



SERVIZI ECOLOGICI  
Società Cooperativa

**PROVINCIA DI BOLOGNA  
COMUNE DI SAN BENEDETTO  
VAL DI SAMBRO**

**VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ**

**D.Lgs. n. 152 del 03/04/2006 e s.m.i.**

**Legge Regionale n. 4/2018 e s.m.i.**

**INTEGRAZIONI  
VERIFICA DI COMPLETEZZA**



**Cav. Leo Balestri S.p.a.**

Stabilimento di Via Campana 17/19 località Montefredente  
40040 San Benedetto Val di Sambro (BO)

*Impianto di ossidazione anodica comprensivo del progetto di  
installazione macchina a taglio laser e modifiche interne con  
sostituzione vasche impianto ossidazione automatico e nuovi  
serbatoi*

Faenza, il 08/11/2024 – rev. 01

DOCUMENTO REDATTO DA:



**SERVIZI ECOLOGICI**

Società Cooperativa

Via Firenze, 3 - 48018 Faenza (RA) - tel. +39 0546 665410 - fax +39 0546 665371 - R.E.A. RA n° 105903  
R.I./C.F./P.IVA: 00887980399 - Albo soc. coop.ve n. A100247 - <http://www.serecol.it> - e-mail [info@serecol.it](mailto:info@serecol.it)

GRUPPO DI LAVORO:

**Dott.ssa Stefania Ciani**

Il tecnico competente in acustica  
**Ing. Micaela Montesi**  
Provincia di Ravenna  
Provvedimento n. 664 del 20/12/2005  
ENTECA n. 5518

**Ing. Gianmarco Maroncelli**

**Dott. Stefano Costa**



Il tecnico competente in acustica  
**Christian Bandini**  
Provincia di Ravenna  
Provvedimento n. 665 del 20/12/2005  
ENTECA n. 6031

Il tecnico competente in acustica  
**Dott. Mattia Benamati**  
ARPAE SAC  
Provvedimento n. 290 del 21/01/2017  
ENTECA n. 6037



## **Sommario**

A.	PREMESSA .....	4
A.1.	Risposte per punti .....	6





Regione Emilia-Romagna

4. fornire l'Allegato 3X più volte citato nello SPA ma non presente tra gli elaborati. In ogni modo si chiede di fornire sia la planimetria dello stato attuale dell'impianto, sia una tavola in cui siano evidenziate le modifiche di progetto rispetto all'esistente. In particolare, indicare il posizionamento dell'impianto ad osmosi inversa, realizzato nel 2022, ed indicare dove verranno stoccati i nuovi EER prodotti come rifiuti e i nuovi chemicals usati nel processo di ossidazione chimica dei tensioattivi. Si precisa che l'Allegato 3X presentato nell'istanza di riesame di AIA, va comunque aggiornato con tutte le modifiche e presentato nell'ambito del presente screening;
5. considerato che l'impianto, in riferimento all'allegato A del PTM, si colloca in area di ricarica ex art. 5.2 e 5.3 del PTCP, indicare le misure messe in atto per la messa in sicurezza degli eventuali centri di pericolo indicati all'Allegato O del PTCP: attività comportanti l'impiego, lo stoccaggio e la produzione di sostanze chimiche pericolose, gestione di rifiuti, condotte fognarie ed altre tubazioni di trasferimento di liquidi diversi dall'acqua, ecc.;
6. in merito al rumore, la valutazione di impatto acustico allegata è datata 2021. Da verifiche interne si è riscontrato che la Ditta ha inserito nel 2022 un nuovo impianto (gruppo frigo) e che deve presentare una nuova valutazione di impatto acustico entro il 24/11/2024. Si chiede se possibile di fornire tale documento in questa procedura. In ogni caso per il procedimento di screening dovrà essere cautelativamente proposto uno stato attuale aggiornato e, sulla base di questo, dovranno essere rivalutati gli impatti previsti con le nuove sorgenti sonore;
7. specificare i quantitativi, la gestione e la valutazione dell'impatto del nuovo rifiuto che si origina dalla modifica introdotta nelle vasche di ossidazione (dalla 11 alla 14) dove è previsto l'utilizzo di un filtro assorbi-olio con cartucce in materiale specifico;
8. fornire un chiarimento sulla gestione delle acque conseguente all'installazione di un nuovo serbatoio per la gestione delle vasche di trattamento, specificando dove è previsto l'eventuale riutilizzo di tali acque;
9. motivare la proposta di inserimento del processo di ossidazione chimica Fenton (correzione del pH, aggiunta di solfato ferroso, aggiunta di perossido di idrogeno) per abbattere i tensioattivi del 95- 98% sugli sgrassaggi esausti, considerato che negli ultimi autocontrolli (anni 2021-2023) nonché nel campionamento di Arpa - ST 2024 dello scarico industriale SIA in pubblica fognatura, sono stati rilevati valori di tensioattivi totali < 1 mg/litro contro un valore limite di 4 mg/litro e di specificare la gestione dei residui prodotti da tale trattamento; inoltre, descrivere la gestione attuale degli sgrassaggi esausti (in impianto di depurazione acque reflue / smaltimento come rifiuto).

