

Logistica Paggiola Srl

Via Confin, 72 – 30020 Torre di Mosto (VE)



Logistica Paggiola

DOMANDA DI ASSOGGETTAMENTO A V.I.A.

(L.R. n. 4 del 18/02/2016, D. Lgs. n. 152/2006 Parte Seconda e s.m.i.)

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

STNR
STUDIO TECNICO NORDIO RENATO

Studio di consulenza accreditato da Assogalvanica

LOGISTICA PAGGIOLA S.R.L.

Via Confin, 72 - 30020 Torre di Mosto (VE)

tel. 0421 326621 - Fax 0421 326622

L. PAV. VC F/R I. 032287/10277

00

Ottobre 2017

Domanda di assoggettamento a VIA
Studio preliminare ambientale

Rev.

Data

Descrizione

Logistica Paggiola Srl

Via Confin, 72 – 30020 Torre di Mosto (VE)



DOMANDA DI ASSOGGETTAMENTO A V.I.A.
(L.R. n. 4 del 18/02/2016, D. Lgs. n. 152/2006 Parte Seconda e s.m.i.)

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE



Studio di consulenza accreditato da Assogalvanica

00

Ottobre 2017

Domanda di assoggettamento a VIA
Studio preliminare ambientale

Rev.

Data

Descrizione

Sommario

1. PREMESSA.....	2
2. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA.....	3
3. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE.....	4
4. DESCRIZIONE DEL PROGETTO.....	8
4.1 IMPIANTO DI ZINCATURA ACIDA	8
4.1.1 SPECIFICHE TECNICHE DELL'IMPIANTO	9
4.1.2 DESCRIZIONE DEL FUTURO CICLO PRODUTTIVO	12
4.1.3 IMPIANTO DI DEPURAZIONE CHIMICO-FISICO.....	13
4.2 PUNTI DI EMISSIONE ED IMPIANTI DI ABBATTIMENTO	14
5. IMPATTI GENERATI IN FASE DI REALIZZAZIONE	21
5.1 TRAFFICO VEICOLARE.....	21
5.2 RUMORE ED INQUINAMENTO LUMINOSO	21
5.3 RIFIUTI.....	22
5.4 ALTRE FORME DI INQUINAMENTO	22
6. IMPATTI GENERATI IN FASE DI ESERCIZIO.....	22
6.1 RISORSE IDRICHE.....	22
6.2 SCARICHI IDRICI.....	23
6.3 SUOLO E SOTTOSUOLO.....	23
6.4 RISORSE ENERGETICHE	24
6.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA	24
6.6 PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	25
6.7 RUMORE	26
6.8 TRAFFICO VEICOLARE.....	27
6.9 ODORI	27
6.10 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON IONIZZANTI.....	27
6.11 PAESAGGIO, FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMA	27
7. APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI PER IL COMPARTO GALVANICO	28
8. VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ URBANISTICA DEL PROGETTO IN PAROLA	28
9. INQUADRAMENTO IN RIFERIMENTO ALL'ALLEGATO VII, PARTE II DEL D. LGS 152/06	29
10. INQUADRAMENTO IN RIFERIMENTO AL D.LGS 105/2015	29
11. CONCLUSIONI	29

Sommario

Allegato 1: planimetria stabilimenti e punti di emissione

1. PREMESSA

Il presente documento (studio preliminare ambientale) è redatto come parte integrante della domanda di Screening di VIA per il progetto proposto dall'azienda Logistica Paggiola Srl riguardante l'installazione ex novo di una linea galvanica di zincatura acida e relativi impianti asserviti (depurazione ed abbattimento emissioni gassose) per trattare internamente gli articoli prodotti.

Come previsto dalla Legge Regionale n. 4 del 18/02/2016 *"Disposizioni in materia di Valutazione di Impatto Ambientale e di competenze in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale"* l'intervento in programma, prima della sua realizzazione, deve essere preventivamente assoggettato alla verifica preliminare di VIA in quanto ricompreso tra i progetti citati nell'allegato A.2 punto 3 lettera f) della legge stessa.

Lo scopo di tale studio, redatto secondo le disposizioni contenute alla Parte Seconda del D. Lgs.152/06 è quello di valutare i possibili impatti sulle matrici ambientali (acqua, aria, suolo, sottosuolo e paesaggio) derivanti dalla realizzazione della modifica impiantistica programmata e nella successiva fase di esercizio.

2. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

Logistica Paggiola, forte di una lunga esperienza nel settore della carpenteria metallica, progetta e realizza contenitori metallici in formato standard o su misura, su progetto proprio o del cliente, per la movimentazione delle merci durante il ciclo produttivo e per lo stoccaggio del prodotto finito. Avvalendosi di sistemi moderni e materiali di prima scelta, viene garantito un prodotto di alta qualità, robusto, affidabile e di massima durata per ogni uso industriale. Vengono prodotti roll container, rollbox, contenitori in rete metallica, ceste metalliche e carrelli, per svariati usi: dai carrelli portabiancheria ai contenitori per bottiglie di vino. La vendita di contenitori e roll container viene effettuata con carrelli a stock o prodotti su richiesta: per particolari esigenze vengono progettati contenitori metallici secondo le caratteristiche richieste.

Il trend di crescita di Logistica Paggiola Srl è stato negli anni ultimi anni costante; ciò ha comportato da parte della Direzione Aziendale la necessità di effettuare scelte strategico-commerciali tali da consentire alla società di migliorare il prodotto e di garantire la “sostenibilità” dello stesso.

Per tali ragioni si rende ora necessario realizzare un impianto di “Trattamento superfici - Galvanizzazione” per poter gestire direttamente la fase di finitura (zincatura) dei manufatti, già prodotti internamente e monitorare i processi al fine di ridurre al minimo l’impatto sull’ambiente circostante.

3. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

Logistica Paggiola S.r.l, operante nel settore della carpenteria metallica, è specializzata nella produzione di contenitori metallici in formato standard o su misura, su progetto proprio o del cliente, per la movimentazione delle merci durante il ciclo produttivo e per lo stoccaggio del prodotto finito.

L'azienda, all'interno del territorio comunale di Torre di Mosto, dispone di due unità operative: una sita in via Alessandro Volta n. 10 ed un'altra sita in Via Confin n. 72 anche sede legale della ditta. In particolare nell'unità operativa di via Volta viene svolta l'attività produttiva mentre le aree della sede di Via Confin (che comprende due diversi stabili A e B) sono dedicate a magazzino, montaggio e spedizione.

È presente inoltre una terza unità operativa nel comune di Ceggia (VE) esclusivamente dedicata a magazzino.

La realizzazione del nuovo impianto è prevista nello stabile B del sito di via Confin n.72 andando a ridimensionare le aree ad oggi dedicate all'immagazzinamento dei manufatti prodotti.

Il sito in esame occupa una superficie totale di circa 7500 m² (complessivamente per gli stabilimenti A e B), di cui circa 4900 m² coperti impermeabili e 2600 m² scoperti impermeabilizzati.

Le coordinate geografiche a cui ricondurre l'ubicazione del complesso di via Confin n. 72 sono di seguito riportate:

Tab.1: coordinate geografiche

Coordinate geografiche
Latitudine 45° 41' 11,16"
Longitudine 12° 41' 23,10"

La figura 1 riporta un'immagine satellitare dell'azienda.

