metalli Tab. B Cl.III (Ni, Mn ed al.) Zinco (Allegato 3- Criteri tecnici della DGR Abruzzo n. 517/2007)	10 3,5 5
E15	Forno cottura verniciatura a polvere linea 1	Polveri COT (punto 48.3 parte III All. I D.Lgs 152/06)	10 50
E16	Bruciatore forno cottura verniciatura a polvere linea 1 Pot. 280 kW	Ossidi di azoto (NOx) (NO ₂) Rif. O ₂ : 3% (Punto 1.3 parte III tab. D)	350
E17	Forno cottura verniciatura a polvere linea 2	Polveri COT (punto 48.3 parte III All. I D.Lgs 152/06)	10 50
E18	Cabina verniciatura a polvere linea 2	Polveri Metalli Tab. B Cl.III (Ni, Mn ed al.) Zinco (Allegato 3- Criteri tecnici della DGR Abruzzo n. 517/2007)	10 3,5 5
E19	Bruciatore forno cottura verniciatura a polvere linea 2 Pot. 302 kW	Ossidi di azoto (NOx) (NO ₂) Rif. O ₂ : 3% (Punto 1.3 parte III tab. D)	350
E20	Cabina verniciatura a polvere linea 2	Polveri Metalli Tab. B Cl.III (Ni, Mn ed al.) Zinco (Allegato 3- Criteri tecnici della DGR Abruzzo n. 517/2007)	10 3,5 5
E21	Cabina sgrassaggio/ lavaggio	Idrossido di sodio (Allegato 3- Criteri tecnici della DGR Abruzzo n. 517/2007)	5
E22	n.1 gruppo elettrogeno alimentato a diesel della potenza di 44 kW, per le prevedibili situazioni di mancanza di energia elettrica : <i>attività non soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 1 – Allegato IV alla Parte Quinta Parte I lettera bb) Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di</i>		

<i>cogenerazione, di potenza termica nominale pari o inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a bio-diesel)</i>

Gestione dei rifiuti

I rifiuti prevedibilmente prodotti saranno:

- acqua da vasche di sgrassaggio, attivazione, passivazione e ultrafiltrato (pericoloso)
- fanghi da vasca di fosfatazione (pericoloso)
- fanghi da vasca di cataforesi (pericoloso)
- filtri a tasca del circuito della vasca di cataforesi (pericoloso)
- imballaggi in legno, plastica, cartone non pericolosi
- imballaggi contaminati da sostanze pericolose
- materiale abrasivo impianto sabbiatura
- polveri dagli abbattimenti delle emissioni in atmosfera
- rifiuti da manutenzioni meccaniche (officina) e filtri da impianti di abbattimento delle emissioni
- resine e carboni dell'impianto di demineralizzazione
- solidi sedimentati da vasca di decantazione dello scarico industriale.

Tutti i rifiuti saranno gestiti in deposito temporaneo ai sensi dell'art. 183 lettera bb) del DLgs. 152/06 e s.m.i. ed inviati a trattamento in conformità alla normativa vigente. Il deposito temporaneo per i rifiuti liquidi in fustini o fangosi in bins sarà situato in un locale coperto, con ciascun recipiente dotato di bacini di contenimento. Gli imballaggi contaminati, previsti in 5-6 bins al mese, ed i materiali metallici saranno coperti con teli impermeabili in quanto per esigenze di spazio dovranno essere stoccati sul piazzale. Gli altri imballaggi non pericolosi saranno in deposito in scarrabili.

Odori

Non sono previste emissioni significative di tipo odorigeno.

Rumore

È stata effettuata una misurazione del rumore esistente (vedi Rapporto di prova RdP 2182815 del 21/06/2021 in allegato) nella zona di insediamento ed è stato valutato l'impatto acustico

della nuova attività, prendendo in riferimento i dati forniti dall'azienda in base alle dichiarazioni dei fornitori e dai rilievi effettuati sul posto all'esterno del fabbricato. I valori di livello sonoro rispettano i limiti di accettabilità previsti dalla normativa per il periodo diurno e per la destinazione d'uso dell'area (prevalentemente industriale). Sarà rispettato anche il criterio differenziale nel periodo diurno e notturno. Si veda Relazione Previsionale di impatto acustico n. 2182815-01 del 25/06/2021 in allegato.

