

REGIONE VENETO

COMUNE DI NOVENTA DI PIAVE - VE

ATTIVITÀ IPPC 2.6

TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI METALLI O MATERIE PLASTICHE
MEDIANTE PROCESSI ELETTROLITICI O CHIMICI QUALORA LE VASCHE
DESTINATE AL TRATTAMENTO UTILIZZATE ABBIANO UN VOLUME
SUPERIORE A 30 m³



MIGLIORAMENTO DELLA DISPOSIZIONE DELLE AREE DEDICATE ALLO STOCCAGGIO DELLE MATERIE PRIME E DEI DEPOSITI TEMPORANEI DEI RIFIUTI. AGGIORNAMENTO DEI CODICI EER

RELAZIONE TECNICA

Ditta:

SOCIETÀ BAT S.p.a.
Via Henry Ford, 4
30020 Noventa di Piave (VE)

Il tecnico incaricato:

Ing. Elisa Paccagnan
Vicolo San Zeno B, 2
31100 Treviso (TV)
C.F.: PCCLSE80B45L407G
P.IVA 0466570265
mail: elisa.paccagnan@gmail.com
cel. 345 2348330

Arzergrande, lì 27/12/2024

INDICE

1	Premessa	3
2	Dati dell'azienda	3
3	Localizzazione dello stabilimento	4
4	Descrizione del processo produttivo autorizzato	7
4.1	Area di stoccaggio temporaneo.....	7
4.2	Impianto di demineralizzazione.....	8
4.3	Impianto di trattamento superficiale (soggetto alla disciplina IPPC).....	9
4.4	Impianto di verniciatura	12
4.5	Impianto di depurazione	13
5	Variazioni al progetto autorizzato	15
5.1	Annessione di nuova porzione adibita a magazzino materie prime e manufatti in lavorazione	16
5.2	Area di imballo delle barre verniciate	16
5.3	Nuova disposizione delle aree di stoccaggio delle materie prime	16
5.4	Nuova disposizione delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti	17
5.5	Aggiornamento dei codici EER dei rifiuti prodotti	19
6	Verifica dell'art. 39 del Piano di Tutela delle Acque	23
6.1	Nuova destinazione d'uso delle superfici presenti	23
7	Analisi degli impatti ambientali	25
8	Conclusioni	26

INDICE TABELLE

Tabella 1 – Coordinate geografiche	6
Tabella 2 – Elenco delle vasche del reparto pretrattamento	10
Tabella 3 – Sostanze alcaline impiegate nella vasca 1	10
Tabella 4 – Acqua di rete impiegata nella vasca 2	10
Tabella 5 – Sostanze acide impiegate nella vasca 3	11
Tabella 6 – Acqua di rete impiegata nella vasca 4	11
Tabella 7 – Acqua demineralizzata impiegata nella vasca 5	11
Tabella 8 – Sostanze impiegate nella vasca 6	12
Tabella 9 – Acqua demineralizzata impiegata nella vasca 7	12
Tabella 10 - Tipologia e quantitativi di rifiuti alla capacità produttiva	21
Tabella 11 – Dettaglio delle superfici dello stabilimento	24

INDICE FIGURE

Figura 1 – Localizzazione dello stabilimento (Fonte Google Maps 2023)	4
Figura 2 – Localizzazione su Carta Tecnica Regionale	5
Figura 3 – Localizzazione su Mappa Catastale	5

1 PREMESSA

La ditta BAT S.p.a. è stata autorizzata dalla Città Metropolitana di Venezia all'esercizio di un impianto di trattamento delle superfici metalliche con processi chimici con vasche di trattamento di volume superiore a 30 m³ attraverso un Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale di cui la Determinazione n. 2461/2018 del 01/08/2018.

La ditta si occupa di effettuare dapprima un trattamento chimico sulla superficie dei manufatti/barre metalliche in alluminio e, successivamente, della verniciatura dei manufatti profilati in alluminio destinati alla produzione di sistemi ombreggianti e/o di schermature solari da parte delle aziende del Gruppo BAT o di altre aziende presenti nel mercato.

Il processo complesso che ha condotto all'ottenimento dell'autorizzazione per il funzionamento e l'esercizio dell'impianto si è sviluppato attraverso una richiesta congiunta di parere di compatibilità ambientale, nell'ambito del procedimento di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA), e dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), ai sensi dell'art. 27 del D.lgs. 152/2006.

Infatti, per l'attività svolta in BAT, pur rientrando tra quelle indicate nell'Allegato IV della Parte II del D.Lgs. 152/2006 relative ai progetti sottoposti alla Verifica di assoggettabilità, la ditta ha richiesto in maniera volontaria l'attivazione della procedura di VIA e il contemporaneo rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA), poiché la tipologia progettuale rientra nell'allegato VIII punto 2.6 parte II del D.lgs 152/06, a norma degli artt. 23 e 27 – bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

2 DATI DELL'AZIENDA

Denominazione dell'azienda: **BAT S.p.A.**

Sede legale: via H. Ford, 4 – 30020 – Noventa di Piave (VE)

Recapito: tel. 0421 65672, fax 0421 659007

Iscritta al REA della CCIAA di Venezia al n. 01808880270

Codice fiscale e Partita IVA: 01808880270

Sede impianto oggetto di modifica: via A. Volta, 32 – 30020 – Noventa di Piave (VE), Recapito: tel. 0421 65672, e-mail: info@batgroup.com

Dati catastali: Comune di Noventa di Piave, Foglio: n. 8, Particelle: 264

3 LOCALIZZAZIONE DELLO STABILIMENTO

L'impianto, per il quale si chiedono le modifiche indicate di seguito, è localizzato nel Comune di Noventa di Piave in Via A. Volta, 32. Lo stabilimento è situato nella parte nord-est del territorio comunale, a circa 1,5 km dal centro di Noventa di Piave e a circa 200 m dai primi insediamenti abitati. A 500 m circa di distanza verso nord si trova l'autostrada A4 Venezia-Trieste. La zona industriale, classificata come D1, lambisce un'area agricola caratterizzata dalla presenza di terreni coltivati e case sparse.

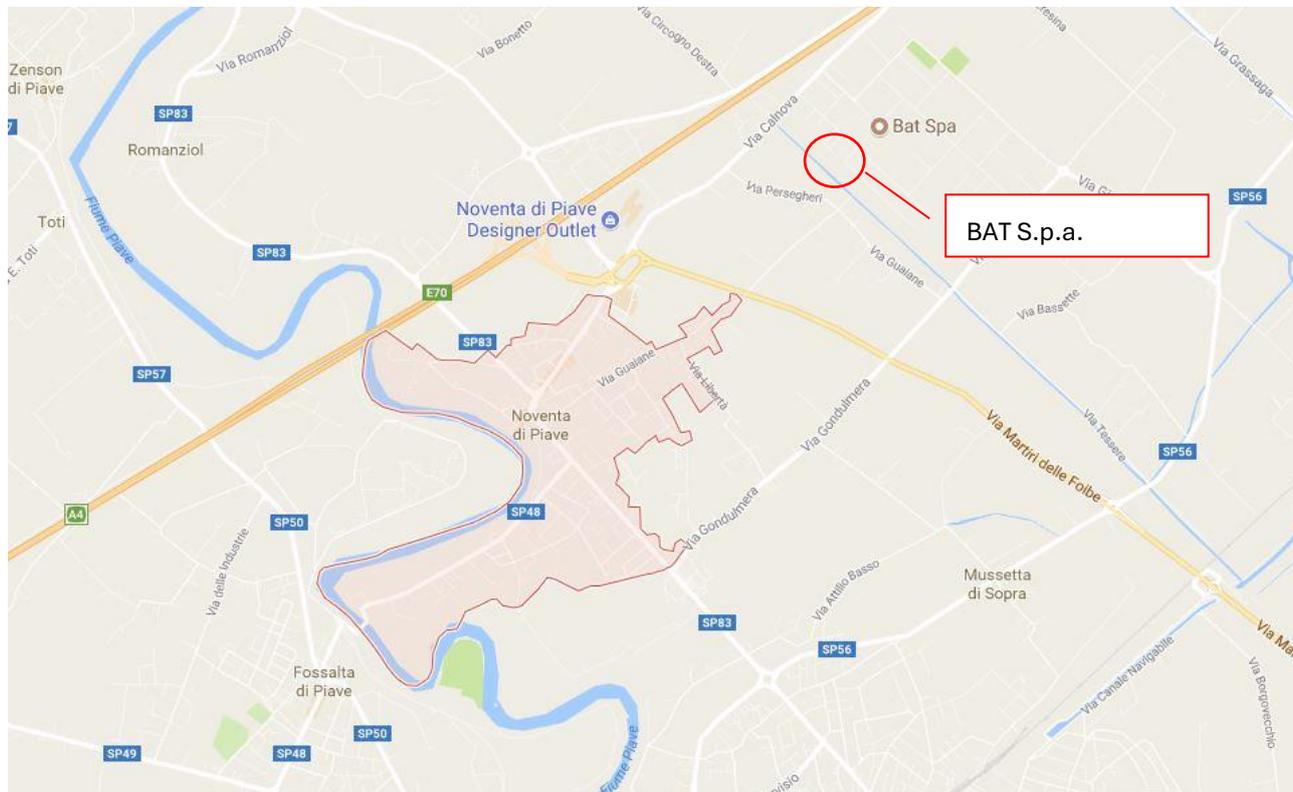


Figura 1 – Localizzazione dello stabilimento (Fonte Google Maps 2023)

Le modifiche descritte di seguito saranno effettuate nel fabbricato industriale situato all'interno di un'area industriale in cui sono attive altre attività. Questi interventi interesseranno sia la porzione esistente dello stabilimento sia una nuova sezione adiacente dello stesso fabbricato industriale, censito catastalmente al foglio 8 mappale 264 del Comune di Noventa di Piave.