Fig.1: immagine satellitare dell'insediamento produttivo di Via Confin n. 72



Il complesso è insediato nel territorio comunale di Torre di Mosto in località Confin, all'interno della zona artigianale denominata "Via Confin". L'area in esame è ubicata lungo la direttrice SP 57, ad ovest del centro storico. In particolare, risulta delimitata dai seguenti elementi geografici:

- Nord: area ad utilizzo agricolo/abiativo con un'unica infrastruttura produttiva
- Sud: area agricola
- Ovest: area artigianale lottizzata ed urbanizzata in attesa di edificazione
- Est: infrastrutture produttive di tipo artigianale confinanti con il centro abitato di Torre di Mosto

Sono presenti nelle vicinanze le seguenti infrastrutture stradali:

- Autostrada A4 - E55 Venezia- Trieste, in direzione nord-sud il cui casello di San Stino di Livenza è distante 8 km;
- Strada Statale SS 14 - Triestina, in direzione nord-sud, a circa 2000 m. a est del sito;

- Strada Provinciale SP 57, in direzione est-ovest, che corre lungo il lato sud del sito;
- Strada Provinciale SP 59, in direzione est-ovest, che corre a circa 5000 m a nord del sito;
- Strada Provinciale SP 79, in direzione Nord-Sud, che corre a circa 2000 m a Est del sito e che si collega con la SP 59;

I lotti occupati da Logistica Paggiola sono individuati dai seguenti dati catastali, relativi al Comune di Torre di Mosto (VE):

- Foglio 5 mappale 279 – stabile A;
- Foglio 5 mappale 362 – stabile B.

Dall'esame del Piano Regolatore Generale (PRG) del comune di Torre di Mosto la zona artigianale di Via Confin è classificata come "Zona per insediamenti produttivi di completamento – D/1-D/3".

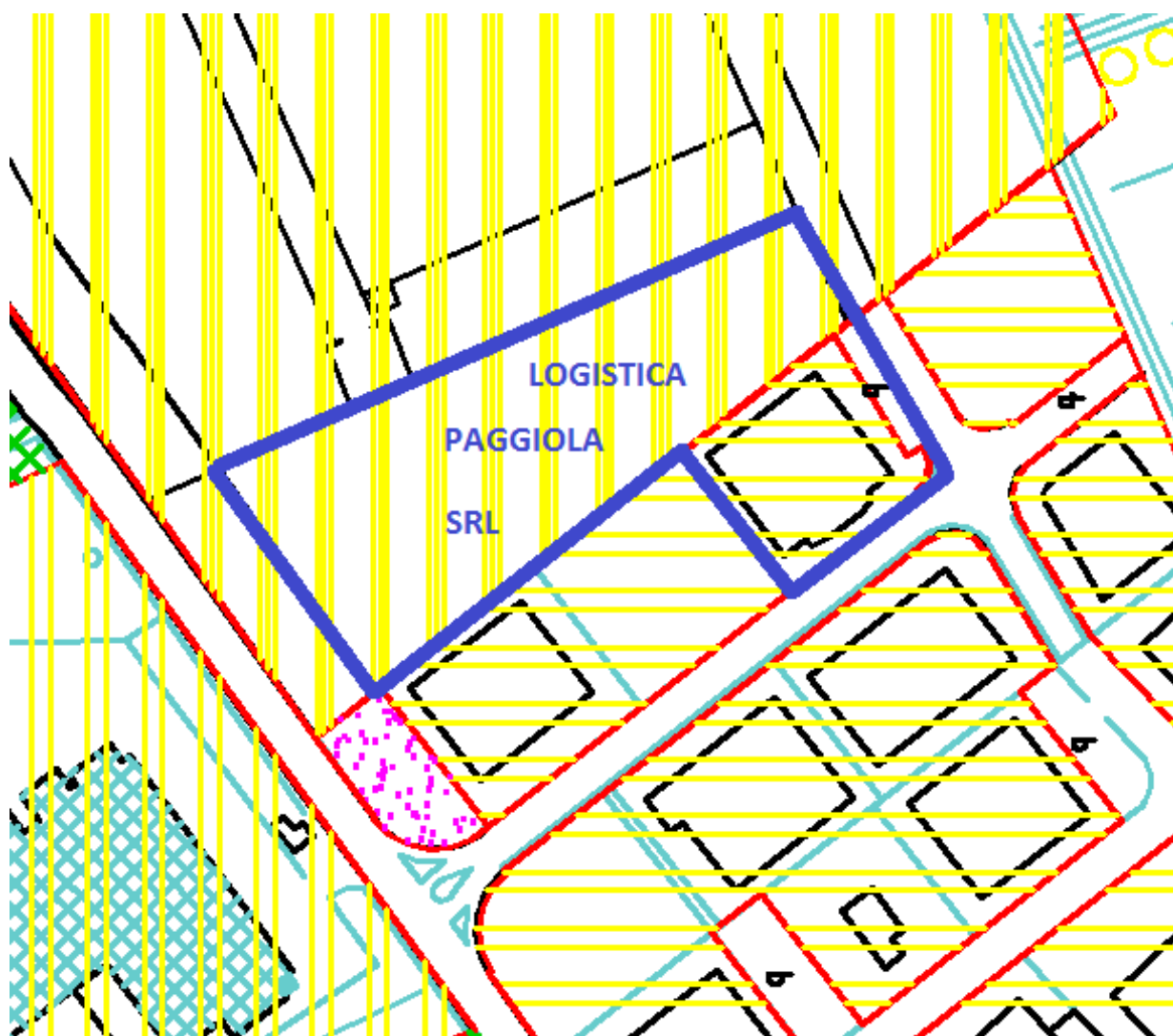
Con tale definizione si intendono aree a destinazione produttiva artigianale-industriale, caratterizzate da un disegno urbanistico unitario con prevalenza di medio-grandi strutture.

La collocazione del complesso produttivo risulta consona per il fatto che le lavorazioni svolte sono ricomprese tra quelle previste dalle Norme Tecniche di Attuazione (NTA) del PRG per zone caratterizzate dalla suddetta classificazione.

Nell'intorno di 500 metri dal perimetro del complesso, non si rileva la presenza di strutture scolastiche, sanitarie o altri luoghi soggetti ad affollamento. In particolare, non risultano stabilimenti a Rischio di Incidente Rilevante ai sensi del D.lgs. 105/2015 e s.m.i.

Si riporta di seguito un estratto della carta tematica "Capoluogo 5000" del Piano Regolatore Generale con relativa legenda (il sito produttivo è evidenziato in blu).

Fig. 2: estratto tavola PRG "Capoluogo 5000"



ZONE PER ATTIVITA' ECONOMICHE

-  Zona produttiva D1
-  D1 (ex L.R. 11/87)
-  Zona produttiva D2
-  Zona produttiva D3

4. DESCRIZIONE DEL PROGETTO

Il progetto in programma prevede l'installazione di un nuovo impianto galvanico statico di zincatura acida dalla capacità di circa 50 m³ (volume utile delle vasche destinate al trattamento di elettrodeposizione dello zinco), di un impianto di depurazione chimico-fisico a ciclo chiuso (scarico zero) per il trattamento dei reflui industriali e l'attivazione di tre punti di emissione per convogliare in atmosfera, previo abbattimento ad umido, i reflui gassosi captati dall'impianto di aspirazione asservito alla nuova linea galvanica e al forno di essiccazione.