Il proponente dovrà far pervenire alla Regione Emilia-Romagna Area valutazione impatto ambientale e autorizzazioni ([vipsa@postacert.regione.emilia-romagna.it](mailto:vipsa@postacert.regione.emilia-romagna.it)) e all'Arpa AACM la documentazione richiesta, inderogabilmente, entro **quindici (15) giorni** lavorativi dal ricevimento della presente. Qualora il proponente non trasmetta la documentazione richiesta entro il termine stabilito, la domanda si intende respinta ed è fatto obbligo di legge all'autorità competente di procedere all'archiviazione. Gli uffici rimangono a disposizione per eventuali chiarimenti.

Nel paragrafo seguente si riportano le risposte ai singoli punti.

## A.1. Risposte per punti

*1. indicare come oggetto dell'istanza la verifica di assoggettabilità a VIA (screening) per l'intero impianto, rientrante al punto B.2.17 della L.R. 4/2018 "Impianti per il trattamento di superfici di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30 metri cubi", comprensivo delle modifiche relative invece al punto B.2.60*

Viene fornito l'allegato Modulo istanza verifica di assoggettabilità corretto e completato.  
Si allega la Rev. 01 dello Studio di Impatto Ambientale.

*2. fornire l'allegato 7bis relativo all'avviso al pubblico, corretto e completato;*

Viene fornito l'allegato 7bis corretto e completato.

*3. completare lo Studio preliminare di Impatto Ambientale e la relativa documentazione a corredo con il fine di valutare in modo complessivo e più approfondito eventuali impatti ambientali di tutto l'impianto comprensivo delle modifiche proposte, nonché adeguate mitigazioni e/o compensazioni per esso previste; in particolare si chiede di evidenziare i potenziali impatti sulle componenti interessate dalle modifiche di progetto (aumento dei prelievi, aumento degli scarichi in pubblica fognatura o nel Rio Faldo, impatti sul suolo e sulle acque superficiali e/o sotterranee, ecc.);*

Si allega la Rev. 01 dello Studio di Impatto Ambientale.

Gli impatti ambientali di tutto l'impianto comprensivo delle modifiche proposte sono riportate al par. D.14 dello Studio di Impatto Ambientale.

Il progetto prevede un incremento dei consumi idrici di 6 metri cubi / anno.

L'azienda ad oggi preleva mediamente circa 6.000 metri cubi anno, l'incremento quindi è pari allo 0,01%, praticamente insignificante.

Non è previsto alcun incremento nel volume di scarico in pubblica fognatura, ma ne è previsto il miglioramento qualitativo.

Non si prevede alcun aumento per le acque scaricate nel Rio faldo.

Come misura di sicurezza adottata contro i rischi di contaminazione del suolo e delle acque superficiali/sotterranee, lo scarico industriale S1 è sottoposto a trattamento chimico-fisico e provvisto di piano di monitoraggio e controllo; inoltre, si ricorda che tutte le attività e gli stoccaggi di sostanze pericolose che possano dilavare sono al coperto; inoltre, le acque meteoriche ricadenti sul piazzale antistante al bacino di contenimento a servizio del deposito dei semilavorati, raccolte da apposite griglie, e le acque meteoriche che si raccolgono nel bacino stesso, prima di essere convogliate in S2, vengono trattate in un disoleatore (S2.a).

In uscita dalla vasca di sedimentazione, nel locale pompe, il gestore ha installato un dispositivo di sicurezza (denominato VS1.a, valvola di intercettazione a saracinesca manuale) per la chiusura dello scarico delle acque reflue industriali in situazioni di emergenza e un misuratore istantaneo della portata scaricata. Infine, in corrispondenza dello scarico S2 è presente una valvola a ghigliottina per la chiusura dello scarico.