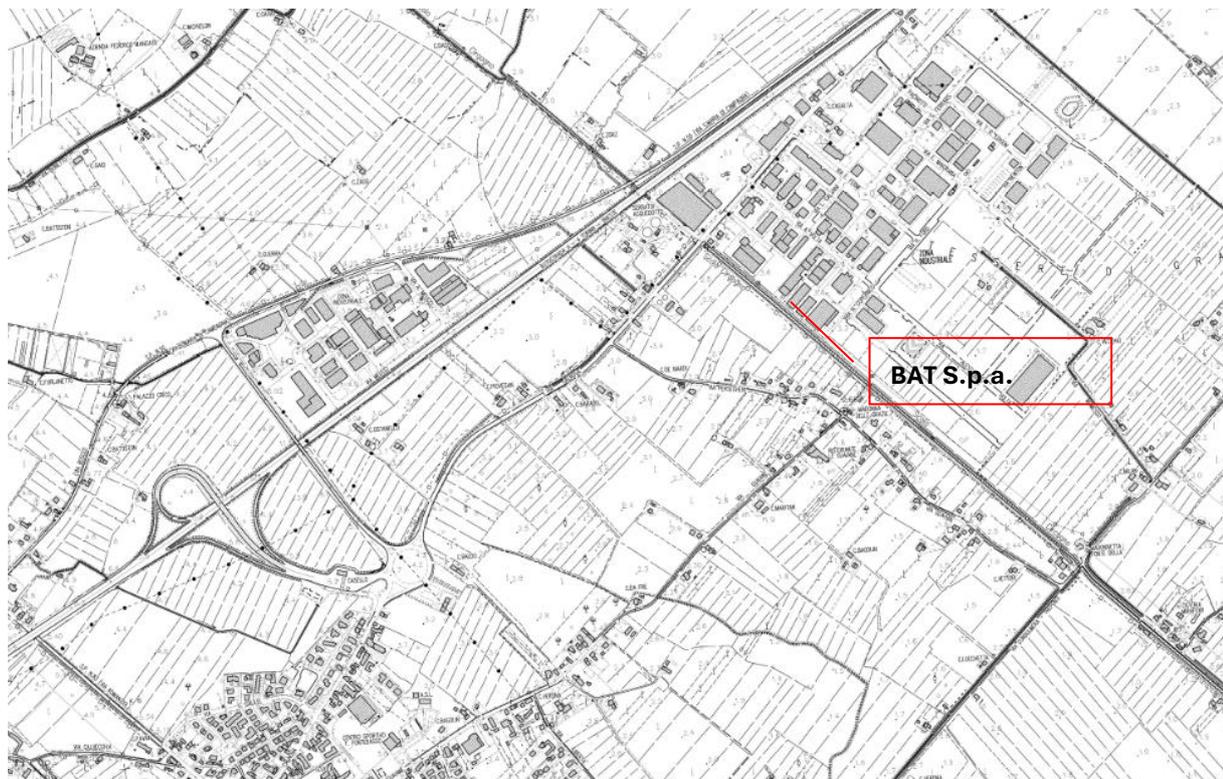


Figura 2 – Localizzazione su Carta Tecnica Regionale

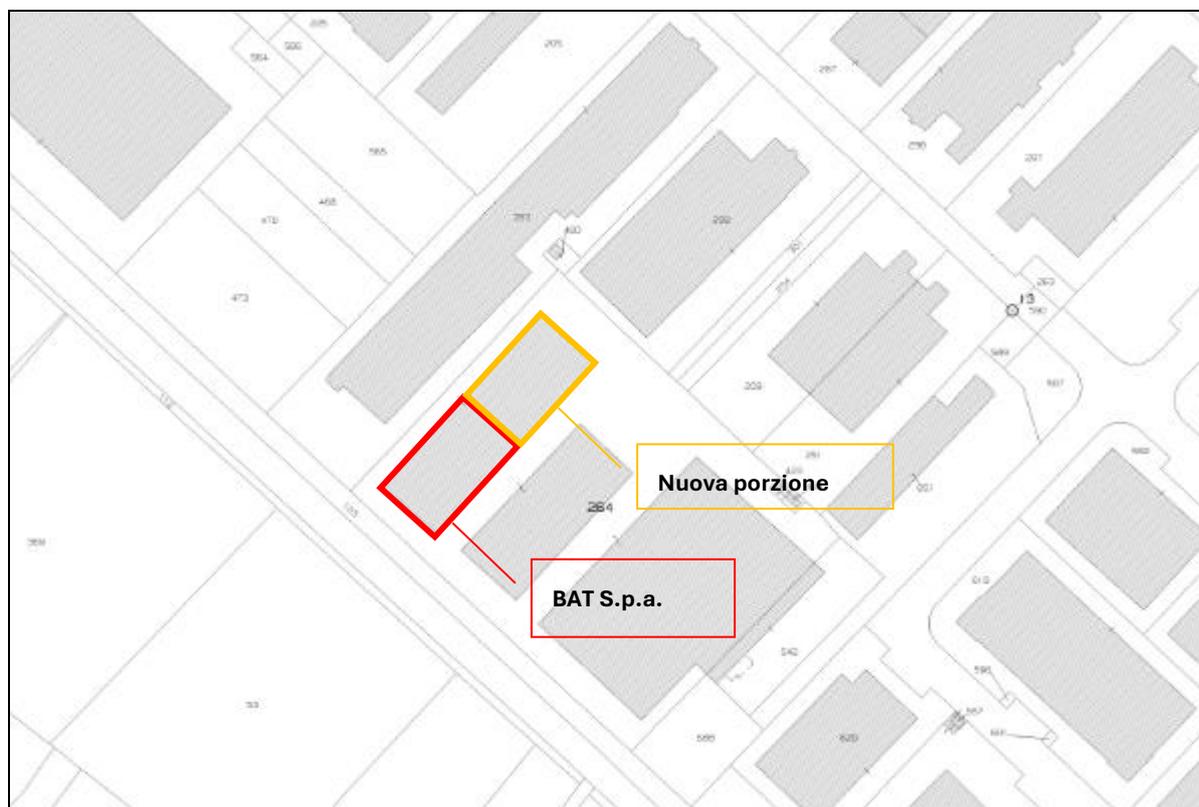


Figura 3 – Localizzazione su Mappa Catastale

Le coordinate geografiche dell'intervento sono le seguenti:

Tabella 1 – Coordinate geografiche

<i>Latitudine</i>	45°40'30.06"N
<i>Longitudine</i>	12°33'4.07"E

La quota altimetrica dell'area è di circa 3 m s.l.m.

4 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO AUTORIZZATO

BAT S.p.a. opera da oltre 30 anni nella produzione di accessori e componenti per sistemi solari. Nello stabilimento di via H. Ford, 4, prima, e dal 2019, nello stabilimento di via A. Volta, 32, BAT S.p.a. progetta e produce sistemi e componenti per tende a bracci estensibili, tende con cassonetto, tende a caduta, cappottine e tende per vari sistemi di copertura come verande e giardini.

Le parti che compongono il prodotto finale sono progettate e prodotte internamente presso le due unità locali di seguito descritte:

1. nello stabilimento di via H. Ford, n. 4 nel comune di Noventa di Piave (VE), sede principale dell'azienda, è presente un sistema di fusione, un impianto di trattamento delle superfici metalliche verticale per piccoli componenti in metallo e un impianto di verniciatura a spruzzo;
2. nello stabilimento di via A. Volta, n. 32 sempre nel comune di Noventa di Piave (VE) è presente un impianto di trattamento delle superfici metalliche orizzontale per manufatti lunghi in alluminio e un impianto di verniciatura a spruzzo.

In entrambi gli stabilimenti sono presenti due impianti di depurazione chimico-fisico per la depurazione delle acque di scarico prodotte rispettivamente dagli impianti di trattamento superficiale.

Con riferimento all'impianto dello stabilimento di via A. Volta, 32, soggetto alla disciplina IPPC per l'attività 2.6 di cui l'Allegato VIII della Parte Seconda del D. Lgs. 152/2006: "*Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³*", nei paragrafi successivi, viene descritto il processo produttivo.

Il layout dell'impianto autorizzato prevede le seguenti aree o parti:

1. Area di stoccaggio temporaneo dei manufatti, in attesa di essere lavorati;
2. Area impianto di demineralizzazione per la produzione di acqua demi;
3. Area di pretrattamento dei profili lunghi composta da:
 - a. n. 4 vasche contenenti sostanze alcaline e/o acide e altre soluzioni per la fase di conversione per un volume di totale di 48 m³;
 - b. n. 4 vasche contenenti acqua di rete o demineralizzata;
 - c. n. 2 forni per effettuare l'asciugatura dei pezzi;
4. Impianto di verniciatura;
5. Impianto di depurazione.