L'esatta ubicazione delle apparecchiature che verranno installate, all'interno dello stabile B, si evince dalla planimetria riportata in Allegato 1 al presente documento.

Si riporta di seguito una descrizione dettagliata della linea galvanica, dell'impianto di depurazione chimico-fisico e degli impianti di abbattimento delle emissioni gassose.

4.1 IMPIANTO DI ZINCATURA ACIDA

Parte integrante del progetto in parola riguarda l'installazione di una linea galvanica di zincatura acida per poter trattare internamente gli articoli prodotti presso l'unità operativa di via Alessandro Volta, 10.

I bagni di zincatura acida hanno avuto fin dalla loro prima introduzione sul mercato una favorevole accoglienza per via delle loro caratteristiche positive come la maggior conducibilità con relativo risparmio di energia elettrica, maggiore velocità di deposizione e sotto il profilo ambientale il non utilizzo di prodotti tossici.

Nella fattispecie verranno installati nella nuova linea galvanica tre bagni di zincatura acida al cloruro. I depositi ottenuti da questo tipo di trattamento risultano lucidi e facilmente passivabili con un aspetto estetico molto gradevole.

Per aumentare la conducibilità di questi bagni e di conseguenza diminuire il consumo di energia elettrica, verrà impiegato il cloruro di potassio che a differenza del cloruro di ammonio utilizzato in alcune tipologie di bagno non crea particolari problemi nella depurazione delle acque reflue.

Di seguito vengono presentate le caratteristiche tecniche della modifica impiantistica programmata.

4.1.1 SPECIFICHE TECNICHE DELL'IMPIANTO

Le vasche della nuova linea galvanica avranno volume totale di **161,9 m³** di cui **53,7 m³** adibiti a trattamenti (zincatura) e **108,2 m³** adibiti a post-trattamenti, pre-trattamenti e lavaggio. Si riporta, di seguito, una tabella riassuntiva delle posizioni di cui sarà composta la linea, con la volumetria delle vasche e la presenza dell'aspirazione. Il volume delle vasche è stato considerato al netto dei franchi ovvero non è stato considerato il volume geometrico della vasca ma il volume effettivamente occupato dal bagno stesso. Questo in accordo con quanto indicato all'ultimo capoverso della FAQ n. 10 "Attività IPPC 2.6 Precisazione in merito alla determinazione del volume delle vasche di trattamento" del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio del Mare

Tabella 2: layout del nuovo impianto galvanico di zincatura

N. Vasca	Trattamento	Volume (m ³)	Temperatura di esercizio [°C]	Aspirazione	Camino
1	Zincatura acida	17,9	25	Si	E1
2	Zincatura acida	17,9	25	Si	E1
3	Zincatura acida	17,9	25	Si	E1
4	Recupero Zinco	7,6	Ambiente	Si	E1
5	Lavaggio	7,6	Ambiente	No	-
6	Neutralizzazione	7,6	Ambiente	No	-
7	Lavaggio	7,6	Ambiente	No	-
8	Sgrassatura elettrolitica	9,4	60	Si	E2
9	Lavaggio	7,6	Ambiente	No	-
10	Lavaggio	7,6	Ambiente	No	-
11	Lavaggio	7,6	Ambiente	No	-
12	Decapaggio	7,6	Ambiente	Si	E1
13	Lavaggio	7,6	Ambiente	No	-
14	Sgrassatura chimica	7,6	60	Si	E2
15	Passivazione	7,6	Ambiente	Si	E1
16	Lavaggio	7,6	Ambiente	No	-
17	Lavaggio	7,6	Ambiente	No	-
18	Essiccazione	-	80-100	Si	E3*
19	Carico / Scarico	-	-	-	-

*punto di emissione che non sarà soggetto ad autocontrollo.

La volumetria utile computabile ai fini AIA, visti anche i dettami della FAQ n. 10 “Attività IPPC 2.6 Precisazione in merito alla determinazione del volume delle vasche di trattamento” del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio del Mare, con la quale viene indicato che nel calcolo dei volumi assoggettabili alle discipline IPPC e VIA devono essere ricomprese anche le vasche di sgrassatura, attivazione, decapaggio e neutralizzazione, risulta essere di **101,1 m³**.

Pertanto vista la volumetria risultante, una volta ottenuto il parere oggetto della presente istanza, l’azienda presenterà regolare domanda per ottenere l’Autorizzazione Integrata Ambientale alla Città Metropolitana di Venezia.

Particolare attenzione è stata dedicata allo studio delle vasche, queste saranno realizzate con differenti tipologie di materiale in funzione delle dimensioni e dei prodotti che dovranno contenere. In particolare le vasche attive di processo (zincatura, sgrassatura, ecc.) saranno realizzate in acciaio inox e rivestite internamente in moplen.

Le vasche di lavaggio invece, che di norma contengono prodotti (acqua) che lavorano a temperatura ambiente, saranno realizzate unicamente in acciaio inox nella configurazione standard commerciale.

Le pedane di calpestio saranno costituite da elementi strutturali in acciaio inossidabile che serviranno da sostegno per i grigliati in vetroresina.

I para piede saranno realizzati con profili di vetroresina ed il corrimano sarà realizzato con tubolari in acciaio inossidabile.

Saranno presenti anche delle pedane di accesso alla zona dedicata ai servizi ausiliari della linea galvanica.

Su tutta la zona “umida” dell’impianto verrà realizzato un bacino di contenimento compartimentato, dello stesso materiale di rivestimento delle vasche attive di processo (moplen) resistente all’aggressione degli agenti chimici. Il cordolo di contenimento avrà una capacità sufficiente a raccogliere un volume pari ad almeno i 2/3 del totale delle vasche della linea interessata.

Lo scopo di questa pavimentazione è quello di evitare che eventuali spanti, potenzialmente derivanti da un errore operativo durante le operazioni di rabbocco dei bagni o dalla rottura accidentale di una delle vasche di trattamento, finiscano a contatto con la pavimentazione e da lì infiltrarsi nella struttura sottostante in caso di crepe o rotture di quest’ultima.

Un operatore provvederà al controllo giornaliero della presenza di eventuali spanti derivanti dall’attività lavorativa, i quali saranno prelevati mediante elettropompa e smaltiti come rifiuto.

Tutti i bagni hanno intervalli ottimali di temperatura, all'interno dei quali è possibile ottenere le migliori caratteristiche qualitative per il processo svolto. Nella maggior parte dei casi i trattamenti possono essere eseguiti a temperatura ambiente, mentre alcune soluzioni necessitano di essere riscaldate. Sulla linea in esame, il bagno di sgrassatura chimica sarà mantenuto a circa 60 °C, mentre la zincatura a circa 25 -30°C.

Il riscaldamento delle vasche termostate sarà controllato tramite un quadro di comando.

Il sistema regolerà l'apertura di apposite elettrovalvole che consentiranno la circolazione di acqua calda all'interno di serpentine immerse nelle soluzioni di processo. Il sistema sarà a circuito chiuso, ragione per la quale un eventuale trafilamento non determinerà la dispersione di grandi quantità soluzioni inquinate.