Interventi edili

All'esterno dello stabilimento esistente, oltre all'installazione dei sistemi di abbattimento delle emissioni, è previsto l'ampliamento dell'area di lavoro per la linea di verniciatura a polvere n.2 ed uffici. L'intervento è stato regolarmente depositato al Genio Civile ed autorizzato dal comune di Paglieta in data 26/04/2016, con proroga fino al 07/06/2021 (vedi allegati)

VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI POTENZIALI

Portata dell'impatto

L'attività di produzione di manufatti metallici verniciati ad umido (cataforesi) ed a secco (a polvere) in esame potrà produrre impatti in un'area geografica limitata alla zona industriale in cui insiste, caratterizzata da una bassa densità di popolazione interessata, presente in case sparse nell'arco di 200 mt dallo stabilimento.

Durata, frequenza e reversibilità dell'impatto

La lavorazione su tre turni per quasi tutto l'anno solare costituisce un fattore di immissione continuo. Il rispetto integrale della normativa ambientale e l'applicazione di migliori tecnologie disponibili per limitare le emissioni fanno ritenere l'impatto ambientale derivante dalla lavorazione di frequenza elevata ma allo stesso tempo di significatività limitata.

La natura degli impatti è tale da non provocare modificazioni permanenti dell'ambiente per cui gli effetti su di esso cesseranno al momento dell'interruzione dell'attività produttiva. Per tale motivo, l'impatto si ritiene contenibile nello spazio e reversibile nel tempo.

Consumo di risorse naturali (territorio, suolo, acqua e biodiversità)

Il consumo di territorio e suolo naturale sarà praticamente nullo in quanto lo stabilimento è esistente e le modifiche impiantistiche che riguardano la verniciatura a polvere rimarranno all'interno del capannone industriale esistente. L'ampliamento per posizionare la linea n.2 di verniciatura a polvere avverrà su una porzione di suolo già impermeabilizzata e adibita a parcheggio. Per tale motivo non si prevede un depauperamento della biodiversità presente.

L'approvvigionamento idrico per il processo produttivo avverrà tramite Consorzio Industriale, per cui la risorsa naturale utilizzata sarà primariamente quella meno "pregiata" rispetto all'acqua potabile.

Consumo di materie prime

Le materie prime saranno acquistate secondo necessità senza mantenere scorte di magazzino e gestite nei quantitativi ed a seconda delle specie chimiche.

In base ai quantitativi previsti per le materie prime e ausiliarie, l'azienda non rientra nel D.Lgs. 105/2015 (Seveso III).

Scarichi idrici

Nella situazione autorizzata in essere lo scarico finale era unico ed in comune con altra azienda adiacente; la precedente ditta ANXXA ha provveduto alla separazione dello scarico per l'attività di cataforesi per cui, nella nuova situazione progettuale, lo scarico è ad esclusivo servizio del ciclo produttivo della DENVER.

Lo scarico finale delle acque di processo della cataforesi, dopo aver subito una fase di decantazione in una vasca interrata (in cemento armato, coperta e ispezionabile), sarà convogliato alla rete fognaria consortile ASI.

Lo scarico finale denominato S1 avrà le caratteristiche chimiche e limiti di riferimento della Tabella 3 Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/06, caratterizzato potenzialmente da presenza di metalli e tracce di solventi, residui dalla lavorazione.

Inoltre, la presenza della vasca di decantazione e la possibilità della sua chiusura consentirà l'impedimento dello scarico in fognatura in caso di sversamento di prodotti chimici o scarichi temporaneamente non conformi, garantendo la prevenzione da eventuale inquinamento.

Le nuove attività di verniciatura a polvere non origineranno ulteriori scarichi idrici.

Rifiuti

La produzione dei rifiuti causerà un impatto ridotto in quanto tale produzione riguarderà sostanze pericolose e imballaggi di varia natura, a cui si aggiungeranno le polveri derivanti dagli abbattimenti della verniciatura. Tutti i rifiuti saranno gestiti in modo da non essere dilavati dalle acque meteoriche e con adeguati contenimenti dove necessario.

Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera previste costituiscono, insieme agli scarichi idrici, l'aspetto ambientale principale del progetto ma esse saranno gestite con l'abbattimento delle componenti polverose e delle sostanze eventualmente presenti. I sistemi di abbattimento adottati sono ritenuti i sistemi più efficienti; ad ogni modo questo aspetto ambientale sarà monitorato con particolare attenzione per poter garantire il rispetto dei limiti di legge.