4.1 AREA DI STOCCAGGIO TEMPORANEO

L'area di stoccaggio temporaneo dei manufatti da trattare nell'impianto di trattamento superficiale è l'area in cui stazionano i profilati in alluminio in attesa di essere posizionati in una cesta per la successiva lavorazione nell'impianto di trattamento orizzontale per immersione. Tale area è funzionale all'impianto di trattamento ed è collocata di fronte alle vasche.

4.2 IMPIANTO DI DEMINERALIZZAZIONE

L'impianto di demineralizzazione ha lo scopo di eliminare completamente i sali minerali contenuti nell'acqua di rete per consentire di eseguire i lavaggi nella fase di conversione dell'alluminio.

Il lavaggio in acqua demineralizzata evita la deposizione di eventuali residui salini sulla superficie del manufatto, che, qualora si verificasse, comprometterebbe le lavorazioni successive (in particolar modo la conversione e la successiva verniciatura) e le caratteristiche funzionali ed estetiche del pezzo.

L'impianto di demineralizzazione funziona con l'impiego di resine a scambio ionico che permettono di adsorbire ed accumulare automaticamente e totalmente gli ioni di sali metallici contenuti in soluzioni fortemente diluite. Grazie al procedimento a scambio ionico, è possibile eliminare le sostanze indesiderate contenute nell'acqua e consentire quindi il suo successivo riutilizzo nel processo senza dover ricorrere a nuova acqua. Le sostanze da togliere vengono fissate dalla resina assumendo una concentrazione assai superiore a quella originaria, e possono così venire eliminati.

Il procedimento di scambio ionico è preceduto da una fase di prepulizia delle acque di lavaggio che molto spesso contengono sostanze non disciolte. Si tratta generalmente di impurità meccaniche, di olii o grassi, oppure di composti metallici precipitati in seguito alla miscelazione di acque di scarico di composizione differente.

Per eliminare suddette sostanze si preferisce inserire un filtro a carboni attivi (filtro meccanico); questa tipologia di filtro sono anche in grado di fissare per adsorbimento piccole quantità di sostanze organiche, quali umettanti e brillantanti, nonché olii e grassi.

Il procedimento a scambio ionico prevede l'impiego di resine impiegate nella forma H^+ o OH^- le quali svolgono singolarmente diverse funzioni, durante i diversi stadi presenti nel demineralizzatore.

La resina cationica forte è di tipo solfonica, macroporosa a base polistirolo-divinilbenzolo. La sua speciale struttura macroreticolare conferisce a questo scambiatore cationico una stabilità chimico-fisica eccezionalmente elevata: si ha così un decadimento fisico molto minore di quello che si avrebbe con una resina cationica convenzionale. Contemporaneamente, tale struttura permette:

- una migliore diffusione degli ioni all'interno della resina;
- una maggiore cinetica di scambio;
- una maggiore facilità di assorbimento e conseguente eluizione di ioni organici di grandi dimensioni;
- una elevata resistenza all'ossidazione.

La resina ha la forma sodica, umida, completamente rigonfiata e può facilmente essere convertita in forma idrogeno per l'impiego nell'impianto di demineralizzazione. È la resina ideale per il trattamento di soluzioni acquose particolarmente aggressive o con alto contenuto di ossigeno.

La resina cationica fissa tutti i cationi e trasforma tutti i solfati, ecc. nei corrispondenti acidi che sono trasferiti sotto forma di eluati acidi, in un serbatoio con contenimento degli eluati acidi posto all'esterno.

La resina cationica viene rigenerata con acido cloridrico (HCl).

La resina anionica debole è di tipo macroporosa, debolmente basica a matrice stirolica reticolata con divinilbenzolo supportante gruppi amminici terziari. La struttura macroporosa, l'equilibrio ottimale tra dimensione dei pori e l'area superficiale, rendono questa resina particolarmente adatta ad un efficace adsorbimento delle molecole organiche di grandi dimensioni. Le dimensioni dei pori sono state ottimizzate per ottenere un'alta capacità di adsorbimento nei confronti delle sostanze organiche e per assicurare la loro

completa eluizione durante la rigenerazione. Questa resina viene impiegata a valle della resina cationica forte e a monte della eventuale resina anionica forte. Solo così infatti si può sfruttare pienamente la sua alta capacità di scambio nei confronti degli acidi liberi ed il suo potere adsorbente nei confronti delle sostanze organiche proteggendo nel contempo la resina anionica forte dall'inquinamento.

La resina anionica debole fissa gli anioni degli acidi minerali, quali cloruro, solfato, nitrato e fosfato, nonché i detergenti ionogeni.

Resina anionica forte di tipo II, a base di polistirolo reticolato con divinilbenzolo. L'eccellente capacità di scambio, l'ottima efficienza rigenerativa rendono questa resina molto versatile ed adatta a tutti gli impieghi. Le caratteristiche chimiche la rendono adatta alla eliminazione di tutti gli anioni presenti nell'acqua da demineralizzare, siano essi radicali di acidi deboli (SiO_2 , CO_2 , CN^- etc..), che radicali di acidi minerali forti (SO_4^{2-} , Cl^- , NO_3^- , etc..). Questa resina ha una struttura fisica in cui le tensioni molecolari sono assenti ed appartiene alla classe delle resine macroporose. La macroporosità aumenta la superficie di scambio permettendo di conseguenza elevate velocità di flusso e migliore efficienza rigenerativa. Le resine macroporose sono particolarmente utili nel trattamento di soluzioni ossidanti, quali acque ad alto contenuto di ossigeno e di ferro, nel trattamento di effluenti con proprietà ossidanti od altre proprietà aggressive, ed in ogni caso in cui per la resina si debbano prevedere gravose condizioni di impiego per shock chimici o fisici.

Gli eluati alcalini sono trasferiti in un serbatoio degli eluati alcalini posto esternamente. La resina aniodica viene rigenerata con soda caustica.

4.3 IMPIANTO DI TRATTAMENTO SUPERFICIALE (SOGGETTO ALLA DISCIPLINA IPPC)

La fase di trattamento superficiale dei profilati prevede l'immersione di manufatti in alluminio in bagni in cui sono contenuti diverse tipologie di reagenti che conferiscono caratteristiche specifiche alla superficie del pezzo.

Il manufatto da trattare viene ancorato nel cesto che, per mezzo di carro ponte azionato dal sistema PLC, lo trasporta fino alla vasca in cui è contenuto il bagno; il manufatto viene immerso nella soluzione per un tempo sufficiente ad innescare la reazione superficiale.

Generalmente si procede per step, iniziando con un primo bagno che ha la funzione di sgrassare e di rimuovere le impurità dalla superficie del pezzo da trattare. Successivamente si procede con un bagno acido che consente di rimuovere sottilissimi strati di metallo per "ripulire" la superficie e preparare il manufatto alla conversione, prima della verniciatura.

Ogni fase, alcalina o acida che sia, è intervallata da un bagno in acqua di rete che consente di eliminare i residui dei bagni e, prima del trattamento di conversione, viene effettuato un bagno in acqua demineralizzata che lava completamente la superficie da residui salini e rende quindi la superficie priva di salinità.

Si tratta quindi di un impianto discontinuo e che non richiede l'uso di elettricità poiché le reazioni chimiche avvengono attraverso l'immersione dei pezzi in bagni chimici a determinate temperature e per determinati tempi di processo. La semplicità del processo e l'impiego di modeste quantità di risorse naturali rare, a creare film sottili di rivestimento su materiali meno nobili, permette di ottenere oggetti con alto grado di protezione verso gli agenti corrosivi a costi moderati.

La protezione verso la corrosione è efficace grazie all'interposizione di un materiale/metallo che permette una migliore adesione delle vernici, una maggior resistenza alla corrosione, maggiore pulizia dei componenti e proprietà superficiali superiori.

Il sistema di trattamento superficiale è così composto.

Tabella 2 – Elenco delle vasche del reparto pretrattamento

ID	Fase	Dimensioni	Volume totale	Volume utile	T [°C]
1	Sgrassaggio alcalino attaccante	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	50°C
2	Lavaggio in acqua di rete	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T ambiente
3	Disossidazione acida	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T ambiente
4	Lavaggio in acqua di rete	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T ambiente
5	Lavaggio in acqua demineralizzata	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T ambiente
6	Conversione alluminio	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	20°C
7	Lavaggio in acqua demineralizzata	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T ambiente
8	Conversione zincato	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T ambiente

La fase di sgrassatura ha lo scopo di rimuovere ed asportare le sostanze oleose o grasse, residue da precedenti lavorazioni, eventualmente presenti sulla superficie metallica. L'asportazione degli olii e dei grassi avviene con soluzioni alcaline che possono agire a basso o a medio/alto attacco superficiale. L'operazione avviene immergendo i pezzi da trattare, posizionati in una cesta, in una vasca contenente una soluzione alcalina mantenuta a temperatura elevata (50° C) per favorire le reazioni chimiche che avvengono sulla superficie del manufatto. Il bagno è riscaldato da un bruciatore, i cui fumi di combustione sono convogliati nel camino E2 mentre i vapori della vasca sono aspirati e convogliati in un camino E3.

