

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

Modifica per inserimento granigliatrice

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, 07/10/2024



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 - INVARIATO RISPETTO ALLA V.A. DEL 2021	4
CONFRONTO CON GLI STRUMENTI DI PIANIFICAZIONE E PROGRAMMAZIONE TERRITORIALE – INVARIATO RISPETTO ALLA V.A. DEL 2021	6
DESCRIZIONE DEI SISTEMI AMBIENTALI – INVARIATO RISPETTO ALLA V.A. DEL 2021 ..	9
INQUADRAMENTO IDRO-GEO-MORFOLOGICO	9
DESCRIZIONE DELL'USO DEL SUOLO E PAESAGGISTICO	10
DESCRIZIONE DELL'ASSETTO VEGETAZIONALE	11
DESCRIZIONE FAUNISTICA	11
DESCRIZIONE CLIMATICA	12
CLASSIFICAZIONE SISMICA	13
OBIETTIVI DEL PROGETTO CHE SI INTENDE REALIZZARE	13
DESCRIZIONE DELLE FASI LAVORATIVE	18
DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DERIVANTI DAL CICLO PRODUTTIVO	23
APPROVVIGIONAMENTO IDRICO DELL'IMPIANTO - INVARIATO.....	23
ACQUE SOTTERRANEE	24
ACQUE REFLUE	25
ACQUE METEORICHE	26
UTILIZZO SOSTANZE	27
EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	27
GESTIONE DEI RIFIUTI	32
ODORI	32
RUMORE.....	33
INTERVENTI EDILI	33
VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI POTENZIALI	34
PORTATA DELL'IMPATTO	34
DURATA, FREQUENZA E REVERSIBILITÀ DELL'IMPATTO.....	34
CONSUMO DI RISORSE NATURALI (TERRITORIO, SUOLO, ACQUA E BIODIVERSITÀ).....	34
CONSUMO DI MATERIE PRIME	34
SCARICHI IDRICI.....	35
RIFIUTI	35
EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	35
RUMORE.....	35
CONTAMINAZIONE DEL SUOLO	36

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
DENVER SRL – ATESSA (CH)

IMPATTO VISIVO	36
TRAFFICO INDOTTO	36
ODORI	36
VIBRAZIONI, LUCE, CALORE, RADIAZIONI.....	36
NATURA TRANS FRONTALIERA DELL'IMPATTO	37
OPERE E INTERVENTI PREVISTI PER MITIGARE ULTERIORMENTE L'IMPATTO	37
ANALISI DEL RISCHIO DA INCIDENTI ED EMERGENZE	37
CONSIDERAZIONI CONCLUSIVE.....	37

INTRODUZIONE

La ditta DENVER S.r.l. è titolare di Autorizzazione Integrata ambientale con determina DPC025/176 del 01/07/2022, per l'esercizio dell'impianto di cataforesi, a cui si affiancano le attività non IPPC di sabbiatura e verniciatura a polvere. La capacità massima di lavorazione della linea di cataforesi è 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. Il volume utile delle vasche di trattamento è di 50,9 mc.

È stata presentata istanza di verifica preliminare per l'inserimento di un impianto di granigliatura con nuova emissione in atmosfera, con giudizio n° 4142 del 01/02/2024 di rinvio a 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.

INQUADRAMENTO TERRITORIALE E URBANISTICO - INVARIATO RISPETTO ALLA V.A. DEL 2021

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 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, non modificato rispetto al progetto presentato con V.A. nel 2021.



FONTE: Google Maps 2020



— Confini aziendali

**CONFRONTO CON GLI STRUMENTI DI PIANIFICAZIONE E PROGRAMMAZIONE TERRITORIALE –
INVARIATO RISPETTO ALLA V.A. DEL 2021**

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 Mozzagrogna (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. l) 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 – INVARIATO RISPETTO ALLA V.A. DEL 2021

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-limosa e limi. Questi ultimi si rinvencono 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 rinvencono 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 rinvencono 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 xerofilo-ruderali 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, starne 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 italiano 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 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 xeroterma. 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