Risulterà inoltre presente un allarme per segnalare il malfunzionamento della caldaia.

Saranno presenti, inoltre, sonde per il controllo della temperatura nelle vasche adibite alla zincatura acida controllate mediante il quadro comandi della linea.

Il bagno di zincatura verrà mantenuto in agitazione per evitare la stratificazione dei costituenti e garantire il rinnovamento dell'interfaccia durante l'elettrodeposizione. Il sistema funzionerà con aria insufflata a bassa pressione e dovrà essere attivato e disattivato manualmente.

Si segnala infine che sarà presente un impianto a bordo linea per la filtrazione continua del bagno di zincatura. La tecnica, ricompresa nell'elenco delle MTD, permetterà di estendere la vita utile della soluzione, che verrà continuamente rilanciata alla vasca mediante una pompa di ricircolo, generando nel contempo ulteriore turbolenza.

4.1.2 DESCRIZIONE DEL FUTURO CICLO PRODUTTIVO

Nel nuovo impianto galvanico verranno eseguite le seguenti fasi di lavorazione:

- pre e post trattamenti: passivazione, sgrassatura, decapaggio, neutralizzazione e recupero;
- trattamenti: zincatura acida;
- lavaggi per il recupero delle soluzioni e ad acqua corrente per il risciacquo dei pezzi.

La zincatura acida è un trattamento elettrolitico che consiste nel rivestire i pezzi da lavorare con uno strato di zinco dopo esser stati ben puliti tramite soluzioni alcaline (sgrassatura) e acide (decapaggio).

L'inizio del ciclo avviene con la disposizione dei pezzi su appositi telai agganciati su barre in rame (per permettere il passaggio della corrente) da parte dell'operatore presso la postazione di carico/scarico. Successivamente i telai, mediante carri, si muovono lungo la linea per l'immersione del materiale dapprima nelle soluzioni di pre-trattamento e poi in quelle di trattamento, intervallando le fasi da cicli di lavaggio. Il ciclo si esaurisce con l'asciugatura dei pezzi all'interno del forno e lo scarico degli stessi nella postazione di partenza.

La gestione del ciclo di lavorazione (tempo di immersione e sgocciolamento, successione dei trattamenti, temperature ecc.) avviene automaticamente mediante l'impostazione dei parametri sul quadro comandi.

Durante la normale conduzione dell'impianto gli operatori non stazionano nelle vicinanze delle vasche.

Le sole operazioni manuali eseguite dagli addetti consistono nel carico/scarico dei pezzi sui telai, il rabbocco delle soluzioni con materia prima quando necessario e gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria.

Il rabbocco delle soluzioni e la manutenzione dell'impianto verrà eseguita da personale debitamente formato sui rischi connessi alle specifiche attività da svolgere.

4.1.3 IMPIANTO DI DEPURAZIONE CHIMICO-FISICO

Presso il sito di Logistica Paggiola Srl verrà installato un impianto di trattamento chimico/fisico a ciclo chiuso che verrà utilizzato per depurare le acque reflue dei processi produttivi, al fine di poterle reimpiegare nei medesimi processi senza che si produca da esso alcuno scarico. L'impianto pertanto non necessiterà di autorizzazione allo scarico.

L'impianto sarà posizionato all'interno dello stabilimento B, in un'area dedicata che confinerà con la parete est del capannone e sarà protetta da una tensostruttura leggera. L'area avrà forma rettangolare ed occuperà una superficie di 100/120 m².

La posizione del nuovo impianto di depurazione si evince dalla planimetria riportata in Allegato 1 al presente documento.

Le acque provenienti dalle vasche di lavaggio delle linee produttive verranno convogliate all'impianto di trattamento chimico-fisico in due flussi separati, uno per acque passivanti e uno per acque acido/alcaline.

Le due tipologie di refluo verranno convogliati inizialmente in un'unica vasca di omogeneizzazione e successivamente, per troppo pieno, in altre vasche contigue dove verrà aggiunto NaOH (soda caustica) per la stabilizzazione del pH e del flocculante per favorire la precipitazione degli idrati dei metalli.

Tutte le vasche saranno dotate di agitatori, pH-metro e sensoristica di sicurezza.

Al termine delle operazioni succitate il flusso verrà convogliato in 2 decantatori posti in serie dai quali verranno estratti i fanghi destinati all'ispessimento. Le acque, private dei metalli, verranno poi raccolte in un serbatoio da 5000l.

Prima di essere riavviate alle linee produttive tutte le acque sono sottoposte ad osmosi inversa per garantire la riutilizzabilità dell'acqua nel ciclo produttivo.

L'eluato prodotto dall'impianto di osmosi inversa verrà inviato ad un serbatoio di accumulo per essere successivamente trattato in un sistema di evaporazione sottovuoto che permetterà di ridurre ulteriormente il contenuto d'acqua del reflu.

L'acqua che si otterrà dal processo di concentrazione dell'eluato verrà rinviata all'impianto galvanico mentre il concentrato dell'evaporatore verrà conferito come rifiuto speciale non pericoloso con CER 11. 01.12 (soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10.01.11).

Nel caso in cui l'evaporatore non dovesse funzionare, il quantitativo di soluzione da trattare (eluato) verrà conferito come rifiuto e momentaneamente stoccato in serbatoio che sarà predisposto ad hoc.

Il depuratore sarà in funzione 12 ore/giorno per circa 220 giorni/anno. Sebbene il processo sia automatizzato, sarà sempre presente un operatore che sovrintenderà le operazioni. L'impianto sarà inoltre dotato di sistemi per la prevenzione e la segnalazione di eventuali anomalie.

In particolare:

- le sonde che monitorano i valori di pH e potenziale redox saranno ridondate per prevenire eventuali guasti;
- un sistema di allarme ottico/acustico si attiverà nel caso in cui le pompe dosatrici dei reagenti rimarranno attive per un tempo superiore ad un minuto, probabile causa di un malfunzionamento.

4.2 PUNTI DI EMISSIONE ED IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

Tutti i bagni hanno intervalli ottimali di temperatura, all'interno dei quali è possibile ottenere le migliori caratteristiche qualitative per il processo svolto. Nella maggior parte dei casi i trattamenti possono essere eseguiti a temperatura ambiente, mentre alcune soluzioni necessitano di essere riscaldate.

Le vasche dell'impianto galvanico contengono delle sostanze chimiche i cui vapori potrebbero risultare problematici per la salute degli operatori.

Per ovviare a questo problema tutte le vasche attive di trattamento saranno dotate di aspirazione localizzata a bordo vasca, in grado di captare eventuali vapori che si possono formare durante le varie fasi di lavorazione.

In funzione:

- della tipologia del prodotto chimico;
- della posizione in cui sono collocate le bocchette di aspirazione;
- della distanza del liquido dal bordo vasca alla bocchetta;
- della presenza o meno di correnti di aria;

verranno adottati dei parametri di portata oraria diversi per ogni vasca in relazione ai m² di superficie da aspirare.

Le cappe aspiranti verranno installate lungo i lati più lunghi delle vasche attive di trattamento (aspirazione di tipo bilaterale).

La linea in oggetto sarà dotata di due diversi tratti di tubazione per il passaggio delle diverse tipologie di refluo gassoso aspirato.