Le sostanze alcaline impiegate nel bagno sono indicate in tabella:

Tabella 3 – Sostanze alcaline impiegate nella vasca 1

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
1	BONDERITE C-AK G 34 A	50°C	3%	3'30"	6 gr/m ² – 7gr/m ²
2	BONDERITE C-AD 0506 IT (P3 TENSOPON 0506 IT)		0,10%		

Successivamente alla fase di sgrassatura, segue un risciacquo in una vasca con acqua prelevata dalla rete. Lo scopo di tutti i risciacqui è quello di rimuovere dal manufatto la soluzione del bagno precedente adesa alla superficie in modo che i manufatti possano subire la fase successiva senza impedimenti chimici superficiali e che la soluzione contenuta nella vasca successiva non subisca alcun inquinamento. I risciacqui sono rinnovati in continuo aggiungendo un quantitativo di acqua di rete che varia in base al valore di conducibilità riscontrato da un conducimetro; in base al valore riscontrato si aprirà una valvola per il reintegro di nuova acqua tale da ristabilire la conducibilità prestabilita.

Il ricambio dell'acqua avviene in continuo: l'acqua di rete alimenta la vasca e per mezzo di un troppopieno viene mantenuto il livello prestabilito. La vasca funge anche da alimentazione alla precedente vasca alcalina quando il livello della soluzione scende e deve essere ripristinato.

Tabella 4 – Acqua di rete impiegata nella vasca 2

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
2	ACQUA DI RETE	Ambiente	-	1'	3-4 m ³ /h

La fase successiva è quella di disossidazione acida, in cui una soluzione acida contenente acido fluoridrico e acido solforico reagisce con la superficie e innesca una reazione di disossidazione per togliere gli ossidi sulla superficie del manufatto.

La reazione chimica che si innesca sulla superficie di alluminio è la seguente:



Anche questa fase avviene per immersione del pezzo in una vasca con all'interno un bagno acido mantenuto ad una temperatura di 30°C grazie a delle resistenze elettriche.

Le sostanze acide impiegate nel bagno sono indicate in tabella:

Tabella 5 – Sostanze acide impiegate nella vasca 3

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
3	BONDERITE C-IC ST (KLEEN ETCH ST)	30°C	3%	3'	7 gr/m ² – 8 gr/m ²

Il bagno acido è seguito da un altro risciacquo in acqua di rete e da un risciacquo in acqua demineralizzata.

La quantità di acqua di rete impiegata è la medesima della vasca 2. Anche in questo caso l'acqua di rete contenente le sostanze acide, all'occorrenza, viene impiegata per alimentare la vasca di disossidazione nel momento in cui vi sia la necessità di ripristinare il livello di soluzione.

Tabella 6 – Acqua di rete impiegata nella vasca 4

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
4	ACQUA DI RETE	Ambiente	-	1'	3-4 m ³ /h

La demineralizzazione dell'acqua avviene nell'impianto di demineralizzazione.

L'utilizzo di acqua demineralizzata con conducibilità massima di 50 µS sono una buona condizione per assicurare un efficace completamento del pretrattamento ed evitare quindi che residui salini rimangano sui pezzi, compromettendo l'aderenza della vernice e, conseguentemente la resistenza alla corrosione.

Tabella 7 – Acqua demineralizzata impiegata nella vasca 5

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
5	ACQUA DEMINERALIZZATA <50 µSiemens	Ambiente	-	1'	-

L'eliminazione dell'ossido superficiale consente alla sostanza usata in fase di conversione di attecchire perfettamente alla superficie e di renderla pronta per la successiva verniciatura.

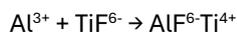
Il trattamento di conversione consiste quindi in un processo chimico effettuato sulla superficie del profilato mediante immersione, con soluzioni di vari composti in grado di interagire con l'alluminio, in modo da determinare il deposito di un rivestimento.

Le finalità dell'apporto di un rivestimento sulla superficie metallica sono le seguenti:

- Passivare con uno strato inerte la superficie metallica che tenderebbe ad ossidare;
- Migliorare l'aderenza dello strato di vernice sul metallo;
- Assicurare migliore resistenza contro la corrosione.

Le reazioni chimiche che avvengono sulla superficie del manufatto che ha subito un processo di disossidazione a monte sono indicate di seguito.

La prima reazione che avviene nel bagno di conversione è definita di complessazione dell'alluminio:



Successivamente, avviene la formazione del rivestimento inorganico:



Tabella 8 – Sostanze impiegate nella vasca 6

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
6	BONDERITE M NT 400 R IM	35°C	2,10%	1'30"	8 gr/m ² – 10 gr/m ²
	BONDERITE M-NT 400				

Dopo la conversione i manufatti vengono immersi in una vasca di acqua demineralizzata con conducibilità massima di 20 µS e successivamente, viene fatto asciugare in un forno di asciugatura.

Tabella 9 – Acqua demineralizzata impiegata nella vasca 7

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
7	Acqua demineralizzata <20 µS	Ambiente	-	1'	-

Tra una fase e l'altra, la cesta con i pezzi trattati viene prelevata dalla vasca di trattamento, inclinata di 3° e fatta attendere per 2 minuti per permettere il gocciolamento e successivamente viene reimmessa nella vasca successiva per i tempi stabiliti.

Pur utilizzando il medesimo principio ed analoghe tipologie di impianto, ogni azienda adotta le proprie condizioni operative ottimali ovvero specifiche temperature di processo e tipologie di bagno con percentuali variabili di reagenti, che sono determinanti per l'ottenimento del risultato finale voluto.

Come detto, tutte le operazioni di processo avvengono in bagni e sono seguite da un ciclo di risciacquo, che ha lo scopo di limitare il trascinarsi di sostanze chimiche da un bagno all'altro evitandone così l'inquinamento o il perdurare della reazione che può compromettere il risultato finale.

Infine, la fase di pretrattamento si conclude con l'asciugatura dei pezzi che avviene in forni alimentati a gas metano da un bruciatore di potenza di 100.000 kcal (116 kWt) che mantiene la temperatura a 70-80°C.

In corrispondenza del bruciatore vi è un camino (E1) che serve all'espulsione dei gas di combustione e dell'aria di asciugatura.

Una volta asciutti, i pezzi trattati sono pronti per successiva fase di verniciatura.

4.4 IMPIANTO DI VERNICIATURA

La verniciatura è finalizzata ad aumentare la resistenza alla corrosione del trattamento e a conferire caratteristiche estetiche al manufatto. Consiste nell'applicare sulla superficie un sigillante a base poliestere (lacca) mediante applicazione a polvere. La fase di verniciatura non è soggetta alla disciplina IPCC.

I manufatti da verniciare sono dapprima ancorati su delle griglie, fissate su una guida, dove sono libere di muoversi e di posizionarsi nella cabina di verniciatura dove, attraverso delle pistole elettrostatiche, viene spruzzata la vernice a polvere. La polvere aderisce completamente al manufatto pretrattato grazie alla ionizzazione positiva che riceve durante la fuoriuscita dall'ugello.

L'eccesso di polvere (over spray) emesso dalle pistole, viene aspirata da un sistema di aspirazione con filtro a ciclone che oltre a bloccare le eventuali polveri verso l'esterno, le raccoglie per il loro riutilizzo nel ciclo di verniciatura.

Successivamente il manufatto viene spostato all'interno del forno di polimerizzazione per il tempo necessario a far fondere la vernice e a farla aderire alla superficie del pezzo.

Sono presenti due cabine di verniciatura distinte che funzionano in maniera indipendente, una alla volta. La cabina in uso si muove lungo una guida a terra che permette alla stessa di spostarsi mentre è in corso la verniciatura. Allo stesso tempo il sistema di aspirazione collegato ad entrambe le cabine di verniciature ha libertà di muoversi in quanto la condotta di convogliamento dell'aria può allungarsi o restringersi e assecondare il movimento della cabina.

Collegato all'impianto di aspirazione, è presente un impianto di abbattimento a ciclone per la depurazione delle polveri dall'aria che deve essere immessa nell'atmosfera. Il ciclone separatore è dotato di una bocca di entrata dove entra l'aria da trattare, una bocca di uscita dove esce l'aria depurata e un imbuto sul fondo dove viene raccolta la vernice in polvere. Si tratta di apparati che, senza l'utilizzo di organi in movimento e sfruttando ingressi sagomati, conferiscono al flusso gassoso un andamento vorticoso da cui le particelle si separano per l'azione della forza centrifuga che il vortice sviluppa.

In successione al ciclone separatore sono installati 2 filtri. Il primo è un filtro a maniche (Polyester M.43.J) che trattiene le particelle residue di vernice in polvere. Il filtro garantisce una efficienza di depurazione del 49% per particelle fino a 0,3 µm.

Inoltre è presente un filtro assoluto a tasche rigide (FTRV552995) che consente di effettuare una seconda pulizia dell'aria prima dell'immissione in atmosfera, trattenendo particelle polverulenti di dimensione fino a 0,2 µm (classe di efficienza F9 secondo CEN-EN- 779).

L'aria aspirata e depurata, viene immessa nell'atmosfera per mezzo di n. 2 camini di espulsione denominati E6 e E7 con diametro di 600 mm e aspiratore in grado di espellere 8000-12000 m³/h.