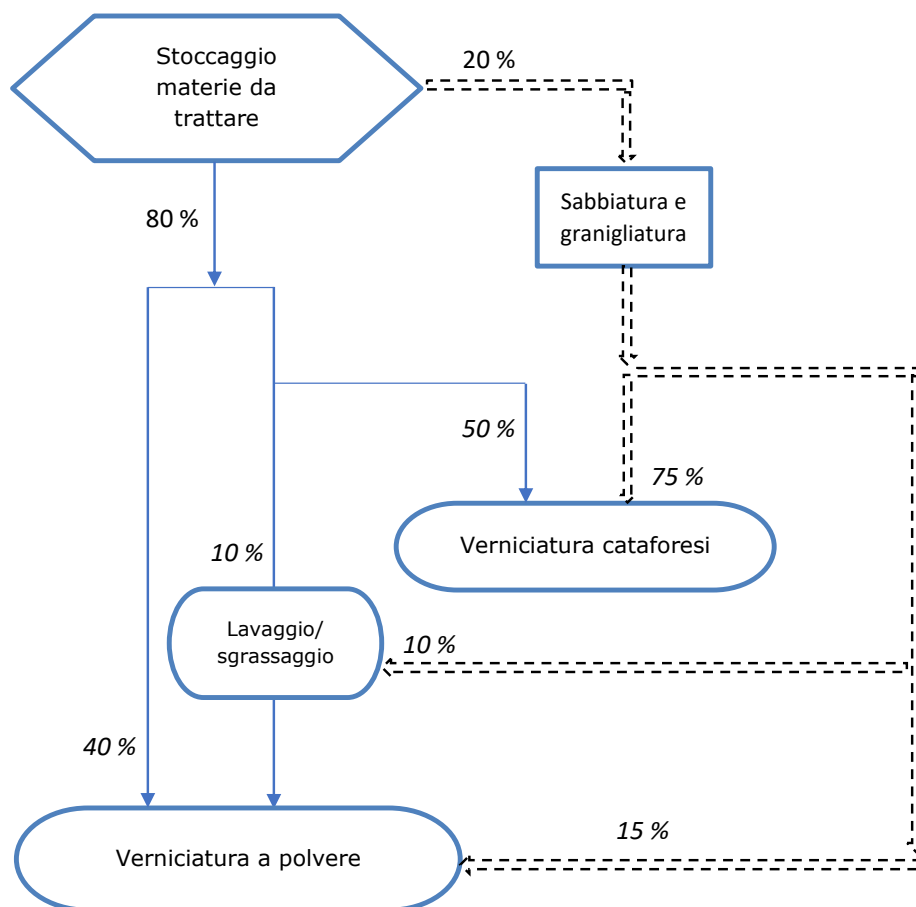
Con Delibera di Giunta Regionale n.438 del 29 marzo 2005 il Comune di Atesa è stato classificato come Zona 3.

OBIETTIVI DEL PROGETTO CHE SI INTENDE REALIZZARE

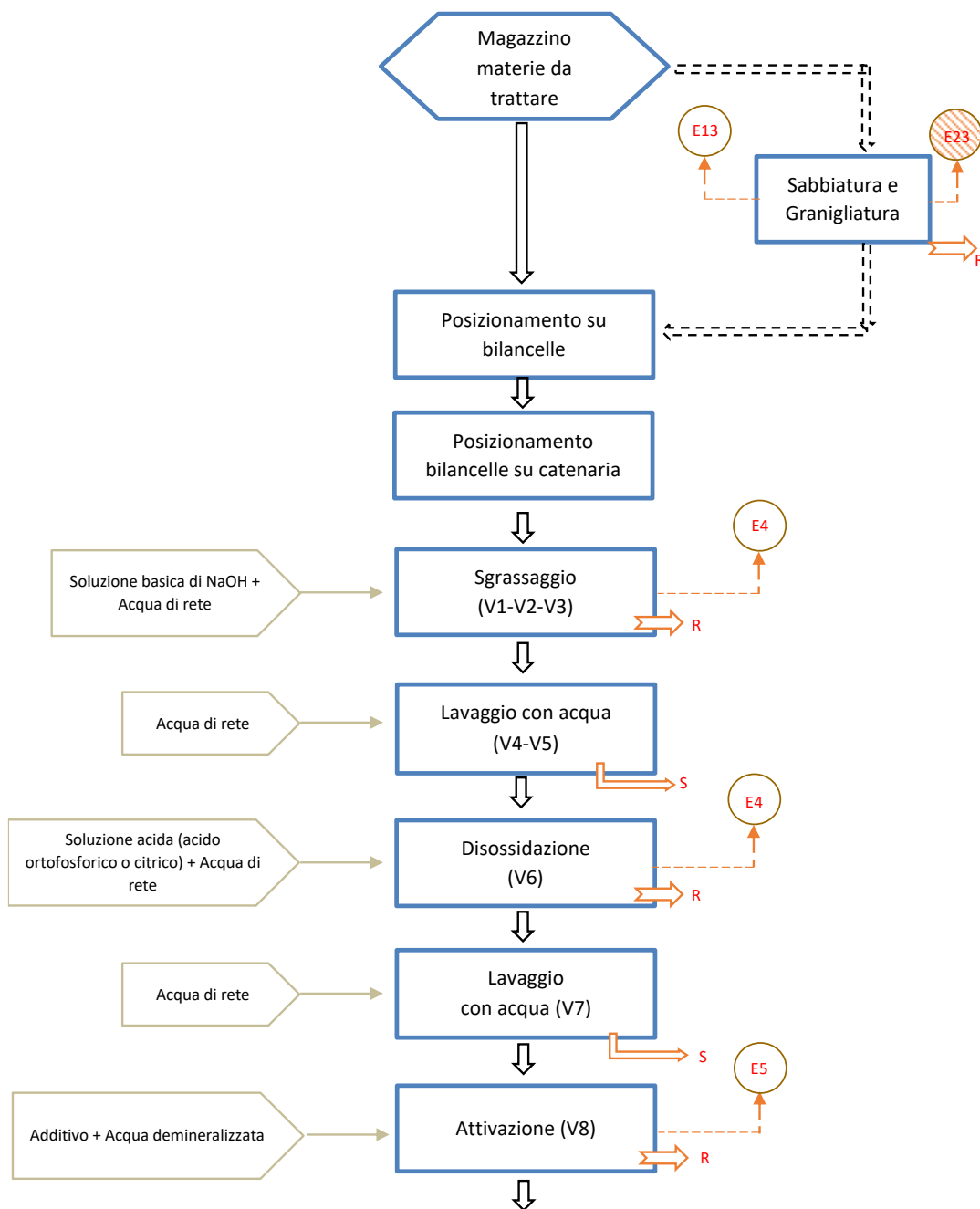
La Denver srl intende realizzare

1. l'installazione di un nuovo camino, denominato E23, sul quale sarà convogliata l'aspirazione del nuovo impianto di granigliatura;
2. modificare il layout dello stoccaggio dei rifiuti, per sopraggiunte esigenze riorganizzative degli spazi.