Rumore

Dalla valutazione effettuata sulla base dei dati rilevati e forniti dall'azienda per il livello sonoro dei macchinari da installare e considerando le peggiori condizioni possibili ovvero la propagazione in campo libero e la contemporaneità di funzionamento, l'attività avrà un impatto acustico entro i limiti previsti per la zona prevalentemente industriale, sia per il periodo diurno che notturno e rispettando anche il criterio differenziale.

Contaminazione del suolo

Non sono previste lavorazioni sui piazzali esterni, se non la movimentazione delle materie prime e dei prodotti finiti. La contaminazione del suolo sarà prevenuta con l'impermeabilizzazione dei piazzali esterni, con lo stoccaggio delle sostanze chimiche in aree coperte dotate di griglie di contenimento ed all'interno dei reparti produttivi e con la gestione delle attività di scarico e movimentazione delle stesse in sicurezza.

Impatto visivo

L'impianto si colloca all'interno di una zona industriale ed in un'area pianeggiante. Anche se saranno ampliate le cubature e costruiti nuovi manufatti esterni al capannone esistente, non si prevede un aumento dell'impatto visivo con la realizzazione dell'attività proposta.

Traffico indotto

Il traffico dell'impianto a regime sarà dovuto all'approvvigionamento di materie prime e ausiliarie ed alla spedizione del prodotto finito, con una movimentazione totale prevedibilmente di 30 camion giornalieri rispetto al traffico già presente di 10-15 camion giornalieri.

Odori

Non sono previste emissioni significative di tipo odorigeno che apportino percezioni sensoriali anomale nelle zone immediatamente limitrofe all'impianto.

Vibrazioni, luce, calore, radiazioni

Prevedibilmente la movimentazione delle materie prime e dei prodotti finiti in consegna potrà determinare vibrazioni in ambiente di lavoro e nei piazzali antistanti ma gli impatti saranno poco significativi rispetto a quelli già esistenti nella zona industriale.

Il calore degli impianti sarà tenuto sotto controllo dalla gestione operativa ed il solo calore emesso in ambiente esterno sarà quello dei fumi dei camini previsti.

Non ci si attende l'emissione di radiazioni elettromagnetiche o di altro tipo dal processo.

Natura trans frontiera dell'impatto

Gli impatti ambientali dovuti all'attività produttiva non sono da ritenersi di portata transfrontaliera ma solo di tipo locale, sia per la tipologia di inquinanti emessi sia per le caratteristiche geografiche e climatiche del sito.

Opere e interventi previsti per mitigare ulteriormente l'impatto

Non sono attualmente previste ulteriori opere e interventi per mitigare gli impatti descritti.

Analisi del rischio da incidenti ed emergenze

Il processo di produzione prevede tutti gli automatismi tecnicamente possibili volti alla sicurezza dell'impianto e delle persone.

I casi in cui vi potrebbero essere delle implicazioni ambientali prevedibilmente possono essere:

- *interruzione energia elettrica*: la presenza del generatore di corrente permetterà di mantenere l'energia sufficiente per spegnere in sicurezza gli impianti.
- *malfunzionamento dei sistemi di abbattimento*: in caso di malfunzionamenti dei sistemi di abbattimento delle emissioni, ovvero ciclone, filtri a cartucce etc... gli impianti ad essi collegati potranno essere temporaneamente fermati e riavviati dopo il ripristino degli stessi.
- *sversamento sostanze pericolose*: tutte le materie liquide sono dotate di bacini di contenimento; il rischio di sversamenti può esserci solo durante la movimentazione di tali sostanze all'interno dello stabilimento, rischio che sarà gestito con la rapida limitazione del liquido con adeguati kit assorbenti.

- *rottura vasche*: le vasche saranno sottoposte a manutenzione preventiva periodica; alla base di quelle della linea di cataforesi esiste una canalizzazione di emergenza per convogliare le perdite eventuali allo scarico, che può essere intercettato e fermato alla vasca di decantazione. Tale vasca di decantazione sarà sottoposta a pulizia e verifica di tenuta periodica.

CONSIDERAZIONI CONCLUSIVE

L'attività produttiva dell'impianto in parte esistente ed autorizzata si ritiene, per le ragioni riportate in questo studio preliminare, non possa produrre impatti ambientali significativi e negativi se non già esistenti per cui si chiede la non assoggettabilità a V.I.A. del progetto.