Il percorso delle tubazioni sarà a soffitto fino al punto di calata verso le cappe di aspirazione installate a bordo delle vasche di trattamento.

Al termine delle due tubazioni principali verranno installati due gruppi aspiranti atti a mantenere le tubazioni in depressione e creare il deflusso di aerosol dalla superficie della vasca verso le bocchette di aspirazione delle cappe.

Si precisa che le tubazioni verranno sovradimensionate in modo tale da garantire una portata idonea anche nel caso di un futuro inserimento in linea di nuovi trattamenti.

L'incremento di portata si otterrà eseguendo una nuova taratura degli inverter collegati ai motori dei gruppi aspiranti.

Si riportano di seguito le specifiche tecniche dei due aspiratori che verranno installati.

Tabella 3: descrizione generale dei motori dell'Impianto di aspirazione localizzata

DESCRIZIONE GENERALE ASPIRATORI	
Materiale di costruzione della chiocciola	PP
Materiale della girante:	Acciaio Inox
Trasmissione a cinghia	No
Azionamento con Inverter	Si
Potenza installata in KW	15 KW
Piedini antivibranti	Si
Carter per la riduzione del rumore	Si
Portata massima in m ³ /ora	15000
Prevalenza in mm di colonna H ₂ O	230

Mediante un inverter si avrà la possibilità di modulare la portata degli aspiratori durante le fasi di “fermo impianto”.

Grazie all’implementazione dell’impianto di aspirazione succitato sarà possibile rispettare i valori limite di sostanze inquinanti aero disperse negli ambienti di lavoro (TLV - TWA) previsti dalla normativa vigente.

Prima di essere convogliati in atmosfera i reflui gassosi captati dalle vasche di trattamento verranno trattati in appositi sistemi di abbattimento, nello specifico due torri verticali di abbattimento fumi ad umido.

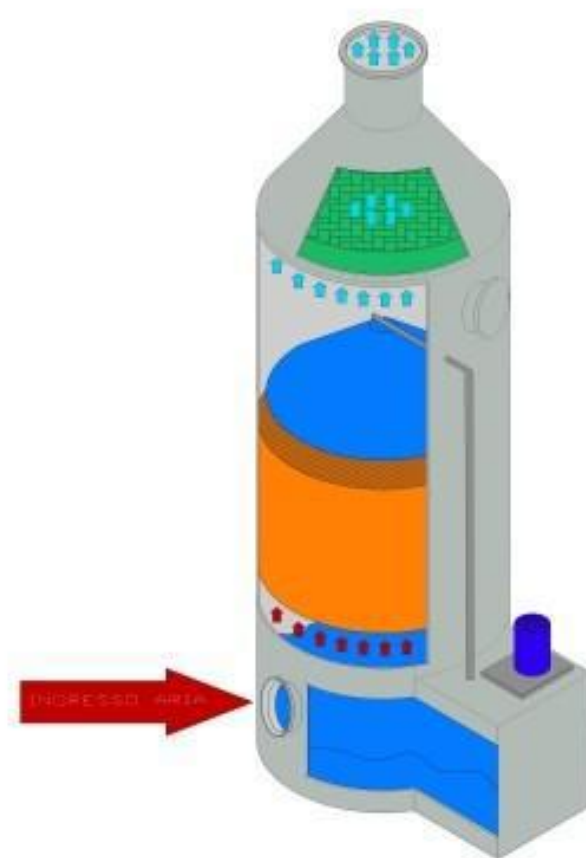
Il principio di funzionamento di un abbattitore ad umido si fonda sul trasferimento degli inquinanti dal reflu gassoso ad un substrato apposito, per maggiore affinità chimica. Una volta immessa nella torre di abbattimento, l’emissione attraversa uno strato costituito da corpi di riempimento, mentre dall’alto viene irrorata dell’acqua di lavaggio mediante un sistema di ugelli.

Come risultato, si configura un’interfaccia di scambio in controcorrente liquido-gas, la cui superficie è incrementata dalla presenza degli anelli.

Al termine del trattamento, l’emissione raggiunge la testa della colonna e attraversa un separatore di gocce. Mentre il reflu segue la traiettoria imposta dalla forma del profilo, le eventuali gocce d’acqua trasportate dal flusso subiscono un numero elevato di collisioni contro la superficie, a causa della loro inerzia. Per questo motivo, tendono a raccogliersi ed ingrandirsi, per poi discendere per effetto della gravità lungo la superficie del profilo, fino ad una vasca di raccolta. Speciali deflettori garantiscono la separazione anche delle gocce più piccole. Il dispositivo ha lo scopo di trasferire gli inquinanti dal reflu gassoso alla soluzione di abbattimento.

È previsto un ricambio continuo e temporizzato della soluzione di lavaggio contenuta all’interno delle torri di abbattimento fumi.

Figura 3: struttura di una torre di abbattimento ad umido



I reflui gassosi in uscita dai due sistemi di abbattimento verranno poi convogliati in atmosfera attraverso due nuovi punti di emissione, esterni allo stabilimento, che verranno denominati camino E1 e camino E2. Si precisa che questi sistemi di trattamento garantiscono un'efficienza di abbattimento superiore al 95% degli inquinanti prodotti. Verranno convogliate in atmosfera, dunque, meno del 5% delle specie chimiche in ingresso.

Si riportano di seguito le specifiche tecniche degli impianti di trattamento e abbattimento afferenti ai nuovi punti di emissione E1 e E2.

Tabella 4: specifiche tecniche delle torri di abbattimento ad umido

DESCRIZIONE GENERALE TORRE DI ABBATTIMENTO FUMI	
Materiale di costruzione	PP
Dimensionate per una portata di aria max di m ³ /ora	15000
Reintegro temporizzato acqua per diluizione soluzione	SI
Numero pompe di riciclo	1
Pompa verticale	Si
Oblò di ispezione e bocchelli di carico e scarico	Si
Stadio di lavaggio singolo	Si
Numero di stadi di riempimento	1
Scarico di fondo e troppo pieno	Si
Sensore di livello a galleggiante per pompa	Si
Sensore di livello per comando elettrovalvola di reintegro	Si
Tubazione di carico acqua con valvola e by pass	Si
Quadro di comando integrato al quadro dell'aspiratore	Si
Pompa a membrana per rilancio scarico di fondo o di troppo pieno	Si
Camino di espulsione fumi e bocchello per prelievi	Si
Scala di accesso alla piattaforma per consentire il prelievo dei fumi	Si

Verrà predisposto un apposito registro per la registrazione delle manutenzioni degli impianti e dei sistemi di abbattimento dei punti di emissione.

Si precisa che durante tutte le fasi di lavoro dell'impianto è previsto un ricambio continuo della soluzione di lavaggio contenuta all'interno delle torri di abbattimento fumi.

Le soluzioni in uscita verranno inviate in continuo all'impianto di depurazione a ciclo chiuso.

Questo permetterà di mantenere sia un elevato livello di efficienza della soluzione utilizzata per il lavaggio dei fumi, sia di contenere il consumo di acqua in quanto si utilizzerà solamente acqua di riciclo.