SCHEMA DI FLUSSO DEL PROCESSO GENERALE



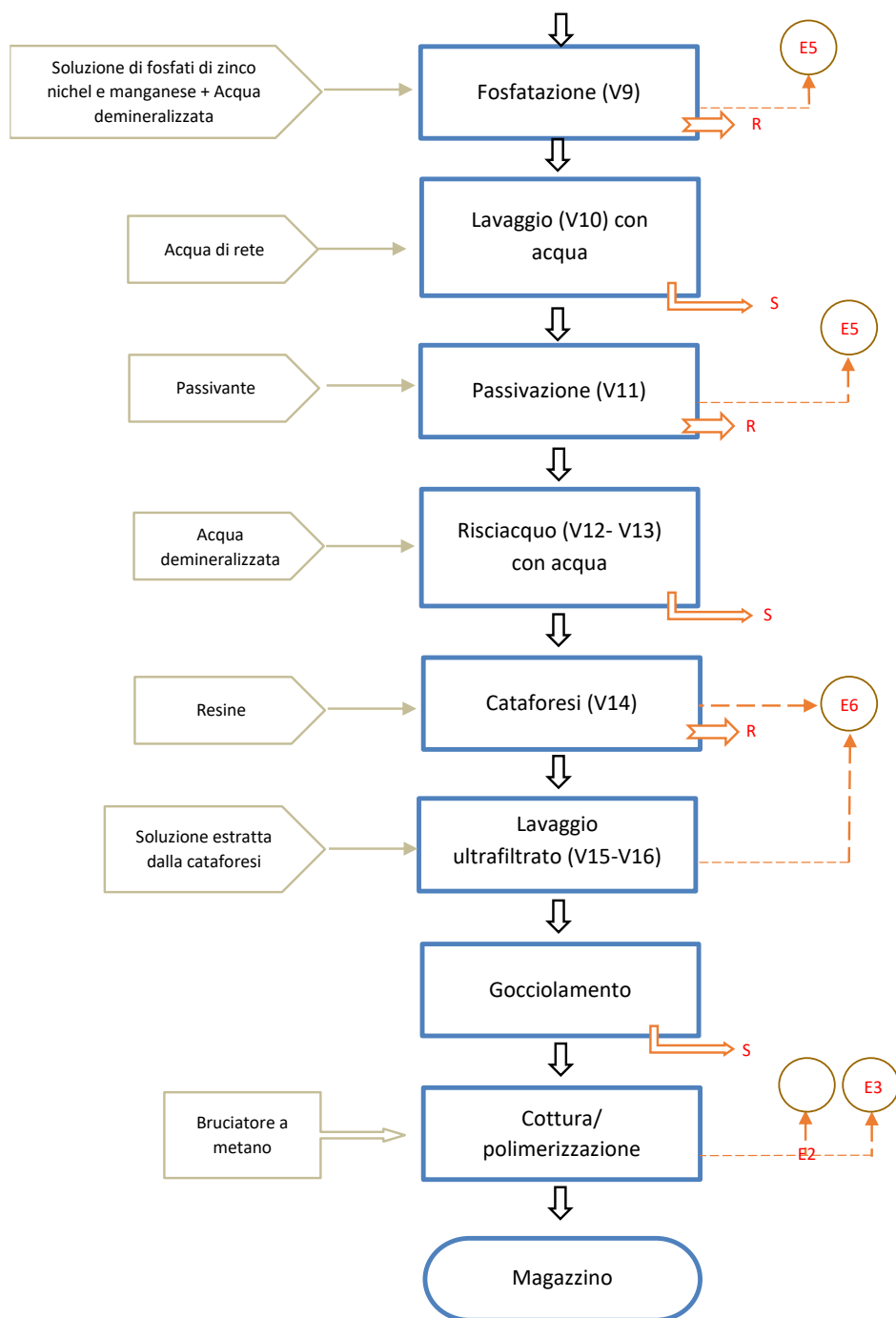
SCHEMA DI FLUSSO DEL PROCESSO DI CATAFORESI