4. fornire l'Allegato 3X più volte citato nello SPA ma non presente tra gli elaborati. In ogni modo si chiede di fornire sia la planimetria dello stato attuale dell'impianto, sia una tavola in cui siano evidenziate le modifiche di progetto rispetto all'esistente. In particolare, indicare il posizionamento dell'impianto ad osmosi inversa, realizzato nel 2022, ed indicare dove verranno stoccati i nuovi EER prodotti come rifiuti e i nuovi chemicals usati nel processo di ossidazione chimica dei tensioattivi. Si precisa che l'Allegato 3X presentato nell'istanza di riesame di AIA, va comunque aggiornato con tutte le modifiche e presentato nell'ambito del presente screening;

Si presentano in allegato le seguenti planimetrie:

- Allegato 3X - layout 25-10-2024 - STATO AUTORIZZATO
- Allegato 3X - layout 25-10-2024 -PROGETTO

5. considerato che l'impianto, in riferimento all'allegato A del PTM, si colloca in area di ricarica ex art. 5.2 e 5.3 del PTCP, indicare le misure messe in atto per la messa in sicurezza degli eventuali centri di pericolo indicati all'Allegato O del PTCP: attività comportanti l'impiego, lo stoccaggio e la produzione di sostanze chimiche pericolose, gestione di rifiuti, condotte fognarie ed altre tubazioni di trasferimento di liquidi diversi dall'acqua, ecc.;

Si riporta di seguito un estratto della tabella di cui all'allegato O del PTCP, in cui vengono riportati i centri di pericolo presenti nell'attività di Cav. Leo Balestri.

Censimento centri di pericolo	Zone di protezione delle acque sotterranee nel territorio collinare-montano – Aree di ricarica	
	Misure per la messa in sicurezza e riduzione del rischio di attività esistenti	Prescrizioni per l'insediamento e lo svolgimento di nuove attività
attività comportanti l'impiego, o stoccaggio e la produzione di sostanze chimiche pericolose	-	non ammesso nei settori a monte o nelle adiacenze delle aree di alimentazione. CFR: art. 5.3 punto 6 delle NTA del PTCP
fognature	si rimanda al Piano di Indirizzo per la gestione delle immissioni dirette di acque reflue nei corpi idrici recettori mediante scolmatori di piena. Per le reti esistenti il Gestore nell'ambito del censimento rileva lo stato di manutenzione delle condotte predisponendo gli eventuali interventi di ripristino della stessa, mediante impermeabilizzazione del fondo o realizzazione di tubazioni dedicate per il convogliamento di portate nere.	Per le nuove reti si dispone l'utilizzo di materiali che garantiscano la tenuta idraulica nel tempo, curando in modo particolare il collegamento fra i manufatti collettori/pozzetti di ispezione)
tubazioni di trasferimento di liquidi diversi dall'acqua	-	Per gli impianti geotermici non è consentito l'utilizzo di fluidi scambiatori di calore, utilizzati per riscaldamento e raffrescamento

L'attività svolta in sito ricade nella prima categoria, mentre le fognature di stabilimento ricadono nella seconda categoria.

L'attività è esistente e le modifiche non prevedono la realizzazione di nuove reti fognarie. Ciò nonostante, numerose misure sono messe in atto per la messa in sicurezza dei centri di pericolo. L'intero sito è realizzato su pavimentazione impermeabile, basandosi sui parametri indicati nei manuali Tecnici possiamo ipotizzare, in maniera assolutamente indicativa, i seguenti coefficienti:

INTERNO (zona produttiva)

Pavimentazione in calcestruzzo Spessore medio 20cm

Permeabilità K 10 (-7) m/s. Il valore del materiale nuovo è ipotizzabile in 10 (-10) m/s mentre la mia valutazione è legata alla vetustà e capillarità del materiale;

ESTERNO (piazzali)

Pavimentazione in calcestruzzo Spessore 20 cm

Permeabilità K 10 (-6) m/s

Pavimentazione in Asfalto (Binder + Tappetino) Spessore complessivo 10-12 cm

Permeabilità K 10 (-2) m/s

Per quanto riguarda le Canaline per la raccolta delle acque industriali si può ipotizzare, data la mancanza di dati specifici, che siano realizzate in forma e qualità comparabile con le pavimentazioni interne (k compreso tra 10(-7) e 10(-10)).

Pertanto, in relazione alle capacità di percolazione delle sostanze pericolose, la protezione costituita dalle pavimentazioni appare sicuramente efficace, comparabile con i coefficienti richiesti dalle barriere naturali ed artificiali ai sensi del D.lgs. 36/2003.