Punto di emissione E1 (fumi acidi e metalli non ferrosi)

Le aspirazioni localizzate dell'impianto galvanico, afferenti al punto di emissione E1, sono riportate nella tabella seguente:

Tabella 5: aspirazioni localizzate afferenti al camino E1

VASCA	TIPO DI TRATTAMENTO
1	Zincatura acida
2	Zincatura acida
3	Zincatura acida
4	Recupero zinco
12	Decapaggio
15	Passivazione

La portata teorica estrapolata dal progetto esecutivo dell'impianto galvanico è di **12000** Nm³/h.

I parametri che verranno monitorati con frequenza annuale sono i seguenti:

- portata;
- zinco;
- cromo trivalente;
- acido solforico;
- acido cloridrico.

Punto di emissione E2 (fumi alcalini)

Le aspirazioni localizzate dell'impianto galvanico, afferenti al punto di emissione E2, sono riportate nella tabella seguente:

Tabella 6: aspirazioni localizzate afferenti al camino E2

VASCA	TIPO DI TRATTAMENTO
8	Sgrassatura elettrolitica
14	Sgrassatura chimica

La portata teorica estrapolata dal progetto esecutivo dell'impianto galvanico è di **4000** Nm³/h.

I parametri che verranno monitorati con frequenza annuale sono i seguenti:

- portata;
- sostanze basiche.

Punto di emissione E3 (forno di essiccazione)

Il punto di emissione E3 sarà asservito al sistema di aspirazione del forno di essiccazione per convogliare in atmosfera eventuali sfiati evitando così l'emissione diffusa all'interno dei reparti produttivi.

Il camino tuttavia non sarà oggetto di autocontrollo in quanto gli eventuali reflui gassosi convogliati in atmosfera saranno costituiti esclusivamente da vapore acqueo.

La portata teorica estrapolata dal progetto esecutivo dell'impianto galvanico è di **300** Nm³/h.

Il dato effettivo di portata di tutti i punti di emissione verrà ricavato durante la prima campagna di analisi alle emissioni in atmosfera.

I punti di campionamento dei camini succitati (E1 ed E2) saranno conformi a quanto previsto dalla normativa vigente, nello specifico sarà rispettata la regola di installazione lungo un tratto rettilineo pari ad almeno 2 diametri a valle e 5 diametri a monte di qualsiasi deformazione del condotto.

I bocchelli di ispezione saranno collocati in modo da permettere agevolmente il campionamento, come previsto dalla normativa di settore.

Tutti i punti di campionamento, inoltre, saranno ben identificati da apposita scritta sul condotto di emissione che riporterà il numero di riferimento del punto di emissione stesso.

Per tutti i punti di emissione sarà garantito l'accesso in sicurezza, da parte dell'operatore addetto al campionamento, ai sensi del D.lgs. 81/08 e smi.

5. IMPATTI GENERATI IN FASE DI REALIZZAZIONE

La realizzazione del progetto richiederà necessariamente il trasferimento di materiali, mezzi e personale tecnico nella sede produttiva dell'azienda. Questo paragrafo si propone di fornire indicazioni riguardanti i possibili impatti ambientali generati in corso d'opera relativamente all'installazione della nuova linea galvanica.

Per la realizzazione delle opere si prevede una tempistica di 120 giorni.

5.1 TRAFFICO VEICOLARE

Il trasporto di materiali e personale tecnico avverrà su gomma, mediante automezzi messi a disposizione dalla ditta che si occuperà dell'installazione dell'impianto di trattamento galvanico, del depuratore chimico-fisico e degli scrubber. L'accesso alla zona industriale in cui sorge l'azienda interesserà il territorio comunale solamente lungo la direttrice di via Confin. Il transito avverrà solamente in orario diurno e si concentrerà prevalentemente al mattino e nel tardo pomeriggio.

Considerate le caratteristiche del traffico mediamente presente (tipo di mezzi e loro quantità) in una zona a vocazione produttiva ed il numero comunque molto limitato di automezzi che verrà impiegato, non si avrà un incremento dell'intensità del traffico veicolare. L'impatto ambientale derivante si può considerare pertanto trascurabile.

5.2 RUMORE ED INQUINAMENTO LUMINOSO

La realizzazione del progetto comporterà operazioni meccaniche di montaggio, posa, stabilizzazione, allacciamento e quant'altro necessario a consegnare l'opera. Allo scopo di ridurre il più possibile il rumore che verrà prodotto, le operazioni verranno svolte in fase successive.

L'azienda garantisce comunque che verranno sempre rispettati i limiti di emissione/immissione previsti dalla normativa vigente come evidenziato nel previsionale di impatto acustico in allegato all'istanza di verifica di VIA.

La fase di realizzazione del progetto si svolgerà esclusivamente in orario diurno, di conseguenza, non comporterà alcun impatto riconducibile all'inquinamento luminoso.

L'impatto ambientale derivante dal rumore e dall'inquinamento luminoso può essere considerato pertanto trascurabile.

5.3 RIFIUTI

Considerate le dimensioni e la tipologia del progetto proposto, la fase di realizzazione comporterà la produzione di modeste quantità di rifiuti, in particolare materiali da imballaggio. Tutti i rifiuti prodotti saranno stoccati per categorie omogenee nel deposito temporaneo e conferiti a smaltitori autorizzati.

Per le ragioni esposte, l'impatto ambientale derivante dalla produzione di rifiuti può essere considerato trascurabile.

5.4 ALTRE FORME DI INQUINAMENTO

La realizzazione del progetto, in via preliminare, non comporterà emissioni in atmosfera né nelle acque superficiali o sotterranee, nessuna forma di pressione su flora, fauna ed ecosistema e nessuna modificazione al paesaggio.

6. IMPATTI GENERATI IN FASE DI ESERCIZIO

Di seguito verranno analizzati i possibili impatti sulle matrici ambientali che si ritiene possano essere generati in seguito all'aumento definitivo della capacità produttiva. Si elencano inoltre, per ogni tipologia di matrice, le misure già poste in essere dal gestore per prevenire qualsiasi potenziale forma di inquinamento.

6.1 RISORSE IDRICHE

Considerato il volume totale dell'impianto si stima un consumo iniziale di circa 100 m³ d'acqua, necessari al riempimento delle vasche di pre-trattamento, trattamento e lavaggio (le vasche saranno riempite per circa il 75% del loro volume geometrico).

Grazie all'installazione di un impianto di depurazione a ciclo chiuso tutta l'acqua utilizzata nell'impianto sarà costantemente riciclata.

Per questo motivo, da un lato non si renderà necessario alcuno scarico delle acque industriali, mentre dall'altro si determinerà un risparmio di risorse idriche che si quantifica in circa l'85% su base annuale.

L'unico fabbisogno idrico sarà quello necessario per compensare l'inevitabile evaporazione stimabile in altri 100 m³/anno.

Non si prevede quindi nessun impatto sulle risorse idriche disponibili per la zona di insediamento dell'azienda o comunque un consumo di acqua rilevante.

6.2 SCARICHI IDRICI

Il sito produttivo sarà dotato di un impianto di depurazione a ciclo chiuso per raccogliere e riciclare completamente i reflui idrici.

Nello specifico all'interno dell'impianto di trattamento acque di Logistica Paggiola Srl saranno presenti le seguenti sezioni:

- sezione di raccolta e rilancio dei flussi;
- sezione di neutralizzazione;
- sezione di flocculazione;
- sezione di decantazione;
- sezione di controllo del pH finale;
- sezione di distillazione/concentrazione;
- sezione di rilancio agli impianti produttivi.