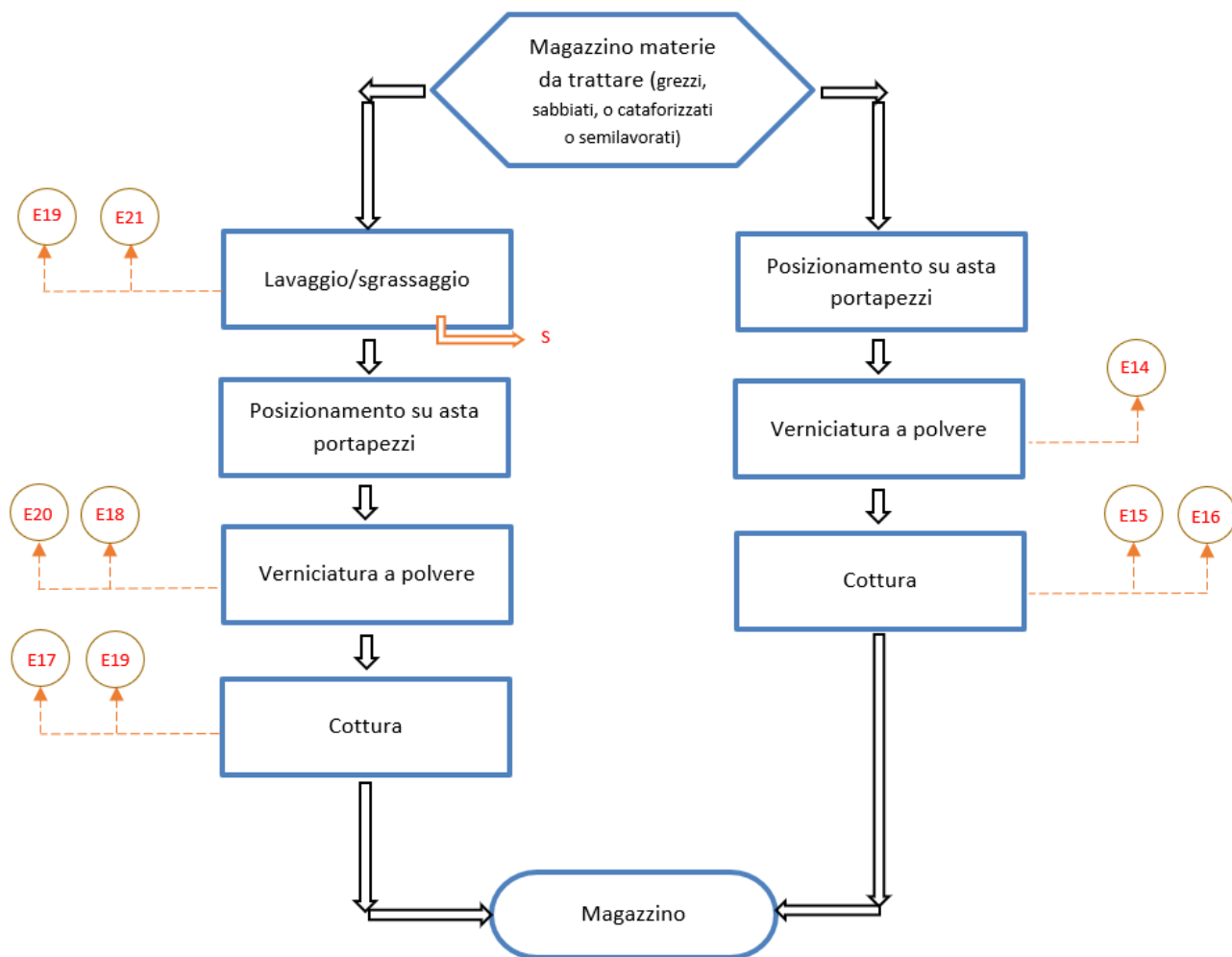
LEGENDA

- E Emissione in atmosfera
- ⇒ R Rifiuto
- ⇨ S Scarico idrico

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE DENVER SRL – ATESSA (CH)



**SCHEMA DI FLUSSO DEL PROCESSO DI VERNICIATURA A POLVERE - invariato rispetto alla
V.A. del 2021**



DESCRIZIONE DELLE FASI LAVORATIVE

1. SABBIAIATURA - INVARIATO RISPETTO ALLA V.A. DEL 2021

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 sabbiatrice 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.

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

MODIFICA DA INSTALLARE- GRANIGLIATRICE

La granigliatura e la sabbiatura (già autorizzata) sono necessarie nella lavorazione di carpenteria affinché i telai, le incastellature, i basamenti, le protezioni, siano trattati per eliminare residui e ossidi metallici che impedirebbero una idonea adesione dei prodotti vernicianti nelle fasi successive. Gran parte dei semilavorati, infatti, hanno bisogno di questa fase meccanica prima di poter essere trattate nella cataforesi oppure nella verniciatura a polvere.

Le operazioni di granigliatura e sabbiatura possono essere eseguite con macchine che differiscono tra loro a seconda dei manufatti da trattare. Nel caso di pezzi medi o grandi vengono utilizzate granigliatrici a tunnel dove il pezzo entra dopo essere stato agganciato ad una linea aerea di trasporto a catena o paranchi e viene sottoposto al getto delle turbine. La sostanza utilizzata è una graniglia abrasiva, che può essere sferica, angolare o cilindrica di diversa granulometria e costituita da una lega di ferro e carbonio (INOX). L'impianto che si intende installare agevolerà la pulizia di pezzi di grandi dimensioni e volume; la cabina di sabbiatura ha la funzione di limitare le polveri disperse nell'ambiente di lavoro e di recuperare la graniglia durante la lavorazione.

L'impianto Granigliatrice DELTAMATIC 500-GR10/15 - FCA6 che si intende installare, destinato esclusivamente alla granigliatura di lamierati di carpenteria, ha le seguenti caratteristiche:

CARATTERISTICHE

Materiale da trattare	lamierati di carpenteria
Dimensione del grappolo	ø1000 - altezza 1500 mm
Numero dei ganci	6
Portata del paranco	Kg 500 ciascuno
Abrasivo da utilizzare	INOX
Graniglia necessaria per la prima carica (esclusa dalla fornitura)	KG 1200 ÷ 1300
N° 3 Turbine	tipo TC 360
Quantità di graniglia lanciata:	KG 100 - 110 ciascuna turbina
Velocità di lancio graniglia:	76 m/sec
Potenza motore della singola turbina	kW 7,5 (per 3 turbine totale kW 22,5)
Potenza motore elevatore	kW 2,2
Potenza motore coclea	kW 1,1
Potenza motore vibrovaglio	kW 0,17
Potenza motore girapezzi	kW 0,18
Potenza motore carosello	kW 0,75
Potenza motore ventilatore	kW 4
Potenza elettrica totale installata	kW 30,9 circa
Livello massimo del rumore	80 dB(A)
Portata aria	4100 m³/h
Emissioni polveri dal camino	3 mg/nm³
Tensione d'alimentazione	400 V trifase – 50 Hz
Tensione ausiliari	24V

L'elevatore, costituito da un corpo in lamiera, tramite il nastro a tazze al suo interno porta la graniglia al silo separatore. Al suo interno c'è un nastro trasportatore su cui sono applicate le tazze in acciaio. Il nastro è tenuto in tensione da pulegge rotanti su alberi completi di supporti poggianti all'esterno della canna di contenimento in lamiera. L'albero con la puleggia sono

comandati da un motoriduttore e tutto l'insieme è installato su piastre scorrevoli per la registrazione della tensione del nastro a tazze.

Le turbine installate sull'impianto sono l'organo meccanico più importante poiché hanno il compito di centrifugare, nella quantità desiderata e secondo un angolo di proiezione prefissato, la graniglia metallica sui materiali da trattare, determinando per effetto di abrasione la pulitura degli stessi. Il selezionatore separa le polveri dalla graniglia metallica in modo che ad ogni ciclo la graniglia stessa ritorni alla turbina perfettamente pulita. La separazione della graniglia dalle impurità avviene tramite un setaccio (vaglio) oppure per mezzo di una corrente d'aria creata dal sistema di aspirazione del filtro depolveratore.

La durata di ogni ciclo sarà di circa 3 minuti e con circa 80 cicli a turno (nelle 8 ore) per 220 giorni/anno al massimo.

2. VERNICIATURA A CATAFORESI - INVARIATO RISPETTO ALLA V.A. DEL 2021

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.

3. VERNICIATURA A POLVERE- INVARIATO RISPETTO ALLA V.A. DEL 2021 - NON ANCORA INSTALLATA LA LINEA 2

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'over

spray 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 ricircolerà 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 - INVARIATO

Per l'approvvigionamento idrico si utilizzano le acque del Consorzio industriale; queste sono 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 è utilizzata per tutti gli altri lavaggi e soluzioni in vasca del processo di pretrattamento.

Il processo di addolcimento è 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.

Come prescrizione AIA devono essere effettuati campionamenti dai piezometri esistenti e ricadenti nella pertinenza della Denver (PZ1-PZ2-PZ3) e presso la ditta confinante per la ricostruzione piezometrica. Si allega nuova planimetria dei piezometri e punti di prelievo dei terreni; le analisi sono in corso, dopo approvazione della stessa.

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;
- RISCACQUO 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.

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 un trattamento chimico-fisico con impianto di depurazione costituito da vasca di omogeneizzazione, trattamento chimico a pH controllato, sedimentatore, filtrazione a sabbia e carboni attivi. La vasca di omogeneizzazione da 1 mc è stata installata all'interno della vasca interrata esistente in cemento armato, coperta e ispezionabile con apposite aperture poste a quota pavimento.

Lo scarico finale denominato S1 ha 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 attività di verniciatura a polvere e l'impianto di sabbiatura e granigliatura non originano ulteriori scarichi idrici.

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

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 e 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 dai pluviali e dalle aree esterne di pertinenza raccolte dalle griglie confluiscono integralmente e con adeguata pendenza delle tubazioni, nel sistema di depurazione Rototec. Il sistema è un impianto di trattamento con dissabbiatore e con disoleatore con filtro a coalescenza. Nelle vasche di trattamento viene inviata una portata data dai primi 5 mm di un evento meteorico scaricati in 15 minuti. L'impianto è costituito da un volume di 7 mc per il dissabbiatore e 13,5 mc per il deoliatore. Le acque trattate sono quindi scaricate alla fognatura consortile (S2).