Il forno di polimerizzazione è riscaldato ad una temperatura di 180-200°C circa per mezzo di un bruciatore a gas metano di potenza termica di 189.200 kcal (pari a 220 kWt) i cui fumi di scarico sono convogliati in un camino (camino E4) con diametro di 400 mm. All'interno del forno (nel soffitto in zona centrale) è presente un camino di espulsione, denominato E5, del diametro di 200 mm che permette invece all'aria di processo di essere inviata all'esterno per mezzo di una serranda di regolazione (portata variabile).

4.5 IMPIANTO DI DEPURAZIONE

L'impianto di pretrattamento installato genera "acque di lavaggio" che sono scaricate in pubblica fognatura.

La tipologia di acque prodotte dall'impianto di pretrattamento è la seguente:

- a) Acque di lavaggio, continue, provenienti dalle vasche di lavaggio;
- b) Eluati di rigenerazione dell'impianto di demineralizzazione, discontinui, provenienti dall'impianto che alimenta in ciclo chiuso le vasche contenenti acqua demineralizzata;
- c) Concentrati acidi ed alcalini, discontinui, scaricati secondo le necessità produttive.

Si possono quindi identificare due tipologie di scarichi:

- scarichi periodici e discontinui di reflui concentrati (dalla rigenerazione delle resine, dal controlavaggio dei filtri a carbone, dai bagni esausti, dalla bonifica e pulizia delle vasche);
- scarichi continui provenienti dai lavaggi successivi ai diversi trattamenti iniziali.

Gli effluenti periodici e discontinui vengono stoccati in due serbatoi separati:

- **Acque alcaline:** provenienti dai lavaggi successivi alle operazioni di sgrassatura, e dalla rigenerazione per opera del demineralizzatore. Possono contenere zinco, ferro, alluminio, carbonati, idrati, silicati, agenti tensioattivi e sostanze grasse.
- **Acque acide:** provenienti dai lavaggi successivi alle operazioni di disossidazione e decapaggio e dalla rigenerazione del demineralizzatore. Possono contenere zinco, ferro, alluminio, solfati, cloruri, prodotti di natura organica (splendogeni, antipuntinanti, brillantanti, ecc.).

I reflui discontinui vengono convogliati quindi in due serbatoi separati opportunamente regimati.

Gli effluenti continui si possono raggruppare nelle seguenti categorie:

- **Acque alcaline:** provenienti dai lavaggi successivi alle operazioni di sgrassatura. Possono contenere zinco, ferro, alluminio, carbonati, idrati, silicati, agenti tensioattivi e sostanze grasse.
- **Acque acide:** provenienti dai lavaggi successivi alle operazioni di decapaggio, passivazione. Possono contenere zinco, ferro, alluminio, solfati, cloruri, prodotti di natura organica (splendogeni, antipuntinanti, brillantanti, ecc.).

Non essendo presenti né cianuri né cromo esavalente, i reflui continui vengono convogliati in unico serbatoio e da questo opportunamente regimati. Si stima una quantità di 6 m³/h di risciacqui continui per un totale di 36 m³/giorno.

I reflui derivanti dal processo produttivo vengono stoccati in serbatoi differenti e trattati come unico refluo per garantire continuità di lavorazione dell'impianto di depurazione, rendendo più efficiente il processo grazie ad un minor impiego di reattivi e minor produzione di fanghi.

L'impianto di depurazione installato è di tipo chimico-fisico con scarico continuo e prevede il ciclo di trattamento in automatico. La quantità massima di acque trattate è pari a 4,0 m³/h che corrisponde ad una quantità giornaliera di 32-40 m³/giorno (non si evidenziano punte di scarico). L'impianto in esercizio funzionerà per 8 ore/giorno ma potrà funzionare fino a 10 ore/giorno con la possibilità di estenderle in futuro. Mediamente, a pieno regime di funzionamento degli impianti, il depuratore tratterà un quantitativo di 3 m³/h.

L'impianto di depurazione è installato all'esterno dell'edificio, in un'area di proprietà, a ridosso della parete posta a sud, in una platea di cemento armato, dotata di canaletta di contenimento nell'ipotesi che possano verificarsi degli spanti.

L'impianto è costituito dalle seguenti sezioni:

1. Area di stoccaggio dei prodotti da inviare a depurazione;
2. Trattamenti di depurazione:
 - a. Neutralizzazione,
 - b. Coagulazione,
 - c. Flocculazione,
 - d. Sedimentazione,
 - e. Filtrazione finale,
 - f. Correzione finale pH,
 - g. Ispessimento e filtrazione fanghi.

I prodotti generati dal pretrattamento e da inviare alla depurazione sono contenuti in serbatoio di stoccaggio dedicati.

Sono quindi presenti:

1. Serbatoio dei lavaggi continui acido-alcalini identificato come serbatoio T1 da 20 m³ (altezza di 4,20 m e diametro di 2,55 m), che riceve le acque di lavaggio delle vasche in cui sono lavati i manufatti una volta ricevuto il pretrattamento. Il serbatoio si trova all'interno di una vasca di contenimento atta a raccogliere e trattenere eventuali sversamenti;
2. Serbatoio per l'accumulo e il dosaggio delle sgrassature esauste identificato come serbatoio T2 da 14 m³ (altezza di 4 m e diametro di 2,25 m), in cui vengono inviati gli eluati alcalini provenienti dall'impianto

di demineralizzazione. Il serbatoio si trova all'interno di una vasca di contenimento atta a raccogliere e trattenere eventuali sversamenti;

3. Serbatoio per l'accumulo e il dosaggio dei concentrati acidi esausti indicato come serbatoio T3 da 14 m³ utili (altezza di 4 m e diametro di 2,25 m) in cui vengono inviati gli eluati acidi esausti provenienti dall'impianto di demineralizzazione. Il serbatoio si trova all'interno di una vasca di contenimento atta a raccogliere e trattenere eventuali sversamenti;
4. Serbatoio di emergenza T4 da 10 m³ (altezza di 3 m e diametro di 2,25 m) in cui vengono inviati i reflui industriali in casi di emergenza qualora uno dei serbatoi descritti precedentemente sia momentaneamente non in grado di raccogliere il determinato refluo a cui è destinato o per far fronte a fermi momentanei del depuratore. Il serbatoio è dotato di una protezione di contenimento che impedisce al refluo di industriale di fuoriuscire in caso dovessero verificarsi dei versamenti.

I serbatoi T1, T2 e T3 sono alloggiati all'interno di una vasca di contenimento realizzata in opera in cemento atta a contenere eventuali perdite dei serbatoi.

Le dimensioni della vasca di raccolta sono pari a 7,5 m di lunghezza (misurata internamente al muretto di contenimento) per 2,60 m di larghezza con un muretto di contenimento di altezza di 1,5 m; ne risulta un volume di 28,80 m³ sufficiente a contenere 1/3 del volume della somma dei volumi dei serbatoi contenuti al suo interno e comunque non inferiore al volume del serbatoio più capiente.

In caso di rottura o perdita di uno dei serbatoi, la vasca di contenimento è in grado di contenere il refluo ed evitare uno sversamento sui piazzali. Al verificarsi di eventi accidentali sarà contattata immediatamente una ditta specializzata per l'asportazione dei liquidi che verranno trattati come rifiuti.

5 VARIAZIONI AL PROGETTO AUTORIZZATO

Le modifiche proposte dalla ditta, rispetto la configurazione autorizzata, riguardano adeguamenti di natura organizzativa e logistica, resisi necessari per facilitare lo svolgimento delle attività all'interno dello stabilimento.

Tali variazioni sono elencate di seguito:

1. annessione di nuova porzione di fabbricato per lo stoccaggio di magazzino materie prime/manufatti;
2. aggiornamento del layout con l'inserimento dell'area di imballo barre verniciate;
3. nuova configurazione delle aree di stoccaggio delle materie prime;
4. nuova configurazione delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti;
5. aggiornamento dei codici EER dei rifiuti prodotti.

Tali varianti si sono rese necessarie in seguito all'avvio dell'attività dopo un congruo periodo di esercizio, durante il quale, le richieste da parte dei clienti sono aumentate.

Le aree adibite allo stoccaggio delle materie prime e al deposito temporaneo dei rifiuti autorizzate inizialmente erano state dimensionate tenendo conto che si trattava di una nuova attività funzionale ad un'altra azienda del gruppo, il cui scopo principale era quello di internalizzare una lavorazione.

A partire dal 2019, anno di entrata in esercizio dell'attività, la clientela è aumentata e così gli ordini da evadere.

Tale aumento della produttività necessita di maggiori aree per lo stoccaggio delle vernici in polvere (la ditta detiene circa 400 varianti colore) e, al contempo, di un maggior numero di depositi temporanei per poter gestire i rifiuti prodotti dall'attività per un periodo adeguato alla frequenza di smaltimento definita dall'azienda. Inoltre, l'operatività negli anni ha messo in risalto la necessità di riposizionare le aree di stoccaggio e deposito in funzione delle lavorazioni eseguite all'interno dello stabilimento. Questo anche per consentire la

movimentazione in sicurezza dei materiali da sottoporre a lavorazione e dei rifiuti prodotti dall'attività e garantire la sicurezza stessa dei lavoratori.