Visto quanto sopra esposto non sarà necessario attivare nessuno scarico di acque reflui industriali in corpo idrico superficiale o in pubblica fognatura e pertanto si può escludere qualsiasi impatto negativo sull'ambiente.

6.3 SUOLO E SOTTOSUOLO

La nuova linea galvanica (soprassuolo) presenterà un sottostante bacino di contenimento rivestito in PVC e compartimentato.

Tale contenimento avrà una capacità sufficiente a raccogliere un volume pari ad almeno i 2/3 del totale delle vasche della linea e comunque l'intero volume dalla vasca più grande.

Lo scopo di questa struttura è quello di evitare che eventuali spanti, potenzialmente derivanti da un errore operativo durante le operazioni di rabbocco dei bagni o dalla rottura accidentale di una delle vasche di trattamento, finiscano a contatto con la pavimentazione sottostante (in cemento armato d 40 cm) e da lì infiltrarsi nel sottosuolo.

Per quanto sopra descritto si ritiene che l'applicazione del progetto non possa provocare impatto di significativa entità sul suolo o sul sottosuolo.

6.4 RISORSE ENERGETICHE

In seguito all'implementazione del progetto in programma si stima un consumo di energia elettrica pari a 400 MW/anno.

Con il nuovo impianto galvanico saranno installati anche dei raddrizzatori di corrente, dispositivi necessari affinché possa avvenire il processo di elettrodeposizione dei metalli.

Allo scopo di garantire costantemente delle elevate prestazioni energetiche e contemporaneamente un valore del parametro $\cos \phi$ (coseno dell'angolo di sfasamento tra la corrente e la tensione del sistema elettrico) il più possibile vicino a 0,95, sono stati acquistati dei dispositivi di ultima generazione caratterizzati da alti rendimenti e basse dispersioni.

Per quanto sopra descritto si ritiene che l'implementazione del progetto in parola non possa provocare impatto ambientale di significativa entità in relazione alla quantità di risorse energetiche impiegate.

6.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'attività galvanotecnica in generale è da sempre caratterizzata da emissioni in atmosfera poco rilevanti. Per garantire una corretta salubrità dell'ambiente di lavoro tutte le vasche riscaldate del nuovo impianto di trattamento saranno dotate di aspirazione localizzata. I reflui gassosi captati verranno convogliati in atmosfera tramite due punti di emissione di nuova attivazione, che verranno denominate E1 ed E2, previo trattamento in un sistema di abbattimento ad umido dedicato (uno scrubber per ogni camino).

Grazie all'implementazione di queste apparecchiature sarà possibile abbattere fino al 90% delle specie chimiche inquinanti potenzialmente presenti nel refluo gassoso.

Verrà attivato inoltre anche un punto di emissione ad inquinamento scarsamente rilevante (E3) asservito al forno di essiccazione.

Il camino tuttavia non sarà oggetto di autocontrollo in quanto gli eventuali reflui gassosi convogliati in atmosfera saranno costituiti esclusivamente da vapore acqueo.

Si riporta di seguito una stima delle emissioni gassose ricavata per comparazione da impianti similari.

Tabella 7: stima delle emissioni dei camini E1 ed E2

Parametro	Punto di emissione di riferimento	Concentrazione prevista [mg/Nm ³]	Valori limite [mg/Nm ³]
Zn	E1	<0,1	1
Cromo III	E1	<0,01	0,1
HCl	E1	<0,5	5
H ₂ SO ₄	E1	<0,5	2
NaOH	E2	<0,5	5

Come si evince dalla tabella sopra riportata la concentrazione delle specie chimiche (metalli, sostanze basiche ecc.) che verranno emesse in atmosfera è nell'ordine di $10^{-1}/10^{-2}$ mg/Nm³, dato notevolmente inferiore rispetto ai vigenti limiti normativi.

Visto l'ordine di grandezza della concentrazione delle specie chimiche potenzialmente emissibili nel reflu gassoso l'impatto ambientale derivante si ritenere trascurabile.

6.6 PRODUZIONE DI RIFIUTI

In generale l'attività galvanotecnica porta alla produzione di rifiuti che, per tipologia e caratteristiche di pericolosità, non possono essere assimilati a quelli urbani. La loro corretta gestione risulta pertanto di primaria importanza al fine di preservare l'ambiente da fenomeni di inquinamento.

I rifiuti che verranno prodotti nei cicli di lavorazione sono di differenti tipologie.

Per praticità possono essere descritti come segue:

- Fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose;
- Materiale metallico di scarto;
- Imballaggi in plastica, eventualmente contenenti sostanze pericolose;
- Soluzioni concentrate non specificate altrimenti, contenenti sostanze pericolose.

Tutti i rifiuti generati saranno gestiti secondo le modalità previste dall'articolo 183 del D. Lgs. 152/06. In particolare, allo scopo di prevenire reazioni indesiderate dovute al contatto tra sostanze incompatibili tra loro, i rifiuti verranno suddivisi per categorie omogenee.

Inoltre le aree destinate al loro deposito temporaneo saranno delimitate, separate e dotate di specifica copertura per evitarne il dilavamento durante gli eventi meteorici.

Infine per impedire fenomeni di percolazioni tutte le aree adibite a deposito temporaneo saranno pavimentate, impermeabilizzate e dotate di uno specifico bacino di contenimento.

In fase di conferimento dei rifiuti prodotti l'azienda, oltre rivolgersi a professionisti autorizzati, prediligerà quelli che avvieranno quanto conferito a recupero e non a smaltimento.

Visto quanto sopra descritto l'impatto ambientale derivante dalla produzione di rifiuti, in seguito all'esercizio del nuovo impianto galvanico, si può ritenere di scarsa significatività.

6.7 RUMORE

Le attività correlate allo svolgimento del processo galvanico sono generalmente riconosciute come poco rumorose. Anche se l'esercizio del nuovo impianto galvanico comporterà un lieve incremento del rumore esterno allo stabilimento [nell'ordine di 3 dB(A) nei pressi della zona dove verranno installati gli abbattitori ad umido], la ditta garantisce che verranno sempre rispettati i limiti imposti dal DPCM del 01/03/1991 in quanto il comune di Torre di Mosto non ha ancora adottato un Piano di Zonizzazione Acustica.

Nello specifico:

Tab.8: limiti di immissione DPCM 01/03/1991

Categoria	Diurno dB(A)	Notturmo dB(A)
Limiti assoluti di immissione	70	70

Pertanto il contributo che porteranno le nuove apparecchiature al clima acustico ambientale, dell'azienda Logistica Paggiola Srl, si può ritenere trascurabile e di scarsa significatività in un'ottica di impatto ambientale.

Per ulteriori dettagli si rimanda alla valutazione previsionale di impatto acustico presentata all'Ente Competente in allegato all'istanza di verifica di VIA.

6.8 TRAFFICO VEICOLARE

Considerata la tipologia e l'entità delle modifiche programmate e che non verranno eseguite lavorazioni conto terzi, non sono previste variazioni sul carico veicolare giornaliero nell'area limitrofa all'azienda. Gli articoli lavorati nel nuovo impianto di zincatura verranno forniti al cliente unitamente al materiale quotidianamente consegnato, aumentando l'efficienza di carico dei mezzi già in uso. Non è quindi previsto un aumento del numero di mezzi annui in ingresso ed in uscita dallo stabilimento.