Le acque di seconda pioggia non trattate, quando la capacità della vasca di trattamento è completa, passano in un pozzetto scolmatore che si riempie e le acque bypassano il depuratore e sono scaricate con condotta separata direttamente alla fognatura acque bianche consortile. Il pozzetto di troppo pieno, posizionato in prossimità del deposito rifiuti temporaneo, viene utilizzato come scarico di emergenza delle acque di seconda pioggia in caso di eventi piovosi molto rilevanti. Tali acque confluiscono verso il fosso Fornello ed il refluo potrà essere intercettato a mezzo di serranda di chiusura della condotta.

Utilizzo sostanze

Tutte le sostanze chimiche utilizzate devono essere adeguatamente conservate protette dalle intemperie e dalla temperature esterne, per cui sono 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 avviene con separazione fisica delle diverse specie chimiche e su bacini di contenimento adeguati a ciascun prodotto.

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

Le sostanze utilizzate per la cataforesi, il lavaggio, la sabbiatura e la verniciatura a polvere rimangono invariate rispetto a quanto dichiarato nel progetto presentato in V.A. nel 2021.

La materia in ingresso aggiuntiva sarà la graniglia in inox, materiale non pericoloso, per cui non variano le considerazioni già riportate nell'istruttoria AIA per la verifica di sussistenza per la Relazione di riferimento e per l'applicabilità del D.Lgs. 105/2015.

La graniglia come materia prima, sarà stoccata di fianco alla granigliatrice; in allegato scheda di sicurezza della graniglia utilizzata.

Emissioni in atmosfera

Nella zonizzazione territoriale del Piano per la Qualità dell'aria della Regione Abruzzo, il comune di Ateessa rientra nella *Zona a maggiore pressione antropica* (IT1306)

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

- processo di pretrattamento meccanico di sabbiatura
- dall'aspirazione a pelo d'acqua delle vasche di sgrassaggio e disossidazione (V1-V2-V3-V6)
- dall'aspirazione a pelo d'acqua delle vasche di fosfatazione e passivazione (V8-V9-V11)
- dall'aspirazione a pelo d'acqua delle vasche di cataforesi e successivo lavaggio (V14-V15-V16)
- dal forno di cottura/polimerizzazione dei prodotti della cataforesi + bruciatore a metano
- dalle due linee di verniciatura a polvere con in totale tre cabine di verniciatura
- dai due forni di cottura dei prodotti verniciati a polvere + bruciatori a metano
- dalla centrale termica per il riscaldamento dell'acqua di processo

- dalla cabina di lavaggio/sgrassaggio prima della verniciatura a polvere

La seconda linea di verniciatura a polvere, con le relative emissioni, sarà installata entro il 2024. Dall'impianto di granigliatura sarà effettuata la depolverazione a secco dell'aria aspirata con filtri della serie FCA e convogliata su un nuovo camino E23. Gli elementi filtranti sono cartucce, ognuna delle quali viene periodicamente lavata da un getto di aria compressa che agisce in senso opposto a quello del fluido trattato. L'aria compressa viene immagazzinata in un polmone ed inviata all'elemento filtrante dietro comando di una elettrovalvola controllata da un timer ciclico. Il getto d'aria, opportunamente indirizzato, genera un'onda di pressione interna alla cartuccia, provocandone la pulizia e ripristinandone il grado ottimale di permeabilità. Il lavaggio avviene in tempi successivi per le diverse cartucce e la sua durata è limitata a poche frazioni di secondo. L'intervallo tra i lavaggi può essere regolato in base alle condizioni di esercizio. Il depolveratore sarà dotato di timer ciclici digitali con misuratori di pressione differenziale incorporato, per un maggior controllo dell'efficienza delle cartucce.

Si riporta quadro riassuntivo autorizzato con l'inserimento del camino E23 e calcolo della variazione del flusso di massa rispetto al quadro emissivo del 23/10/2023, aggiornato in seguito a parere ARTA Prot. 38494/2023.

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

DENVER SRL – ATESSA (CH)

Punto di emissione	Provenienza	Portata (m3/h a 0°C e 0,101 Mpa)	Durata emissione h/g	Durata emissione h/Anno	Temp °C	Tipi di sostanza inquinante	Concentrazione inquinante in emissione (mg/m3 a 0°C 0,101 Mpa)	Flusso di massa (g/h)	Flusso di massa (Kg/Anno)	Altezza PE dal suolo (m)	Diametro o sezione (m o mxm)	Tipo di impianto di abb. (*)	Tenore di:	
													O ₂	vap ac.
E1	n.1 cappa laboratorio chimico	Art. 272 comma 1 Allegato IV alla Parte Quinta Parte I lettera j) Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi												
E2	Bruciatore cottura/polimerizzazione cataforesi Pot. 500 kW	4000	24	5280	170	Ossidi di azoto come NOx	350	1400	7392	8,7	0,45	/	3	/
						CO	100	400	2112					
E3	Forno cottura/polimerizzazione cataforesi	2000	24	5280	135	Polveri totali	10	20	106	8,7	0,25	/	/	/
						COT (punto 48.3 parte III All. I D.Lgs 152/06)	50	100	528					
E4	Sgrassaggio e disossidazione (V1+V2+V3+V6)	12000	24	5280	amb 20°C	Idrossido di sodio #	5	60	317	8,7	0,65	/	/	/
						Idrossido di potassio	5	60	317					
						Acido fosforico #	5	60	317					
						Acido solforico #	4	48	253					
						TVOC	10	120	634					
E5	Pretrattamento acido/alcalino (Fosfatazione e passivazione V8+V9+V11)	12000	24	5280	amb 20°C	Polveri totali	10	120	634	8,7	0,65	/	/	/
						Tab C Cl. II Acido fluoridrico	3,5	42	222					
						Acido fosforico #	5	60	317					
						Tab. C Cl. III Acido cloridrico	21	252	1331					
						Manganese Tab. B Cl. III	3,5	42	222					
						Nichel Tab.B Cl.II	0,7	8	44					
						Zirconio #	5	60	317					
						TVOC	10	120	634					
E6	Cataforesi e lavaggio (V14-V15-V16)	12000	24	5280	amb 20°C	Polveri totali	10	120	634	8,7	0,65	/	/	/
						Manganese Tab. B Cl. III	3,5	42	222					
						Nichel Tab.B Cl.II	0,7	8	44					
						Nichel e suoi composti (inalabile e insolubile) Tab. A1 Cl. II	0,35	4	22					
						Zinco #	5	60	317					
						TVOC	10	120	634					