Nei paragrafi seguenti vengono descritte puntualmente le modifiche che si intende attuare.

5.1 ANNESSIONE DI NUOVA PORZIONE ADIBITA A MAGAZZINO MATERIE PRIME E MANUFATTI IN LAVORAZIONE

La ditta BAT S.p.a. ha acquisito la restante parte dell'intero edificio in cui è presente l'impianto di trattamento e verniciatura di via A. Volta.

Inizialmente, lo spazio allestito con cantilever era dato in uso alla vicina ditta KE Protezioni Solari S.r.l., azienda facente parte anch'essa del Gruppo BAT, per lo stoccaggio dei profilati in alluminio, che erano destinati ai successivi trattamenti superficiali e alla verniciatura condotti da BAT S.p.a.

In seguito all'aumento delle richieste della clientela, la BAT S.p.a. necessita di aumentare l'area di deposito dei manufatti in attesa di lavorazione per non accumulare materiale nell'area dedicata di preparazione delle barre per le successive lavorazioni. BAT quindi ha optato per il ridimensionamento dell'area concessa in uso alla ditta KE Protezioni Solari S.r.l., adibendo ad uso esclusivo proprio parte dei cantilever presenti.

La nuova area servirà prevalentemente al deposito delle barre in alluminio da sottoporre a lavorazione per consentire di far fronte ad un numero consistente di richieste e fornire il servizio di deposito anche a nuovi clienti. Inoltre, nelle parti basse dei cantilever sarà possibile posizionare i sacchetti di vernice contenuti all'interno di cartoni in attesa di essere utilizzati e altro materiale di consumo.

La nuova configurazione di stabilimento è rappresentata nell'elaborato grafico allegato alla presente denominato Planimetria_B22_aree_MP-Rifiuti_rev02, dove risultano il layout dell'impianto come autorizzato in origine e la nuova parte annessa, con evidenza dello spazio riservato a BAT e quello riservato alla KE Protezioni Solari S.r.l..

5.2 AREA DI IMBALLO DELLE BARRE VERNICIATE

La modifica prevede l'aggiunta al layout di progetto autorizzato, di un piano di lavoro dotato di rulli utilizzato per il confezionamento delle barre verniciate, atto a proteggere i manufatti.

Il piano di lavoro è dotato di un piccolo motore elettrico che aziona dei rulli, che muovendosi consentono l'avanzamento della barra e l'impacchettamento della stessa all'interno di film sottili estensibile in plastica, in aiuto all'operatore che monitora le operazioni.

5.3 NUOVA DISPOSIZIONE DELLE AREE DI STOCCAGGIO DELLE MATERIE PRIME

La modifica consiste nel migliorare la disposizione delle aree di stoccaggio delle materie prime.

Le materie prime impiegate nell'attività sono le seguenti:

1. Profili in alluminio da sottoporre a trattamento superficiale e da verniciare;
2. Prodotti chimici impiegati nella fase di trattamento superficiale;
3. Sostanze chimiche impiegate nell'impianto di demineralizzazione;
4. Sostanze chimiche impiegate nel depuratore;
5. Vernici in polvere utilizzate nell'impianto di verniciatura;
6. Materiale di consumo (film estensibili, carta e cartone, ecc).

In considerazione dell'elevata richiesta di mercato, i profili lunghi in alluminio da immettere nel ciclo produttivo saranno stoccati nei cantilever presenti nella nuova porzione annessa al layout esistente.

I serbatoi dei prodotti chimici utilizzati nelle vasche di trattamento sono posizionati a ridosso delle stesse. Generalmente la ditta non effettua scorta di tali prodotti, fatto salvo la presenza di una unità di prodotto aggiuntiva in magazzino rispetto a quella in uso. Tali prodotti sono conservati in una scaffalatura interna allo stabilimento dotata di vasca di contenimento.

Le sostanze chimiche impiegate nell'impianto di depurazione, sono anch'esse presenti in adiacenza dell'impianto. Anche in questo caso non viene effettuata scorta ma l'acquisto dei prodotti avviene al bisogno, poco prima del loro utilizzo.

Le sostanze chimiche impiegate nel depuratore quali acido cloridrico (HCl), cloruro ferrico (FeCl₃) e acido solforico (H₂SO₄) sono posizionate all'esterno nell'area del depuratore, in contenitori incamiciati, al di sopra di una platea in cemento dotata di griglia. L'area del depuratore è completamente recintata e non accessibile ai non addetti ai lavori.

Infine, per le vernici in polvere sono necessari maggiori spazi rispetto a quanto individuato in fase autorizzativa per l'elevata gamma di colori disponibile per le colorazioni delle barre in alluminio. Le vernici in polvere sono confezionate in sacchi all'interno di scatole in cartone, riposte in scaffalature posizionate all'interno dello stabilimento oltre che posizionate a terra sotto al primo ripiano dei cantilever.

La proposta della nuova localizzazione delle aree di stoccaggio delle materie prime è rappresentata nell'elaborato grafico Planimetria_B22_aree_MP-Rifiuti_rev02 (colore rosso).

5.4 NUOVA DISPOSIZIONE DELLE AREE DI DEPOSITO TEMPORANEO DEI RIFIUTI

Nella nuova configurazione dello stabilimento, si propongono i nuovi spazi dedicati al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dal processo produttivo, rappresentate di colore blu nell'elaborato grafico allegato Planimetria_B22_aree_MP-Rifiuti_rev02.

La necessità di definire nuove aree di deposito ha la finalità di migliorare la gestione dei rifiuti attraverso il posizionamento, in prossimità del luogo di produzione, di contenitori adeguati per raccogliere il rifiuto ed evitare continui trasferimenti in aree localizzate più distanti, oltre che limitare i percorsi e quindi il rischio di trascinarsi e sversamento.

Rispetto alla configurazione iniziale sono previsti i seguenti depositi temporanei:

1. Deposito temporaneo dei fanghi da depurazione posto al di sotto della filtropressa del depuratore chimico-fisico **(1)**;
2. Il deposito temporaneo previsto all'interno dello stabilimento **(2)** viene mantenuto e ricollocato davanti al demineralizzatore con dimensioni pari a 4 x 2,40 m;
3. Cassone scarrabile chiuso **(3)**, fornito in comodato d'uso, per la raccolta degli imballi ingombranti quali, carta/cartone, imballaggi, ecc., posizionato esternamente allo stabilimento;
4. Box container in metallo prefabbricato (modul container) **(4)** di dimensioni di 7,77 x 1,68 x 3,5 m dotato di porte scorrevoli poste frontalmente che permettono di posizionare o di prelevare agevolmente i rifiuti nelle scaffalature interne. Il box è dotato di vasca di contenimento, sarà quindi possibile contenere svariate tipologie di rifiuti prima del loro invio a smaltimento;
5. Area a servizio dell'impianto di verniciatura per il posizionamento di big bag per la raccolta delle polveri in uscita dal ciclone delle cabine di verniciatura **(5)**, posizionato al di sopra di un pallet, posto all'esterno dello stabilimento e dotato di copertura retrattile a pantografo. Il big bag, una volta ricolmo, sarà trasferito nel modul container in attesa di essere conferito per lo smaltimento;

6. Scaffalatura in metallo di dimensione 3,6 x 1,2 x 3,60 m per il deposito dei tank da 1 m³ vuoti **(6)** che la ditta restituisce come vuoto a rendere a ditta specializzata. Il deposito è dotato di vasca di contenimento per contenere eventuali spanti ed è provvista anch'essa di copertura retrattile a pantografo.

Ogni deposito temporaneo sarà conforme al comma 2 dell'art. 185-bis del D.Lgs. 152/2006 che prevede il raggruppamento dei rifiuti per categorie omogenee, nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.

Nell'elaborato grafico Planimetria_B22_aree_MP-Rifiuti_rev02, sono numericamente rappresentate tutte le aree di deposito indicate sopra.

I rifiuti prodotti durante le fasi di produzione saranno gestiti, laddove possibile, nelle vicinanze del luogo di produzione al fine di evitare continui trasferimenti verso il modul container. Solo quando il contenitore utilizzato per il deposito raggiungerà il massimo livello di riempimento, il rifiuto sarà trasportato con mezzo elettrico verso il modul container, in attesa poi dello scarico da parte del trasportatore.

Gli addetti che operano nello stabilimento hanno ricevuto adeguata e specifica formazione in merito alla classificazione e alla corretta gestione dei rifiuti. Lo stabilimento è dotato di SGA con le seguenti procedure operative:

1. *Procedura di classificazione dei rifiuti* al fine di identificare e classificare i rifiuti prodotti in base alla loro tipologia (liquidi o solidi) e pericolosità;
2. *Procedura per la corretta gestione dei rifiuti* che prevede:
 - a. L'indicazione sul corretto utilizzo di contenitori adeguati in funzione della tipologia e pericolosità del rifiuto, assicurandosi che siano:
 - i. Resistente e impermeabili (per rifiuti liquidi).
 - ii. Chiusi e stabili (per rifiuti solidi).
 - iii. Etichettati correttamente.
 - b. Prima del loro utilizzo, la verifica dei contenitori per garantire che non presentino perdite o danneggiamenti prima del trasferimento al deposito temporaneo.
 - c. Trasferimento del rifiuto in area di deposito temporaneo.