Inoltre, tutti i serbatoi con sostanze pericolose sono dotati di bacini di contenimento e l'azienda è dotata di procedure specifiche per l'utilizzo e la movimentazione delle sostanze pericolose in sicurezza. Come misura di sicurezza adottata contro i rischi di contaminazione delle acque meteoriche, si ricorda che tutte le attività e gli stoccaggi di sostanze pericolose che possano dilavare sono al coperto; inoltre, le acque meteoriche ricadenti sul piazzale antistante al bacino di contenimento a servizio del deposito dei semilavorati, raccolte da apposite griglie, e le acque meteoriche che si raccolgono nel bacino stesso, prima di essere convogliate in S2, vengono trattate in un disoleatore (S2.a).

In uscita dalla vasca di sedimentazione, nel locale pompe, il gestore ha installato un dispositivo di sicurezza (denominato VS1.a, valvola di intercettazione a saracinesca manuale) per la chiusura dello scarico delle acque reflue industriali in situazioni di emergenza e un misuratore istantaneo della portata scaricata. Infine, in corrispondenza dello scarico S2 è presente una valvola a ghigliottina per la chiusura dello scarico.

*6. in merito al rumore, la valutazione di impatto acustico allegata è datata 2021. Da verifiche interne si è riscontrato che la Ditta ha inserito nel 2022 un nuovo impianto (gruppo frigo) e che deve presentare una nuova valutazione di impatto acustico entro il 24/11/2024. Si chiede se possibile di fornire tale documento in questa procedura. In ogni caso per il procedimento di screening dovrà essere cautelativamente proposto uno stato attuale aggiornato e, sulla base di questo, dovranno essere rivalutati gli impatti previsti con le nuove sorgenti sonore;*

Le modifiche richieste sono riportate nell'allegato 2 alla rev.01 del documento di screening.

*7. specificare i quantitativi, la gestione e la valutazione dell'impatto del nuovo rifiuto che si origina dalla modifica introdotta nelle vasche di ossidazione (dalla 11 alla 14) dove è previsto l'utilizzo di un filtro assorbi-olio con cartucce in materiale specifico;*

Si prevede la sostituzione di 1 filtro del peso di circa 5/7 kg. ogni 30/60 giorni; i filtri rimossi saranno contenuti nella baracca esterna adibita al deposito temporaneo di rifiuti in condizioni di sicurezza, chiusi in un apposito sacchetto a sua volta contenuto all'interno contenitori a tenuta stagna.

I filtri verranno smaltiti presso impianti terzi con il codice CER 150202\* "Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose", già utilizzato per i rifiuti provenienti dallo sgrassaggio acido.

*8. fornire un chiarimento sulla gestione delle acque conseguente all'installazione di un nuovo serbatoio per la gestione delle vasche di trattamento, specificando dove è previsto l'eventuale riutilizzo di tali acque;*

In seguito al riscontro da parte della Ditta di problematiche produttive che si pensano legate alle acque di risciacquo, queste vengono inviate direttamente all'impianto di depurazione, in quanto ad oggi non esiste la possibilità di contenerle.

In seguito all'installazione del nuovo serbatoio, le acque potranno essere invece stoccate e analizzate; in questo modo, a fronte di verifiche positive (o alla non risoluzione delle problematiche produttive) verranno piano piano re immesse nella vasca da cui sono state prelevate, ottenendo così un risparmio nel consumo di acqua.

*9. motivare la proposta di inserimento del processo di ossidazione chimica Fenton (correzione del pH, aggiunta di solfato ferroso, aggiunta di perossido di idrogeno) per abbattere i tensioattivi del 95- 98% sugli sgrassaggi esausti, considerato che negli ultimi autocontrolli (anni 2021-2023) nonché nel campionamento di Arpae - ST 2024 dello scarico industriale S1A in pubblica fognatura, sono stati rilevati valori di tensioattivi totali < 1 mg/litro contro un valore limite di 4 mg/litro e di specificare la gestione dei residui prodotti da tale trattamento; inoltre, descrivere la gestione attuale degli sgrassaggi esausti (in impianto di depurazione acque reflue / smaltimento come rifiuto).*

Ad oggi viene già effettuato l'abbattimento dei tensioattivi attraverso il metodo Fenton, ed è questa la ragione per cui la Ditta riesce a mantenere lo scarico conforme con un contenuto di tensioattivi molto basso; il processo viene effettuato nelle stesse vasche di trattamento in linea, o a fine turno o al sabato, con costi per l'azienda molto alti.

Avere la possibilità di stoccare gli sgrassaggi e poterli trattare in orario normale di lavoro consentirà, oltre ad un risparmio dei costi, anche una gestione più agevole del processo depurativo.

Questo trattamento produce, oltre all'abbattimento dei tensioattivi, una piccola quantità di fango che viene tranquillamente gestita dall'impianto di depurazione.