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

DENVER SRL – ATESSA (CH)

da E7 a E10	n. 4 torrini estrazione aria ambiente rep. cataforesi	Art. 272 comma 5												
E11	Centrale termica acqua di processo Pot. 450 kW	2800	24	5280	amb 20°C	Ossidi di azoto come NOx	350	980	5174	8,7	0,25	/	3	/
						CO	100	280	1478					
E12	n.1 sfiato da impianto di refrigerazione ad aria (Chiller) rep. cataforesi	Art. 272 comma 5												
E13	Sabbatura	6000	24	5280	amb 20°C	Polveri totali	10	60	317	8,7	0,35	F.C.	/	/
						Metalli Tab. B Cl.III (Cu, Mn ed al.)	3,5	21	111					
						Ferro #	5	30	158					
E14	Cabina verniciatura a polvere linea 1	10000	24	5280	amb 20°C	Polveri totali	10	100	528	8,7	0,45	F.C.	/	/
						Manganese Tab. B Cl. III	3,5	35	185					
						Nichel Tab.B Cl.II	0,7	7	37					
						Zinco #	5	50	264					
						TVOC	10	100	528					
E15	Forno cottura verniciatura a polvere linea 1	1000	24	5280	200	Polveri totali	10	10	53	8,7	0,25	/	/	/
						COT (punto 48.3 parte III All. I.D.Lgs 152/06)	50	50	264					
E16	Bruciatore forno cottura verniciatura a polvere linea 1 Pot. 280 kW	1000	24	5280	270	Ossidi di azoto come NOx	350	350	1848	8,7	0,25	/	3	/
						CO	100	100	528					
E17	Forno cottura verniciatura a polvere linea 2	1000	24	5280	200	Polveri totali	10	10	53	8,7	0,45	F.C.	/	/
						COT (punto 48.3 parte III All. I.D.Lgs 152/06)	50	50	264					
E18	Cabina n.1 verniciatura a polvere linea 2	10000	24	5280	amb 20°C	Polveri totali	10	100	528	8,7	0,50	F.C.	/	/
						Manganese Tab. B Cl. III	3,5	35	185					
						Nichel Tab.B Cl.II	0,7	7	37					
						Zinco #	5	50	264					
E19	Bruciatore forno cottura verniciatura a polvere linea 2 Pot. 302 kW	2000	24	5280	250	Ossidi di azoto come NOx	350	700	3696	8,7	0,45	/	3	/
						CO	100	200	1056					

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
DENVER SRL – ATESSA (CH)

E20	Cabina n.2 verniciatura a polvere linea 2	12000	24	5280	amb 20°C	Polveri totali	10	120	634	8,7	0,50	F.C.	/	/
						Manganese Tab. B Cl. III	3,5	42	222					
						Nichel Tab.B Cl.II	0,7	8	44					
						Zinco #	5	60	317					
E21	Cabina sgrassaggio/ lavaggio	6000	24	5280	amb 20°C	Idrossido di sodio #	5	30	158	8,7	0,35	/	/	/
						COT	10	60	317					
E22	Gruppo elettrogeno a diesel Pot. 44 kW	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 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 biodiesel												
E23	Granigliatura	4500	24	5280	amb 20°C	Polveri totali	10	45	238	8,5	2,5	F.C.	/	/
						Metalli Tab. B Cl.III (Cu, Mn ed al.)	3	14	71					
						Ferro #	2,5	11	59					

Calcolo della variazione percentuale dei flussi di massa con l'aggiunta del nuovo camino E23:

	Flusso di massa autorizzato	Flusso di massa da autorizzare	Variazione %
Polveri	660,0	705,0	6,4%
Metalli tab. B Cl. III	217,0	230,5	5,9%
Ferro	30,0	41,3	27,3%

Gestione dei rifiuti

I rifiuti prodotti provengono da:

- 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 sono 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.

La graniglia e le polveri di abbattimento, così come le cartucce filtranti, saranno gestiti e smaltiti con codici EER già autorizzati, ossia

12 01 17 materiale abrasivo di scarto

12 01 02 polveri dagli abbattimenti delle emissioni in atmosfera

15 02 03 filtri da impianti di abbattimento delle emissioni

Si allega planimetria aggiornata del deposito temporaneo risistemato per esigenze di spazio e organizzazione.

Odori

Non sono previste emissioni di tipo odorigeno.

Rumore

La granigliatrice è dotata di una cabina d'insonorizzazione a pannelli fonoassorbenti e sarà installata all'interno del capannone. Il valore della pressione sonora (L_{pa}) durante il funzionamento è previsto di 80 dB(A).

Interventi edili

All'esterno dello stabilimento esistente, oltre all'installazione dei sistemi di abbattimento delle emissioni, non è previsto alcun intervento edile.

VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI POTENZIALI

Portata dell'impatto

L'attività di produzione di manufatti metallici verniciati ad umido (cataforesi) ed a secco (a polvere) ha impatto 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. Il nuovo camino della granigliatrice, con adeguato sistema di abbattimento, non apporterà un aumento significativo alla portata dell'impatto esistente.

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)

Con l'installazione del nuovo impianto di granigliatura non è previsto ulteriore consumo di territorio e suolo naturale, né si prevede un depauperamento della biodiversità presente.

L'approvvigionamento idrico non subirà variazioni in quanto non sarà utilizzata ulteriore acqua.

Consumo di materie prime

La materia prima non pericolosa costituita da graniglia inox sarà acquistata secondo necessità senza mantenere scorte di magazzino. Lo stoccaggio avverrà presso l'impianto e con movimentazione con muletto.

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

Scarichi idrici

Lo scarico finale delle acque di processo, dopo aver subito un trattamento chimico-fisico e filtrazione è convogliato alla rete fognaria consortile ASI. Lo scarico finale denominato S1 ha 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.

L'attività di verniciatura a polvere, sabbiatura e nuova granigliatura non originano scarichi idrici.

Rifiuti

La produzione dei rifiuti causerà un impatto molto ridotto in quanto tale produzione riguarderà sostanze non pericolose, quali i filtri da impianti di abbattimento delle emissioni, le polveri derivanti dagli abbattimenti della verniciatura ed il materiale abrasivo di scarto.

Tutti i rifiuti sono gestiti in modo da non essere dilavati dalle acque meteoriche e con adeguati contenimenti dove necessario.

Emissioni in atmosfera

La realizzazione del nuovo impianto di granigliatura comporterà l'installazione di un nuovo camino con emissione in atmosfera di polveri e metalli quali Rame Manganese e Ferro, derivanti dalla pulizia abrasiva delle superfici metalliche. Si potrà avere un effetto cumulativo con le emissioni già presenti ed autorizzate della ditta, in particolare quelle provenienti dall'impianto di sabbiatura. L'azienda, comunque, si trova in un contesto molto industrializzato, in cui il contributo del nuovo impianto non si ritiene significativo per i flussi di massa previsti, e sarà monitorato periodicamente per poter garantire il rispetto dei limiti di legge.

Rumore

La granigliatrice è dotata di una cabina d'insonorizzazione a pannelli fonoassorbenti.

Il valore della pressione sonora (L_{pa}) durante il funzionamento sarà di 80 dB(A) per cui l'impatto acustico si ritiene modesto anche per il fatto che la cabina sarà installata all'interno del capannone. Considerando che l'attività ha 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, non si ritiene che la nuova attività possa dare un contributo sostanziale.

Contaminazione del suolo

Non sono previste lavorazioni sui piazzali esterni, se non la movimentazione delle materie prime e dei prodotti finiti. L'area di svolgimento della granigliatura sarà mantenuta pulita da eventuali polveri, in parte direttamente recuperate dall'impianto o raccolte come rifiuto in sacconi. Non si ritiene ci siano particolari condizioni per cui ci sia il rischio di contaminare il suolo, le acque superficiali e le acque sotterranee.

Impatto visivo

L'impianto si colloca all'interno di una zona industriale ed in un'area pianeggiante. L'impianto di granigliatura sarà posto all'interno del capannone per cui non si prevede un aumento dell'impatto visivo con la realizzazione dell'attività proposta.

Traffico indotto

Non ci sarà ulteriore traffico dovuto alla nuova attività, dovuto all'approvvigionamento di materie prime e ausiliarie ed alla spedizione del prodotto finito.

Odori

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

Vibrazioni, luce, calore, radiazioni

Non ci si attende l'emissione di vibrazioni, luce, calore, radiazioni elettromagnetiche o di altro tipo dal nuovo impianto.

Natura trans frontaliere 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

La ditta DENVER S.r.l. è titolare di Autorizzazione Integrata ambientale con determina DPC025/176 del 01/07/2022, per l'esercizio dell'impianto di cataforesi, a cui si affiancano le attività non IPPC di sabbiatura e verniciatura a polvere. L'installazione dell'impianto di

granigliatura per la pulizia delle superfici metalliche, per le ragioni riportate in questo studio preliminare, si ritiene non possa incrementare in modo significativo o produrre ulteriori e diversi impatti ambientali rispetto a quelli esistenti, per cui si chiede la non assoggettabilità a V.I.A. del progetto.