Il trasporto del rifiuto verso il deposito temporaneo viene effettuato attraverso carrelli elevatori elettrici (dovranno comunque essere utilizzati altri mezzi di trasporto adatti per minimizzare il rischio di incidenti). Durante il trasferimento, dovrà essere evitato il sovraccarico dei contenitori e dovrà essere garantito che i rifiuti siano sempre in posizione verticale.

Prima di ogni trasferimento dovranno essere monitorare le condizioni ambientali (es. umidità, superfici scivolose) che possono aumentare il rischio di sversamenti e adottare misure preventive.

Assicurarsi di avere a disposizione attrezzature di emergenza (es. kit assorbente per sostanze chimiche, contenitori di emergenza) per gestire eventuali sversamenti immediatamente.

Dopo il trasferimento, controllare l'area per verificare se sono intercorse eventuali perdite e, se necessario, adottare misure correttive.
 - d. Segnaletica e Comunicazione al fine di utilizzare segnali di avvertimento e comunicare chiaramente le procedure da seguire durante il trasferimento.
 - e. Controlli Post-Trasferimento

3. *Procedura di emergenza* nella quale è indicato, in caso di trascinamento e sversamento di rifiuti, la messa in atto di misure correttive.

Si riporta per completezza un estratto dell'istruzione operativa legata all'emergenza "Spandimenti accidentali di prodotti liquidi".

Spandimenti accidentali di prodotti liquidi: gestione dell'emergenza

Chiunque si accorga di uno spandimento, anche lieve, di prodotti liquidi all'interno delle aree coperte o nelle aree esterne scoperte, deve intraprendere le seguenti azioni:

- *avvertire HSE e il Responsabile del reparto;*
- *munirsi di appositi DPI per la protezione personale;*
- *asportare tutto il materiale spanto con i mezzi assorbenti a disposizione o con un aspiratore per liquidi.*

Nel caso in cui i prodotti liquidi entrino nei tombini dello stabilimento, dovranno essere immediatamente aperti i chiu-sini e puliti i medesimi dai prodotti depositati. Nel caso di spanti di una certa quantità si provvederà ad interpellare una ditta esterna munita di canal-jet per la pulizia delle condotte e/o dei chiusini inquinati.

In ogni caso si cercherà di intervenire tempestivamente isolando i tombini con un cordolo di materiale assorbente per limitare al minimo la quantità di prodotti che possano entrare in fognatura.

Il materiale assorbente con il quale sono stati raccolti i prodotti spanti deve essere posto all'interno di contenitori che dovranno essere identificati con adeguata etichettatura, per essere smaltiti come rifiuto.

Il prodotto introdotto dovrà essere registrato nel registro di carico/scarico dei rifiuti e smaltito secondo l'apposita procedura. Al materiale assorbente contaminato da sostanze pericolose in generale deve essere associato lo stesso grado di pericolosità della sostanza e trattato di conseguenza, sia per la manipolazione che per lo smaltimento.

Con cadenza biennale viene effettuata una prova di gestione delle emergenze legate allo sversamento accidentale di sostanze liquide pericolose.

5.5 AGGIORNAMENTO DEI CODICI EER DEI RIFIUTI PRODOTTI

Si richiede l'aggiornamento dei codice EER dei rifiuti prodotti dall'attività rispetto a quelli indicati nella documentazione autorizzativa.

Di seguito viene fornito un breve commento alla tabella:

- **Imballaggi:** la ditta chiede la possibilità di conferire gli imballaggi in carta/cartone (EER 150101) e gli imballaggi in plastica (EER 150102) come imballaggi misti avente codice EER 150106, per consentire il posizionamento di un solo cassone scarrabile chiuso all'esterno dell'edificio per consentire il transito e le manovre dei mezzi.
- **Fanghi di depurazione:** si richiede di sostituire il codice EER 190814 (ed il suo codice specchio) con il codice EER 060503 (ed il suo codice specchio) in quanto più indicato alla tipologia di lavorazione svolta in BAT S.p.a.
- **Vernici in polvere residue:** si richiede di sostituire il codice EER 080102 con il codice EER 080112 (ed il suo codice specchio) in quanto più indicato alla tipologia di lavorazione svolta in BAT S.p.a.

Si chiede inoltre la possibilità di aggiungere i seguenti codici EER:

- a. EER 150110* relativamente agli imballi vuoti che contenevano sostanze pericolose come ad esempio contenitori in plastica che contenevano sostanze pe, sacchi di calce vuoti, sacchi di vernice vuoti, ecc;

- b. EER 161001* relativamente alle acque prodotte dal compressore;
- c. EER 150202* relativamente ai materiali assorbenti, stracci, ecc. contaminati da sostanze pericolose.

Rimangono confermati i codici:

- EER 150203 relativo a assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202* con riferimento ai filtri dell'impianto di verniciatura;
- EER 190905 per le resine a scambio ionico saturate o esaurite generati dall'impianto di demineralizzazione;
- EER 190904 per i carboni attivi generati dall'impianto di demineralizzazione.

La Tabella 10 che segue riporta la codifica autorizzata e la nuova proposta.

Tabella 10 - Tipologia e quantitativi di rifiuti alla capacità produttiva

Codice EER nuovo	Descrizione nuovo EER	Codice EER autorizzato	Descrizione EER autorizzato	Stato fisico	Fase di provenienza	Nuova area deposito	Modalità	Destinazione
150106	Imballaggi in materiali misti	150101	Imballaggi di carta e cartone	Solido	Tutte le fasi	3	Cassone scarrabile e chiuso	R13
		150102	Imballaggi di plastica	Solido	Tutte le fasi			
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			Solido	Verniciatura	4	Big bag	R13
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose			Liquido	Compressore	4	Tank 1 m ³	D15
060502*	Fanghi da trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	190813*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	Solido	Depurazione	1/4	Big Bag	R13
060503	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	Solido	Depurazione	1/4	Big Bag	R13
190905	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	190905	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	Solido	Pretrattamento	4	Big Bag	D15
190904	Carbone attivo esaurito	190904	Carbone attivo esaurito	Solido	Pretrattamento	4	Big Bag	D15
080112	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	080102	Polveri di scarti di rivestimenti	Solido pulverulento	Verniciatura	5/4	Big Bag	R13
080111*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			Solido pulverulento	Verniciatura	5/4	Big Bag	R13
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose			Solido	Tutte le fasi	2	Bidone	R13
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce	150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	Solido	Verniciatura	4	Big bag	R13

15 02 02								
----------	--	--	--	--	--	--	--	--

6 VERIFICA DELL'ART. 39 DEL PIANO DI TUTELA DELLE ACQUAE

Gli scarichi parziali presenti nello stabilimento sono della tipologia di seguito riportata:

- civile: dai servizi igienici di stabilimento;
- meteorico: dalla rete di raccolta delle acque piovane;
- industriale, da processo: dall'impianto di trattamento delle superfici metalliche.

Le acque di processo, prima di essere immesse nella rete fognaria comunale subiscono un processo di depurazione nell'impianto chimico-fisico presente nello stabilimento. Lo scarico è autorizzato da Veritas S.p.a. ed è individuato con la sigla SD 53/1.

Le acque di tipo civile provenienti dai servizi igienico assistenziali per i lavoratori vengono inviate direttamente al collettore fognario gestito da Veritas S.p.a..

Al fine di evitare il dilavamento di sostanze pericolose e pregiudizievoli per l'ambiente, dovuta all'azione delle acque meteoriche, l'azienda svolge la totalità delle lavorazioni all'interno dello stabilimento fatto salvo l'attività di depurazione dei reflui che è svolta all'esterno dell'edificio ma in un'area recintata adiacente all'edificio stesso e all'interno di un locale tecnico. Anche la filtropressa è riparata dagli agenti atmosferici da una tettoia.

Le modifiche richieste prevedono l'aggiunta di alcuni depositi temporanei dei rifiuti in aree dedicate esterne; i depositi saranno opportunamente segnalati, dotati di copertura e provvisti di sistemi di contenimento.

L'intera area dello stabilimento dispone di un'apposita linea di collettamento delle acque meteoriche raccolte dalle coperture dell'edificio e dalle aree esterne pavimentate.

Gli scarichi parziali descritti confluiscono in un unico scarico finale SF1, che colletta alla pubblica fognatura gli scarichi parziali individuati sopra.

6.1 NUOVA DESTINAZIONE D'USO DELLE SUPERFICI PRESENTI

Le aree esterne di stabilimento sono destinate prevalentemente al parcheggio delle auto dei dipendenti o al transito di mezzi.

In particolare, all'esterno dei fabbricati possiamo distinguere:

- a) le aree di transito e manovra che circondano l'intero perimetro di stabilimento;
- b) le aree a servizio dei depositi rifiuti speciali, opportunamente protette dall'azione degli agenti atmosferici;
- c) le aree a parcheggio: queste sono rappresentate dai posti auto presenti nell'area che circonda lo stabilimento;
- d) le aree degli impianti tecnologici: su basamento in cemento è posizionato l'impianto di depurazione chimico-fisico, la filtropressa e gli stoccaggi degli eluati da trattare.

I piazzali che circondano lo stabilimento risultano impermeabilizzati con asfalto o cemento.

Relativamente alle nuove aree di deposito dei rifiuti (pericolosi e non pericolosi) presenti nelle aree esterne dedicate, al fine di prevenire il dilavamento di sostanze inquinanti, verranno adottate idonee misure di prevenzione quali:

- la copertura con tettoie, sistemi a pantografo o container specifici (modul container) esterni coperti e chiusi;
- la limitazione dei quantitativi, per fare in modo che il deposito possa avvenire solo al coperto.

Come indicato nei paragrafi precedenti, lo stabilimento è dotato di opportune procedure e istruzioni operative del sistema di gestione ambientale atte a prevenire eventuali spanti e, se del caso, a gestire l'emergenza nel caso si verificano spandimenti di sostanze liquide o rifiuti.

Il SGA ed il Piano di Emergenza è consultabile presso lo stabilimento.

Allo scopo di verificare se le modifiche descritte comportano una variazione delle superfici imputabili all'attività svolta da BAT S.p.a. si provvede a verificare l'applicabilità dell'art. 39 del Piano di tutela delle acque della Regione Veneto.

In riferimento alle acque meteoriche, l'impianto in oggetto rientra fra le tipologie impiantistiche di cui all'Allegato F Tipologie di insediamenti di cui all'art. 39 del PTA approvato con D.G.R.V. n. 107 del 5/11/2009 e s.m.i. in quanto appartenente alla categoria degli impianti di trattamento e rivestimento dei metalli.

Le acque di prima pioggia corrispondenti alle acque generate dai primi 5 mm di pioggia insistenti su tutte le aree pavimentate del sito, a meno della platea del depuratore, non saranno né trattate e né raccolte in quanto non riconducibili ad acque industriali in quanto i piazzali di proprietà afferenti all'attività hanno un'estensione inferiore a 2000 m².

Infatti, secondo quanto indicato nell'art. 39 delle N.T.A del Piano di Tutela della Acque della Regione Veneto, le acque di prima pioggia sono riconducibili ad acque di tipo industriale se:

- piazzali, di estensione superiore o uguale a 2000 m², a servizio di autofficine, carrozzerie, autolavaggi e impianti di depurazione di acque reflue;
- superfici destinate esclusivamente a parcheggio degli autoveicoli delle maestranze e dei clienti, delle tipologie di insediamenti di cui al comma 1, aventi una superficie complessiva superiore o uguale a 5000 m²;
- [omissis].

Nel caso in esame, in seguito alle modifiche richieste, il piazzale prospiciente e a servizio dell'attività si estende per 702 m² (comprensivo delle area adibite a parcheggio) e pertanto non è necessario raccogliere e trattare le acque di prima pioggia che potranno essere scaricate direttamente nella rete fognaria mista presente.

Le superfici interessate dal dilavamento delle acque meteoriche e confluenti nella rete di raccolta sono così composte:

Tabella 11 – Dettaglio delle superfici dello stabilimento

TIPOLOGIA	SUPERFICIE ante modifica (mq)	SUPERFICIE post modifica (mq)	Classificazione art. 39 DGRV 1534 del 03/11/2015
Superficie intero stabilimento	2.200	4.120	-
Superficie coperta (edificio)	1.187	2.079	Comma 5 (*)
Parcheggio privato scoperto	87,5	225	Comma 5
Aree adibite a viabilità e manovra	581	1.438	Comma 5
Impianti tecnologici	152,5	186,5	Comma 5
Area a verde (consortile)	192	192	Non soggetta all'art. 39

(*) si ritiene che le coperture non comportino il dilavamento di sostanze pericolose in quanto i camini di stabilimento non possono dar luogo all'emissione e conseguentemente alla ricaduta di inquinanti, data la presenza di idonei sistemi di abbattimento posti a monte degli sfoci in atmosfera.

Nel caso in esame i piazzali a servizio dell'attività, le aree adibite alla viabilità e alla manovra per i mezzi, in seguito all'annessione della nuova porzione di edificio, si estende per 1.663 m² (comprensivo delle area adibite

a parcheggio) e, pertanto, non è necessario raccogliere e trattare le acque di prima pioggia che potranno essere scaricate direttamente nella rete fognaria mista presente.

Nonostante l'aumento delle superfici dovuto all'attività di BAT S.p.A., questa nuova configurazione non comporta alcuna modifica delle acque meteoriche scaricate rispetto alla situazione attuale. Infatti, sia le aree pavimentate che la linea di raccolta delle acque meteoriche sono già esistenti e collegate alla rete fognaria pubblica.

7 ANALISI DEGLI IMPATTI AMBIENTALI

Le modifiche descritte nel precedente paragrafo non comporteranno alcun impatto ambientale o peggioramento degli impatti già analizzati durante la fase autorizzativa dell'impianto.

Le modifiche richieste non comporteranno alcuna fase di cantiere in quanto non necessitano di particolari lavorazioni.

Non si prevede alcuna modifica del layout e degli impianti presenti nello stabilimento; pertanto non si prevede alcun aumento del consumo di materie prime e ausiliarie che rimane invariato, del consumo di energia e gas rispetto ai consumi attuali, dei consumi idrici.

Non saranno generate nuove emissioni rispetto a quelle già autorizzate.

Non si prevede alcun aumento della produzione di rifiuti a fronte di una maggior variabilità dei codici EER gestiti nello stabilimento.

Per quanto riguarda suolo e sottosuolo, le migliorie proposte non andranno a sottrarre ulteriore suolo di quello già in uso e non altereranno l'attuale configurazione delle aree esterne essendo queste tutte pavimentate; non aumenterà quindi la quantità di suolo già impiegata per il normale svolgimento dell'attività industriale. Non essendo necessarie attività di scavo, non saranno prodotte terre da scavo.

L'invarianza della capacità produttiva e degli impianti di processo esistenti fanno sì che non vi sia un incremento degli impatti dovuti ad agenti fisici quali inquinamento elettromagnetico e luminoso.

Per quanto riguarda le emissioni acustiche la modifica non comporta l'attivazione di nuove sorgenti rumorose.

La componente traffico rispetto la situazione attuale non subirà alcuna variazione durante la fase di esercizio dello stabilimento. Non essendo previsto un aumento della capacità produttiva, non si prevede l'incremento dei flussi di traffico sotto il profilo di mezzi in entrata (conferimento di materie prime ed ausiliarie) e nemmeno un incremento dei mezzi in uscita (prodotti finiti) o nuove esigenze in termini di connessioni viarie.

La proposta di migliorare e aumentare il numero di depositi temporanei dei rifiuti prodotti offre il vantaggio di poter contenere il numero dei viaggi necessari al conferimento dei rifiuti, acconsentendo di raggruppare un maggior numero di codici EER per viaggio.

Le ditte BAT S.p.a. ha richiesto l'aggiornamento del certificato di prevenzione incendi rilasciato dai VVF del comando provinciale di Venezia.

L'attività oggetto di modifica non è soggetta alla normativa in materia di rischio da incidente rilevante (D.Lgs. 105/2015 di recepimento della Direttiva 2012/18/UE, c.d. "Seveso III").

8 CONCLUSIONI

Gli interventi proposti e descritti nella relazione hanno lo scopo di aumentare gli spazi riservati allo stoccaggio delle materie prime, dei materiali di consumo e dei manufatti da trattare, core business dell'attività svolta in BAT S.p.a., oltre che per i rifiuti prodotti.

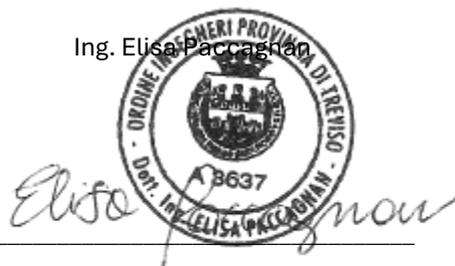
Poiché le aree interne non sono sufficienti per garantire adeguati spazi per le manovre e la movimentazione dei manufatti, si è deciso di trasferire parte dei depositi per i rifiuti all'esterno, dedicando aree specifiche e assicurando le condizioni necessarie per prevenire il dilavamento di sostanze pericolose per l'ambiente. I nuovi depositi temporanei per i rifiuti saranno opportunamente segnalati, dotati di bacini di contenimento e copertura per evitare contaminazioni dovute alle acque meteoriche.

Le modifiche proposte garantiranno una migliore gestione degli spazi interni dello stabilimento, promuovendo ordine e pulizia negli ambienti di lavoro, oltre a garantire maggiore tutela e sicurezza per i lavoratori che quotidianamente movimentano e utilizzano manufatti, materie prime e rifiuti.

Non si prevedono variazioni rispetto alla situazione attuale né impatti ambientali diversi da quelli analizzati in sede di ottenimento dell'Autorizzazione Unica Ambientale.

Il tecnico incaricato:

Ing. Elisa Paccagnan



The image shows a handwritten signature in cursive that reads "Elisa Paccagnan". Above the signature is a circular professional stamp. The stamp contains the text "ORDINE INGEGNERI PROVINCIA DI TREVISO" around the top edge and "DOTT. ING. ELISA PACCAGNAN" around the bottom edge. In the center of the stamp is a coat of arms, and below it, the number "3637" is visible.