Non sussiste la possibilità quindi di un impatto ambientale sotto questo aspetto.

6.9 ODORI

La tipologia di sostanze chimiche utilizzate nei vari processi di trattamento non presenterà caratteristiche tali da generare particolari odori sgradevoli.

Si ritiene dunque che l'impatto odorigeno sull'area circostante possa essere ragionevolmente considerato trascurabile.

6.10 RADIAZIONI IONIZZANTI E NON IONIZZANTI

Il progetto preliminare non prevede l'utilizzo di dispositivi o l'effettuazione di attività tali da comportare l'emissione di radiazioni ionizzanti o non ionizzanti.

Non sussiste la possibilità quindi di un impatto ambientale sotto questo aspetto.

6.11 PAESAGGIO, FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMA

Il progetto complessivo non determina fattori di pressione (emissioni di inquinanti aeriformi, scarichi idrici, traffico indotto, ...) tali da potere incidere sulle aree di pregio naturalistico ubicate a significativa distanza dall'area.

Inoltre il progetto non prevede la realizzazione di nuove opere in aree esterne, pertanto non verrà apportata nessuna modifica all'impatto visivo attuale ed al layout dello stabilimento.

Le uniche modifiche impiantistiche previste, infatti, sono relative all'installazione di una nuova linea di trattamento galvanico all'interno stabilimento esistente e alla realizzazione di un impianto di depurazione chimico-fisico per il trattamento dei reflui industriali.

7. APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI PER IL COMPARTO GALVANICO

L'azienda precisa che, in sede di redazione del progetto esecutivo della nuova linea galvanica e delle apparecchiature alla stessa asservite (impianto di depurazione ed impianto di aspirazione) sono state considerate ed implementate tutte le migliori tecnologie disponibili (MTD) per il comparto galvanico approvate e recepite con il DM 01/10/2008.

Si sottolinea in particolare la realizzazione di un impianto di trattamento acque a ciclo chiuso, l'installazione di impianti di abbattimento ad umido per il "lavaggio" delle emissioni gassose, l'installazione di un impianto di aspirazione localizzata sulle vasche attive di trattamento, l'implementazione di sistemi per la riduzione del drag out (trascinamento) ed infine l'adozione di un sistema di gestione ambientale una volta che l'impianto sarà funzionante ed autorizzato all'esercizio.

In sede di istanza per l'ottenimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale verrà presentata una disamina completa di tutte le migliori tecnologie adottate.

8. VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ URBANISTICA DEL PROGETTO IN PAROLA

Nel valutare le relazioni tra le opere in programma e gli atti di pianificazione e programmazione territoriale vigenti all'interno del comune in cui è sita l'azienda, si deve tener conto di quanto segue. Le modifiche riguardano, come dettagliatamente descritto nel paragrafo n. 4, l'installazione di una linea galvanica di zincatura acida per il trattamento superficiale di metalli ed altri impianti alla stessa asserviti (depuratore chimico-fisico a ciclo chiuso e scrubber ad umido).

È importante sottolineare pertanto che nessuna modifica strutturale sarà eseguita ai fabbricati, od a qualsiasi altra struttura presente in azienda; ne saranno coinvolte aree o strutture limitrofe di proprietà comunale o di soggetti terzi.

Il progetto preliminare presentato risulta coerente alle Norme Tecniche di Attuazione (NAT) del Piano Regolatore Generale vigente presso il comune di Torre di Mosto, in particolare all'art. 24 illustrante gli interventi di modifica previsti per insediamenti produttivi in zone di categoria D1/D3. Non si evidenzia quindi nessuna interferenza delle opere in progetto con le norme tecniche stabilite dai regolamenti sopra citati.

9. INQUADRAMENTO IN RIFERIMENTO ALL'ALLEGATO VII, PARTE II DEL D. LGS 152/06

In riferimento all'allegato VII alla parte seconda del D.lgs. 152/06 al punto 2.6. *"Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici"* viene specificato che tali impianti sono soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³.

La volumetria utile computabile ai fini AIA, visti anche i dettami della FAQ n. 10 *"Attività IPPC 2.6 Precisazione in merito alla determinazione del volume delle vasche di trattamento"* del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio del Mare, con la quale viene indicato che nel calcolo dei volumi assoggettabili alle discipline IPPC e VIA devono essere ricomprese anche le vasche di sgrassatura, attivazione, decapaggio e neutralizzazione, risulta essere di **101,1 m³**.

L'azienda ricade dunque negli adempimenti previsti alla parte seconda, allegato VII del D.lgs. 152/06 e smi.

Pertanto, una volta ottenuto il parere oggetto della presente istanza, l'azienda presenterà regolare domanda per ottenere l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Città Metropolitana di Venezia.

10. INQUADRAMENTO IN RIFERIMENTO AL D.LGS 105/2015

L'azienda ha valutato la propria assoggettabilità al D.lgs. 105/2015 risultando non soggetta alle succitate previsioni normative.

11. CONCLUSIONI

Il presente studio preliminare ambientale è stato redatto come parte integrante dell'istanza di verifica di VIA per il progetto in parola come previsto dalla Legge Regionale n.4 del 18/02/2016.

Considerato che:

- l'azienda è presente sul territorio da molti anni e che il progetto in parola risulta conforme alla destinazione d'uso del territorio come definito dal PRG del comune di Torre di Mosto;
- l'intervento non richiede la realizzazione di alcuna variante edilizia significativa agli stabili attualmente presenti e già autorizzati dal comune di Torre di Mosto;
- il Sito di Importanza Comunitaria più vicino dista circa 3 km dal luogo dove verrà realizzato il progetto in parola e tra essi sono interposte aree già oggetto di impatto antropico (aree industriali ed aree coltivate);

- l'azienda presenterà regolare domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale all'Ente Competente per ottenere l'autorizzazione all'esercizio e sarà pertanto soggetta alla disciplina IPPC per la gestione ambientale del sito di Via Confin, 72;
- i limiti di emissione sonora previsti dalla vigente normativa saranno rispettati come da previsionale di impatto acustico allegato all'istanza di verifica di VIA;
- non è prevista nessuna variazione al traffico veicolare nell'intorno della zona dove ha sede l'attività;
- non sono previsti scarichi idrici in quanto i reflui industriali saranno completamente recuperati (impianto di depurazione a ciclo chiuso con scarico zero);
- la concentrazione delle specie chimiche nelle emissioni convogliate in atmosfera sarà notevolmente inferiore rispetto ai vigenti limiti di legge;
- in sede di redazione del progetto esecutivo della nuova linea galvanica sono già state adottate tutte le migliori tecnologie disponibili (BAT) per il comparto galvanico;
- non si riscontrano eventi incidentali passati di elevata entità che hanno interessato l'azienda;
- non sarà soggetta alle disposizioni normative del D. Lgs 105/2015 (Seveso III);
- l'impatto ambientale cumulativo può essere ritenuto trascurabile;

si ritiene che il progetto di modifica presentato non possa produrre impatti di significativa entità sull'ambiente circostante tali da necessitare l'attivazione di una procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA).