

GESTORE

LA MICROPALLINATURA S.R.L.

SEDE LEGALE

VIA DON PASQUINO BORGHI, N.21, LOC. PRATICELLO - 42043 GATTATICO (RE)

SEDE IMPIANTO

VIA GIUSEPPE VERDI, SNC, LOC. VECCHIA PUGLIA - 42043 GATTATICO (RE)

LEGALE RAPPRESENTANTE

BARONI ROBERTO – Tel.0522.477058 Fax 0522.477561

**TITOLO DEL PROGETTO**

NUOVO IMPIANTO DI DECAPAGGIO E PASSIVAZIONE, PRESSO LO STABILIMENTO
DELLA DITTA LA MICROPALLINATURA S.R.L.
SITO IN VIA GIUSEPPE VERDI SNC, LOC. VECCHIA PUGLIA - 42043 GATTATICO (RE)

ELABORATO**ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA**

A CORREDO DI ISTANZA DI AIA
(AI SENSI L.R. 11 OTTOBRE 2004 N.21)

ENTI COINVOLTI

Regione Emilia-Romagna
Provincia di Reggio Emilia (RE)
Comune di Gattatico (RE)
ARPAE - Sezione Prov.le di Reggio Emilia - Serv. Territoriale e SAC
A.U.S.L. – Distretto di Montecchio (RE)

Il Gestore

LA MICROPALLINATURA S.R.L.

Il Tecnico incaricato

R.I.V.I. AMBIENTE E SICUREZZA S.R.L.



PRIMA STESURA: 17/11/2025

REVISIONE:

SOMMARIO

1. Premessa.....	3
2. Dati generali dell'Azienda.....	3
3. Inquadramento pianificatorio.....	4
4. Inquadramento ambientale	5
5. CARATTERI PROGETTUALI dell'impianto.....	7
5.1 Descrizione dell'attività in progetto.....	7
5.1.1 Turni di lavoro.....	7
5.2 Il ciclo produttivo	8
5.3 Assetto impiantistico.....	10
5.3.1 Reparto decapaggio e passivazione	11
6. Input, output e monitoraggio dello stabilimento.....	16
7. Bonifiche ambientali.....	19
8. Impianti a rischio di incidente rilevante	19
9. Piano di dismissione dell'impianto	19

INDICE TABELLE

Tabella 1 – Dati generali caratteristici dell'azienda in oggetto, sede legale.	4
Tabella 2 – Dati generali caratteristici dell'azienda in oggetto, nuova sede operativa.	4
Tabella 3 – Volumi delle vasche di processo di decapaggio e passivazione.....	7
Tabella 4 – Tabella riepilogativa dimensioni delle vasche di trattamento e lavaggio.	12
Tabella 5 – Riepilogo delle emissioni in atmosfera.	14
Tabella 6 – Materie prime, materie ausiliare, prodotti finiti: procedura gestionale proposta.	17
Tabella 7 – Piano di monitoraggio proposto relativamente alle emissioni in atmosfera.	17
Tabella 8 – Piano di monitoraggio proposto relativamente al bilancio idrico.	18
Tabella 9 – Piano di monitoraggio proposto relativamente alle emissioni sonore.....	18
Tabella 10 – Piano di monitoraggio proposto relativamente ai rifiuti.	18
Tabella 11 – Piano di monitoraggio proposto relativamente alla protezione del suolo e delle acque sotterranee.	18
Tabella 12 – Piano di monitoraggio proposto relativamente all'energia elettrica.	19

1. PREMESSA

La Ditta LA MICROPALLINATURA S.R.L., che da questo punto in poi verrà denominata come LA MICROPALLINATURA, con sede legale e operativa in Via Don Pasquino Borghi n.21 – 42043 Praticello di Gattatico (RE), ha incaricato R.I.V.I. AMBIENTE E SICUREZZA S.r.l. di redigere la presente documentazione con lo scopo di fornire le informazioni necessarie a supporto di istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale.

L'istanza si inquadra come procedimento nell'ambito di Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (P.A.U.R.), relativo al progetto industriale denominato "NUOVO IMPIANTO DI DECAPAGGIO E PASSIVAZIONE, PRESSO LO STABILIMENTO DELLA DITTA LA MICROPALLINATURA S.R.L. SITO IN VIA GIUSEPPE VERDI SNC, LOC. VECCHIA PUGLIA - 42043 GATTATICO (RE)".

Il presente progetto prevede la realizzazione di un nuovo stabilimento sito in via Giuseppe Verdi s.n.c., Loc. Vecchia Puglia - 42043 Gattatico (RE). L'azienda LA MICROPALLINATURA è, infatti, attualmente titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale (DET-AMB-2023-2774 del 29/05/2023 e smi) nella sede di Via Don Pasquino Borghi n.21 – 42043 Praticello di Gattatico (RE), e grazie al suo consolidamento nel settore del mercato alimentare e farmaceutico intende realizzare un nuovo stabilimento in località Vecchia Puglia.

Il mercato dei manufatti in acciaio inox destinati alla industria alimentare e farmaceutica è in forte espansione, e il loro trattamento prevede operazioni di decapaggio e passivazione: lo stabilimento esistente non presenta lo spazio sufficiente per installare ulteriori vasche per i trattamenti o per modificare la logistica della produzione, per le suddette motivazioni è stato individuato un nuovo sito che sarà autonomo, e non tecnicamente connesso. Il ciclo attuato nel nuovo insediamento IPPC, oggetto della presente istanza, è articolato in una serie di operazioni e attività che vengono svolte in maniera consecutiva, autonoma e non connesse con le operazioni svolte nel sito già autorizzato.

2. DATI GENERALI DELL'AZIENDA

Si riportano i dati caratteristici generali dell'Azienda LA MICROPALLINATURA SRL:

RAGIONE SOCIALE	LA MICROPALLINATURA S.R.L.
SEDE LEGALE	Via Don Pasquino Borghi, 21 – 42043 Gattatico (RE) – Fraz. Praticello
CODICE FISCALE	02740140351
PARTITA IVA	02740140351
NUMERO REA	RE - 309216
RESPONSABILE TECNICO	Baroni Roberto
LEGALE RAPPRESENTANTE	Baroni Roberto
TELEFONO	0522.477058
E-MAIL	info@micro-pallinatura.it
CASELLA PEC	lamicropallinaturasrl@legalmail.it
SITO WEB	http://www.micro-pallinatura.it/
NUMERO ADDETTI	24 addetti

ATTIVITÀ	Trattamento di micropallinatura su acciaio inox e leghe leggere, pulitura, satinatura, burattatura e lucidatura metalli; lavori di carpenteria metallica in genere.
ATECORI 2007	25.61 – trattamento e rivestimento dei metalli
DATA INIZIO ATTIVITÀ	01/05/2000 (come LA MICROPALLINATURA S.N.C. DI BARONI R. & C.)
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE VIGENTE	DET-AMB-2023-2774 del 29/05/2023 AIA per modifica sostanziale DET-AMB-2023-6840 del 28/12/2023 Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale. DET-AMB-2025-2208 del 15/04/2025 Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale.
GESTORE DELL'IMPIANTO	Roberto Baroni info@micro-pallinatura.it
REFERENTE IPPC	Roberto Baroni

Tabella 1 – Dati generali caratteristici dell'azienda in oggetto, sede legale.

Si riportano i dati caratteristici della nuova sede operativa dell'Azienda LA MICROPALLINATURA:

NUOVA SEDE OPERATIVA	
INDIRIZZO	Via Giuseppe Verdi s.n.c., Loc. Vecchia Puglia - 42043 Gattatico (RE)
NUMERO ADDETTI	5/6
ATTIVITÀ	Decapaggio e passivazione
TURNI DI LAVORO	- 9 ore lavorative dal lunedì al venerdì dalle 7 alle 12, e dalle 13 alle 17; - 4 ore lavorative il sabato, dalle 8 alle 12 (in caso di commesse che richiedano lavoro straordinario).
GG LAVORATIVE/ANNO	5,5 gg/settimana, 4 settimane al mese e 11,5 mesi/anno, risultano pari a 253 giornate annue, che vengono arrotondate a 260 gg/anno.

Tabella 2 – Dati generali caratteristici dell'azienda in oggetto, nuova sede operativa.

3. INQUADRAMENTO PIANIFICATORIO

Il quadro di riferimento programmatico fornisce gli elementi conoscitivi sulle relazioni tra l'intervento in progetto e gli strumenti di pianificazione e programmazione territoriale e settoriale. Tali elementi costituiscono il parametro di riferimento per esprimere un giudizio di coerenza con gli atti pianificatori e normativi vigenti.

Dalla rassegna e disanima degli strumenti di pianificazione consultati emerge che il lotto in cui verrà realizzato lo stabilimento in progetto rientra nell'ambito D4 - Zone artigianali di espansione (Art.4.14 del PRG), i cui usi previsti sono "Funzione produttiva di tipo artigianale e industriale"; ha una morfologia pianeggiante, confina sul lato est con altri lotti industriali edificati, mentre sul lato sud con la strada Via G. Verdi.

L'area non presenta vincoli di tutela archeologica e/o monumentale, non sono presenti in prossimità del sito zone di tutela o di criticità ambientale che possono essere impattate dall'attività da autorizzare nel nuovo sito produttivo.

ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA

Dal punto di vista paesaggistico, il sito in esame si colloca in una zona produttiva (Vecchia Puglia) che rientra in una area sottoposta a tutela ai sensi dell'art.136 D.Lgs.102/04, che riporta la seguente denominazione: "Dichiarazione di notevole interesse pubblico del territorio dei Fontanili e del bosco Golenale sito nel Comune di Gattatico". Il Quadro Conoscitivo del PTCP evidenziando l'incongruenza fra la perimetrazione del provvedimento e il testo dello stesso, di fatto stralcia tutta l'area della zona produttiva Vecchia Puglia.

L'attività in esame si svolgerà entro un fabbricato con struttura portante costituita da pilastri pre-fabbricati in cemento armato e pannelli di tamponamento esterni. La struttura ha le medesime caratteristiche degli edifici già realizzati nell'intorno, tale per cui l'opera in progetto non impatta sul contesto paesaggistico e pertanto non sono necessarie opere di mitigazione.

L'invarianza idraulica è stata progettata e calcolata per tutto il comparto in fase di progetto e realizzazione: le acque meteoriche recapiteranno quindi nella fognatura pubblica posta lungo la strada prospiciente il lotto e da queste saranno collettate alla vasca di laminazione posta ad ovest del lotto stesso, dimensionata per garantire il principio di invarianza idraulica.

Si conclude confermando la conformità del progetto agli strumenti territoriali e di programmazione.

4. INQUADRAMENTO AMBIENTALE

Nel presente capitolo viene svolta una sintesi dell'analisi del contesto ambientale svolta in modo approfondito nell'elaborato del SIA, considerando le componenti ambientali potenzialmente soggette a impatto, a seguito della realizzazione dell'opera in progetto, e le loro reciproche interazioni. I dati e le informazioni relative allo stato di fatto sono stati acquisiti dagli studi e pubblicazioni resi disponibili dalla Regione Emilia-Romagna e da Arpae attraverso le loro piattaforme; i dati raccolti sono stati organizzati, elaborati e rappresentati nelle diverse cartografie, integrati, laddove necessario, per quegli aspetti di competenza del presente studio. Le valutazioni sugli effetti ambientali si sono basate sui contenuti delle seguenti documentazioni, alle quali si rimanda per tutti i dettagli ricercati:

- Relazione Geologica – Sismica, per la costruzione di nuovo capannone industriale in via Verdi - zona industriale Vecchia Puglia, redatta dal Dott. Geol. Paolo Macchidani.
- Relazione idraulica a corredo di progetto nuovo stabilimento di decapaggio e passivazione LA MICROPALLINATURA SRL, redatta da Ing. Marco Monaci.
- Valutazione dell'impatto atteso sulla qualità dell'aria mediante simulazione modellistica, redatta dalle scriventi.
- Valutazione previsionale dell'Impatto Acustico Ambientale ai sensi della Legge Quadro n. 447/1995 (art.8, comma 4), redatta dall'Ing. Emanuele Morlini.
- Elaborati tecnici (Relazione e Tavole), in merito al progetto edile del nuovo fabbricato in cui si insedierà l'attività in progetto, redatti dall'Arch. Fulvio Tosi.

- Elaborati tecnici (Relazione e Tavole), relativi agli impianti della ditta ZINI srl da realizzare nel nuovo stabilimento redatti dall'Ing. Ferruccio Villa.
- Relazione Tecnica di cui all'art.8 della DGR 20 Luglio 2015, redatta da More Energy srl.

Relativamente al territorio entro il quale si ubicherà lo stabilimento in progetto, ed ai caratteri ambientali descritti nel PTCP e nella bibliografia consultata, non si rileva la presenza di elementi paesaggistici e naturalistici di rilievo nell'area interessata dall'intervento. Analogamente si può affermare che non si osservano elementi di rilievo archeologico e/o storico culturali. L'attuazione dell'intervento in esame non pregiudicherà, altererà o impatterà sul patrimonio paesaggistico e storico-culturale testé descritto.

Le condizioni di esercizio dell'impianto non sono soggette a vincoli paesaggistici, di bacino, o a vincoli riguardanti la tutela delle acque; pertanto, le principali "sensibilità" in tema ambientale sono quelle che riguardano i fattori legati alle emissioni in atmosfera, al rumore e alla produzione di rifiuti.

In particolare:

- **emissioni in atmosfera.** Trattasi delle emissioni derivanti dai processi di trattamento superficiale dei metalli che contengono inquinanti soggetti a valori limite;
- **rumore.** L'attività comporta la produzione di rumore che impatta sui ricettori sensibili presenti in prossimità dello stabilimento;
- **rifiuti.** L'attività comporta la produzione di rifiuti classificati pericolosi e non pericolosi, che vengono collocati in apposite aree adibite al deposito temporaneo, all'interno del fabbricato, al coperto e in area delimitata e pavimentata.

Per quanto riguarda invece le "criticità" ambientali, in relazione all'impatto sul territorio, sono quelle che riguardano in particolare:

- **consumo di energia elettrica.** Le attività comportano un consumo annuo significativo di energia elettrica che verrà compensata con l'installazione di un impianto fotovoltaico per l'auto-produzione di energia elettrica;
- **acque.** Nel complesso IPPC l'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo avviene nella fase riempimento delle vasche di trattamento e lavaggio dei manufatti; i reflui industriali prodotti vengono raccolti in appositi serbatoi di stoccaggio ed inviati a smaltimento. È previsto il recupero delle acque meteoriche di dilavamento della copertura, accumulate nella vasca che sarà installata nella porzione meridionale del lotto, e le acque di scarico del gruppo osmosi. Una parte minore è l'acqua utilizzata per i servizi igienici di stabilimento, nonché per la pulizia dei locali (pavimenti, attrezzature, etc.). L'acqua emunta dai pozzi è per uso industriale e per irrigazione aree verdi.

Lo stabilimento scarica in pubblica fognatura le acque nere dei servizi igienici e i reflui industriali derivanti dalla condensa dei compressori e delle pompe di calore.

L'attività dello stabilimento sarà svolta esclusivamente all'interno del fabbricato nelle aree coperte; l'area cortiliva sarà destinata esclusivamente al parcheggio autoveicoli delle

maestranze e dei clienti, e per il transito e la sosta degli automezzi anche pesanti connessi alle attività svolte dall'azienda. All'esterno del fabbricato non viene effettuato alcun deposito di prodotti finiti semilavorati e rifiuti;

- **suolo e sottosuolo.** L'area cortiliva del Complesso IPPC sarà in buona parte impermeabilizzata; i parcheggi degli autoveicoli a servizio delle maestranze o dei clienti ovvero al transito di automezzi, anche pesanti hanno una pavimentazione ad autobloccanti a nido d'ape. Tutti i depositi dei rifiuti siano essi pericolosi o non pericolosi, avvengono all'interno del fabbricato, su pavimentazione impermeabile, e nel caso di rifiuti liquidi con sottostante bacino di contenimento.

Dalla breve analisi redatta si deduce che questi fattori di "criticità" ambientali sono, in termini di quantità e qualità, poco significativi e non determinano un impatto ambientale rilevante.

5. CARATTERI PROGETTUALI DELL'IMPIANTO

5.1 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ IN PROGETTO

L'attività di cui si intende richiedere l'autorizzazione integrata ambientale (AIA) rientra tra le attività:

Punto 3. Lavorazione dei metalli e dei prodotti minerali

let.f) Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30 mc.

Si riepilogano di seguito le caratteristiche e volumi delle vasche di processo di decapaggio e passivazione:

POSIZIONE	VASCA	DIMENSIONI INTERNE (m)	Volume soluzione (mc) (franco pari a 200 mm)	SOLUZIONE
TK01	Decapaggio	7,0 x 2,0 x 2,5	32,2	HNO ₃ + ammonio bifluoruro +HF
TK02	Lavaggio	7,0 x 2,0 x 2,5	32,2	Acqua (volume non conteggiato)
TK03	Passivazione	7,0 x 2,0 x 2,5	32,2	HNO ₃ + ammonio bifluoruro
TOTALE (mc)			64,4	

Tabella 3 – Volumi delle vasche di processo di decapaggio e passivazione.

Il volume totale delle vasche di trattamento è pari a **64,4 mc.**

Il quantitativo dei manufatti da trattare nelle vasche di processo è pari a ca. 3.000 tonn./anno, rappresentati da MANUFATTI IN ACCIAIO INOX (strutture o particolari) DESTINATI ALL'INDUSTRIA ALIMENTARE/FARMACEUTICA. In particolare, verranno trattati manufatti rientranti della categoria Materiali e Oggetti a Contatto con gli Alimenti (MOCA), regolamentati da normative dell'Unione Europea (UE) e da disposizioni nazionali.

5.1.1 Turni di lavoro

I **turni di lavoro** saranno di 9 h/g (dal lunedì al venerdì) e di 4 h/g il sabato così esplicitate:

ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA

1. dal lunedì al venerdì dalle 7 alle 12, e dalle 13 alle 17;
2. il sabato esclusivamente dalle 8 alle 12 (in caso di commesse che richiedano lavoro straordinario).

Le giornate lavorate considerando 5,5 gg/settimana, 4 settimane al mese e 11,5 mesi/anno sono pari a 253 giornate lavorative annue, che vengono arrotondate a **260 gg/anno**.

In termini di ore all'anno considerando: 9 h/g dal lunedì al venerdì per 5 g/settimana e 4 h/g il sabato (per commesse straordinarie), con 50 settimane all'anno (chiusura di 2 settimane/anno) si stima un totale di **2.450 ore/anno** di attività diurna dello stabilimento.

Si aggiunge che l'emissione E2 avrà anche un regime notturno ridotto di aspirazione per un totale di ore anno pari a **5.950 h/anno** (notturno).

La chiusura totale degli impianti avverrà infatti per le 2 settimane/anno di cui 1 settimana per le ferie estive e 1 settimana per le festività natalizie, che comporta il totale di 11,5 mesi/anno.

Attualmente l'attività con sede a Praticello vede l'impiego di circa 24 addetti suddivisi tra reparto produttivo e amministrativo-tecnico, e artigiani con propria partita IVA che prestano servizio presso l'Azienda. Con l'apertura della nuova sede è presumibile ritenere che si potrà avere un aumento di personale con un massimo di ca. 5/6 unità.

5.2 IL CICLO PRODUTTIVO

A premessa della trattazione del ciclo di lavorazione che verrà attuato dalla Ditta LA MICROPALLINATURA, presso la nuova sede in progetto sita in Via G. Verdi, Località Vecchia Puglia, si illustrano brevemente i trattamenti chimici attuati sui manufatti metallici. L'acciaio inossidabile presenta, infatti, eccezionali caratteristiche meccaniche che lo rendono utilizzabile e spesso insostituibile in numero campi applicativi (industria chimica, petrolchimica, farmaceutica, alimentare, trasporti, costruzioni, etc.). Ciò che viene spesso trascurato dagli addetti al settore è l'importanza che assumono i trattamenti di finitura che risultano necessari per riportare il materiale alle sue originali caratteristiche di durata e resistenza alla corrosione.

I cicli di lavorazione dell'attività svolta nella nuova sede de LA MICROPALLINATURA sono costituiti da differenti fasi a seconda delle dimensioni e caratteristiche del manufatto metallico di partenza e dal tipo di trattamento di cui necessita il pezzo e che viene richiesto dalla committenza.

Nel prosieguo si descrivono i trattamenti, grossomodo in ordine di processo.

1. SGRASSAGGIO E LAVAGGIO NELLE CABINE.
2. DECAPAGGIO IN VASCA.
3. LAVAGGIO IN VASCA.
4. PASSIVAZIONE IN VASCA.
5. DECAPAGGIO, LAVAGGIO E PASSIVAZIONE NELLE CABINE.
6. LAVAGGIO CON ACQUA DEMINERALIZZATA NELLE CABINE.
7. ASCIUGATURA A TEMPERATURA AMBIENTE.

ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA

8. CONFEZIONAMENTO E CONSEGNA.
9. ALTRE FASI: PRODUZIONE ARIA COMPRESSA.

FASE 1: SGRASSAGGIO E LAVAGGIO NELLE CABINE.

Trattasi di una fase preparatoria che consiste nella rimozione di tracce di grasso e/o sporco dalla superficie del manufatto in acciaio inox (strutture o particolari), prima di sottoporlo a qualsiasi trattamento di finitura superficiale. La presenza di eventuali tracce di sostanze grasse (molecole organiche) essendo costituite essenzialmente da carbonio può risultare pericolosa: in caso di decapaggio rende meno efficace il trattamento, con il deposito di dannosi residui carboniosi.

FASE 2: DECAPAGGIO IN VASCA.

Per decapaggio si intende un trattamento in grado di rimuovere completamente sia le scaglie di ossidi che si formano sulla superficie del pezzo saldato, sia il sottile strato di acciaio impoverito in cromo originato dalle alterazioni subite dal materiale durante la saldatura (si parla di strato decromizzato). L'asportazione dello strato decromizzato rappresenta un aspetto fondamentale dell'operazione di decapaggio: i sistemi di decapaggio chimico prevedono l'uso di bagni in cui il manufatto viene immerso per tempi dipendenti dal tipo di acciaio, dall'entità della scaglia e dalla temperatura di esercizio.

FASE 3: LAVAGGIO IN VASCA

Alla fase di decapaggio segue un risciacquo che può essere effettuato in vasca o fuori vasca, a seconda della dimensione e della forma dei manufatti in acciaio inox (strutture o particolari), con acqua di pozzo o acqua di recupero rilanciata (acqua meteorica raccolta in vasca interrata TK10), nonché acque di scarico dell'osmosi, se non si tratta dell'ultimo risciacquo operato sui manufatti. Scopo del risciacquo è asportare qualunque residuo di sostanza decapante eventualmente presente sul manufatto, prima di procedere ai successivi trattamenti.

FASE 4: PASSIVAZIONE IN VASCA

Trattasi di una ossidazione desiderata dell'acciaio inossidabile per proteggerlo da aggressioni ossidative esterne. Il trattamento di passivazione chimica su manufatti in acciaio che verrà effettuata da LA MICROPALLINATURA è in ordine di esecuzione il ciclo che conclude i trattamenti chimici. Questo trattamento è fondamentale in quanto permette, attraverso il riaffioramento dell'ossido di cromo, di riportare un manufatto in acciaio inox alle sue caratteristiche originarie di inossidabilità e quindi di allungare la vita stessa del manufatto.

FASE 5: DECAPAGGIO, LAVAGGIO E PASSIVAZIONE NELLE CABINE

I pezzi speciali, aventi dimensioni o forme tali per cui non possono essere inseriti nelle vasche di trattamento o di lavaggio, vengono trattati completamente all'interno delle cabine. I pezzi singoli o i cestoni, agganciati dal carroponete di reparto, vengono portati nelle cabine dove sono sottoposti ai trattamenti.

Il decapaggio e la passivazione vengono effettuati fuori vasca, ovvero all'interno di una delle due cabine, con i formulati applicati direttamente sui pezzi, all'interno delle cabine con accensione delle cappe aspiranti a soffitto.

FASE 6: LAVAGGIO CON ACQUA DEMINERALIZZATA

All'ultima fase di passivazione (sia quella in vasca che in cabina) segue un lavaggio che sarà effettuato fuori vasca; scopo del risciacquo è asportare qualunque residuo di sostanza utilizzata per il trattamento eventualmente presente sul manufatto prima di procedere all'ultima fase di asciugatura e di confezionamento del manufatto.

FASE 7: ASCIUGATURA A TEMPERATURA AMBIENTE.

Durante il periodo primaverile ed estivo l'asciugatura a temperatura ambiente permette l'evaporazione dell'acqua residua sul manufatto.

Nel periodo invernale, quando la temperatura ambientale non è sufficiente per l'evaporazione, è previsto l'impiego di n.2/3 ventole elettriche posizionate nell'area di stoccaggio del materiale finito.

FASE 8: CONFEZIONAMENTO E CONSEGNA.

La fase finale di tutto il processo è il confezionamento e la consegna del pezzo. Il confezionamento con pallet di legno, film in plastica, reggette di plastica e metallo, etc. avviene in apposita zona.

L'azienda è altresì dotata di autocarri propri per ritiro e consegna dei manufatti da trattare.

ALTRE FASI: UTILIZZO DI ARIA COMPRESSA.

Per l'attività verrà saltuariamente utilizzato n.1 compressore da 8 bar, per la generazione aria compressa che sarà utilizzata per varie utenze

5.3 ASSETTO IMPIANTISTICO

Il nuovo stabilimento sarà costituito da un unico reparto di decapaggio e passivazione, che si articolerà in:

- ✓ zona di carico e scarico dei manufatti in entrata e in uscita, vasche di trattamento e lavaggio con grigliato carrabile al contorno, cabine di trattamento e lavaggio, area LS1 antistante le vasche per carico e scarico dei pezzi da trattare ed eventuali rifiniture di lavaggio manuale a spruzzo con pavimentazione in acciaio AISI 316L o in resina antiacido e canalette di raccolta, area sottostante le cabine con pavimentazione in acciaio AISI 316L o in resina antiacido e canalette di raccolta, area stoccaggio reflui produttivi (serbatoi D1, D2, D3, D4), area serbatoi mobili per stoccaggio materie prime pronte all'uso;
- ✓ area di deposito temporaneo rifiuti;
- ✓ zone uffici e servizi.

All'esterno, l'area cortiliva sarà costituita da:

- ✓ aree di transito e sosta degli automezzi anche pesanti connessi alle attività svolte dall'azienda

ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA

- ✓ parcheggio autoveicoli maestranze e dei clienti;
- ✓ area prelievo reflui produttivi;
- ✓ aree verdi;
- ✓ cabina elettrica.

Oltre all'impiantistica costituente gli impianti di aspirazione e di abbattimento delle emissioni, saranno installate apparecchiature di ausilio all'attività produttiva:

- n.1 compressore;
- N.2 gruppi Osmosi inversa;
- N.4 Idropulitrici.

5.3.1 Reparto decapaggio e passivazione

L'impianto consente di eseguire i trattamenti di decapaggio e passivazione su particolari di grande dimensione in acciaio inox o su particolari di dimensione ridotta caricati in cestoni che vengono immersi nelle vasche di processo. Il trattamento prevede anche due cabine aspirate per il trattamento (sgrassaggio, decapaggio, passivazione) di pezzi speciali con dimensioni superiori alla capacità delle vasche stesse e per il lavaggio a spruzzo con idropulitrice. La movimentazione dei pezzi avviene manualmente a mezzo carroponte comandato con radiocomando. Le vasche di trattamento sono attrezzate con sistema di aspirazione push-pull, le cabine trattamento e di lavaggio a spruzzo sono corredate di aspirazioni installate sulla copertura.

Il sistema di aspirazione fa capo a torri di abbattimento per ognuna delle emissioni generate: E1 e E3 al servizio delle cabine e altre utenze minori (sfiati serbatoi e canale laterale), E2 per l'aspirazione delle vasche di trattamento. I fumi scaricati rispondono alla legislazione vigente per le emissioni in atmosfera.

Le vasche di trattamento sono installate su appositi basamenti in c.a. ricavati sul fondo di una fossa di contenimento profonda 2,0 m, il bordo delle vasche è sopraelevato di 1 m rispetto al piano di pavimento. La fossa rivestita internamente in PPS ha una capacità di contenimento idonea a contenere le perdite dalle vasche di processo.

Vasche di processo

Le caratteristiche tecniche delle vasche vengono riepilogate nelle tabelle seguenti:

TK01: VASCA DECAPAGGIO - 45°C	
<i>Dimensioni e volume</i>	m 7,0 x 2,0 x 2,5 H – 32,2 mc
<i>Soluzione</i>	Soluzione di WE DEK 10 L
<i>Costruzione</i>	Lamiera AISI 316L con rivestimento interno in PPS
<i>Riscaldamento</i>	Riscaldatori elettrici immersi 90 Kw
<i>Scarico fondo</i>	NO – la soluzione viene scaricata saltuariamente a mezzo pompa e avviata ai serbatoi di stoccaggio
<i>Controllo temperatura</i>	Sonda e termoregolatore elettronico
<i>Aspirazione Push pull</i>	Distributore sul fronte + cappa aspirante a parete

ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA

TK02: VASCA LAVAGGIO – AMB.

<i>Dimensioni e volume</i>	m 7,0 x 2,0 x 2,5 H - 32,2 mc
<i>Soluzione</i>	Acqua di pozzo e acqua di recupero (acque meteoriche raccolte in vasca interrata TK10 e rilanciate)
<i>Costruzione</i>	in lamiera AISI 316L con rivestimento interno in PPS
<i>Scarico fondo</i>	NO – la soluzione viene scaricata saltuariamente a mezzo pompa e avviata ai serbatoi di stoccaggio
<i>Aspirazione</i>	N.1 Cappa aspirante a parete

TK03: VASCA PASSIVAZIONE - 25°C

<i>Dimensioni e volume</i>	m 7,0 x 2,0 x 2,5 H - 32,2 mc
<i>Soluzione</i>	Soluzione WE PASS 30 L
<i>Costruzione</i>	Lamiera AISI 316L con rivestimento interno in PPS
<i>Scarico fondo</i>	NO – la soluzione viene scaricata saltuariamente a mezzo pompa e avviata ai serbatoi di stoccaggio
<i>Riscaldamento</i>	Riscaldatori elettrici immersi 30 Kw
<i>Controllo temperatura</i>	Sonda e termoregolatore elettronico
<i>Aspirazione Push pull</i>	Distributore sul fronte + cappa aspirante a parete

La linea di trattamento comprende le vasche di decapaggio, lavaggio e passivazione.

POS.	VASCA	DIMENSIONI (m)	TEMP. (°C)	SOLUZIONE
TK01	Vasca decapaggio	7 x 2 x 2,5	45	WE DEK 10 L (Soluzione acquosa prevalente di acido nitrico e ammonio biftuoruro)
TK02	Vasca lavaggio	7 x 2 x 2,5	AMB.	Acqua 100% (acque di pozzo o di recupero, o scarico gruppo osmosi)
TK03	Vasca passivazione	7 x 2 x 2,5	25	WE PASS 30 L (Soluzione acquosa prevalente di acido nitrico)

Tabella 4 – Tabella riepilogativa dimensioni delle vasche di trattamento e lavaggio.

Zona LS1, bacini di contenimento e pozzetti di rilancio

L'area LS1 antistante le vasche per carico e scarico dei pezzi da trattare ed eventuali rifiniture di lavaggio manuale a spruzzo, l'area delle cabine e dei serbatoi presentano una pavimentazione costituita da lamiere in AISI 316L mandorlata oppure una protezione con resine antiacide resistenti agli agenti chimici presenti.

Il pavimento sarà realizzato in leggera pendenza trasversale, verso le canalette longitudinali che scaricano in leggera pendenza i gocciolati nei pozzetti di raccolta per il rilancio ai serbatoi di stoccaggio.

Cabine C1 e C2

Nelle cabine saranno eseguite le operazioni di trattamento e di lavaggio manuale a spruzzo dei cestoni e dei particolari di grossa dimensione con idropulitrice; sono collegate a cappe aspiranti posizionate sulla copertura. Tra le coppie di cappe è lasciato libero uno spazio centrale

ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA

attraversabile dalla fune del carro per l'inserimento di cestoni o particolari di grossa dimensione appesi.

La movimentazione dei pezzi può essere eseguita anche mediante carrello elevatore attraverso l'apertura frontale. Poiché le operazioni di lavaggio avvengono manualmente con presenza in cabina dell'operatore, il sistema di aspirazione installato è particolarmente efficiente per assicurare buone condizioni ambientali per gli addetti presenti.

Il pavimento delle cabine è ricoperto da rivestimento antiacido (lamiera in AISI 316L mandorlata o protezione con resina antiacida) con canalette di drenaggio come per tutta l'area di lavaggio manuale (LS1); i liquidi di lavaggio attraverso le canaline confluiscono nei pozzetti SP1 (C1) e SP2 (C2) per il rilancio ai serbatoi di stoccaggio.

Di seguito la sintesi delle caratteristiche tecniche delle due cabine.

C1 – CABINA PER TRATTAMENTI E LAVAGGIO A SPRUZZO	
<i>Dimensioni interne</i>	m 8,5 x 6,0 x 4,5 H
<i>Costruzione</i>	Struttura in tubolari AISI 304 Pareti interne in lamiera AISI 316L
<i>Pavimento</i>	Lamiera in AISI 316L mandorlata o protezione con resina antiacida Canalette e grigliati di copertura in AISI 316L
<i>Accesso</i>	Strisce trasparenti in PVC ignifugo
<i>Illuminazione interna</i>	Mediante plafoniere stagne a soffitto
<i>Aspirazione</i>	Cappe aspiranti a soffitto.
C2 – CABINA PER TRATTAMENTI E LAVAGGIO A SPRUZZO	
<i>Dimensioni interne</i>	m 5,0 x 7,1 x 4,5 H
<i>Costruzione</i>	Struttura in tubolari AISI 304 Pareti interne in lamiera AISI 316L
<i>Pavimento</i>	Lamiera in AISI 316L mandorlata o protezione con resina antiacida Canalette e grigliati di copertura in AISI 316L
<i>Accesso</i>	Strisce trasparenti in PVC ignifugo
<i>Illuminazione interna</i>	Mediante plafoniere stagne a soffitto
<i>Aspirazione</i>	Cappe aspiranti a soffitto

Al servizio del reparto saranno installate quattro idropulitrici (IDP1, IDP2, IDP3 e IDP4) le cui caratteristiche tecniche vengono riportate di seguito:

- portata max per una spruzzatura 0,5 ÷ 1 mc/h.
- N.4 sistemi spruzzatura installati.
- Consumo max istantaneo per N.1 spruzzature 0,3 mc/h –DN 25 (1").

Sarà, inoltre, installato un IMPIANTO DI OSMOSI CULLIGAN (cfr. OSM in All.3C) con capacità di trattamento massima dichiarata dal costruttore pari a 2,4 mc/h; la potenza assorbita massima è stimata pari a ca. 1,1 kW.

Serbatoi di stoccaggio

Nell'area Serbatoi di Stoccaggio sono installati quattro serbatoi, per lo stoccaggio delle acque di lavaggio e dei concentrati esausti scaricati dai trattamenti, posizionati su una apposita platea di isolamento sopraelevata di 100 mm rispetto al pavimento dell'area di contenimento, delimitata perimetralmente da un muretto per garantire il contenimento di eventuali perdite. L'area è realizzata in pendenza verso la canaletta di drenaggio che confluisce in pendenza nel pozzetto SP5 per il rilancio e carico dei serbatoi, ed è delimitata perimetralmente da un muretto di sicurezza altezza 400 mm.

I serbatoi hanno le seguenti caratteristiche, riepilogate nella tabella seguente.

SERBATOI D1 + D2 + D3 + D4	
<i>Capacità</i>	8200 litri/cad. o 8,2 mc/cad
<i>Dimensioni</i>	Ø 2,1 m - H =3,045 m
<i>Materiale</i>	PE bianco naturale
<i>Coperchio</i>	PE con boccaporto Ø 500
<i>Sfiati</i>	N.4 tronchetti flangiati per sfiato aspirato
<i>Bocchelli</i>	Di carico e scarico
<i>Tronchi flangiati superiori</i>	Per sicurezza troppo pieno e collegamento serbatoi
<i>Controllo visivo di livello</i>	Tubo esterno trasparente con galleggiante, carrucola e contrappeso indicatore con allarme max e minimo

Emissioni in atmosfera: sistemi di aspirazione e abbattimento fumi

Il sistema di aspirazione dello stabilimento convoglia le emissioni in n.3 camini: si riepilogano di seguito le emissioni convogliate in atmosfera nell'impianto in progetto.

EMISSIONE	PROVENIENZA	PORTATA (Nmc/h)	DURATA (h/giorno)	INQ.	LIMITE (mg/Nmc)	IMP. ABBATTIMENTO
E1	ASPIRAZIONE CABINA C1	42.000	9	HNO ₃ HF	5 2	Abbattitore verticale a umido WT1
E2	ASPIRAZIONE VASCHE DECAPAGGIO E PASSIVAZIONE	68.000	9 (diurno)	HNO ₃ HF	5 2	Abbattitore verticale a umido WT2+WT3
		19.000	15 (notturno)	HNO ₃ HF	5 2	
E3	ASPIRAZIONE CABINA C2 + SFIATI SERBATOI + CANALE LATERALE	51.500	9	HNO ₃ HF	5 2	Abbattitore verticale a umido WT4

Tabella 5 – Riepilogo delle emissioni in atmosfera.

Gestione delle acque reflue

A corredo del REPARTO DECAPAGGIO E PASSIVAZIONE vi è un sistema di raccolta e stoccaggio delle acque reflue: tutte le acque prodotte dai lavaggi dei pezzi, lavaggi dei pavimenti, gocciolamenti o perdite saranno raccolte nelle canalette e pozzetti e inviati ai serbatoi di stoccaggio, descritti in precedenza, per il prelievo con auto cisterna in apposita area designata, da Società Autorizzata allo Smaltimento.

ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA

Raccolta concentrati vasche di trattamento: RIF.2

I concentrati esausti delle vasche di decapaggio e passivazione che periodicamente vengono sostituiti parzialmente o completamente, saranno prelevati dalla vasca mediante pompa pneumatica in PVDF e caricati direttamente nei serbatoi pallettizzati da 1.000 litri (cisternette IBC da 1 mc) per il ritiro da Società Autorizzata allo Smaltimento.

Medesima procedura verrà attuata per la pulizia del fondo vasche decapaggio e passivazione.

Scarichi di acque reflue industriali in fognatura S1

Le acque provenienti dai compressori (posti sulla parte nord dell'edificio) e quelle provenienti dalle pompe di calore a servizio degli uffici (poste nella zona sud-est) verranno collettate nella rete acque nere della fognatura pubblica esistente; lo scarico avverrà mediante realizzazione di un nuovo pozzetto di immissione, esso è soggetto ad autorizzazione.

Scarico delle acque meteoriche di dilavamento (acque bianche): FB1 e FB2

Le acque provenienti dal dilavamento della copertura dello stabilimento vengono raccolte e scaricate con pluviali verticali distribuiti sui lati lunghi del fabbricato; i pluviali confluiscono con tubazioni interrate in pendenza nella vasca di recupero acque meteoriche interrata da 46 mc, posta nella porzione meridionale del sito. Dalla vasca, con autoclave corredata di pompa, l'acqua raccolta sarà rilanciata e inviata alle varie utenze: torri di abbattimento al servizio delle tre emissioni, vasca di lavaggio, impianto a osmosi, come si evince dal disegno di progetto allegato tra la documentazione tecnica di Zini srl.

Le acque meteoriche di dilavamento sulle superfici dei cortili defluiranno in caditoie collegate a due differenti pozzetti di ispezione sul lato sud. La rete di raccolta delle acque bianche sarà, infatti, formata da caditoie in ghisa per la raccolta delle acque di dilavamento dovute alle precipitazioni meteoriche e dimensionate su queste ultime, nelle due porzioni orientale e occidentale dell'area cortiliva. Le acque verranno convogliate verso le caditoie con opportune pendenze del terreno (pendenze di circa il 2%), sino a confluire nella rete fognaria pubblica delle acque bianche su Via G. Verdi. Il ramo delle caditoie stradali lato est sarà collettato nella fognatura pubblica esistente nel pozzetto FB1 su strada pubblica; a protezione del sito sarà posizionata una valvola a clapet prima dell'immissione in fognatura pubblica. Il ramo delle caditoie stradali lato ovest sarà collettato nella fognatura pubblica esistente nel pozzetto FB2 su strada pubblica; a protezione del sito sarà posizionata anche in questo caso una valvola a clapet prima dell'immissione in fognatura pubblica. I suddetti scarichi non sono soggetti ad autorizzazione.

Scarico dei reflui domestici (acque grigie/nere): N.0

Le acque provenienti dai servizi igienici, lavandini, docce, etc. saranno collettate da una rete predisposta per le acque grigie/nere, le quali dopo essere state "degrassate" saranno

convogliate in un'unica tubazione che prima del recapito in fogna, su suolo privato, sarà munita di sifone Firenze e di valvola di ritenzione. Lo scarico in rete fognaria pubblica, designato nelle tavole allegate come N.0, è sempre ammesso dal gestore delle acque e non è soggetto ad autorizzazione.

Carroponte

Il carroponte di reparto viene utilizzato per la movimentazione di pezzi singoli, per il carico e lo scarico dei cestoni nella zona antistante le vasche, per i trattamenti ad immersione, per la movimentazione dei cestoni o pezzi nelle cabine C1 e C2. Il carroponte è del tipo a doppia trave e scorre su due vie di corsa appoggiate sulle mensole dei pilastri; il gancio di sollevamento consente spostamenti longitudinali e trasversali.

6. INPUT, OUTPUT E MONITORAGGIO DELLO STABILIMENTO

Si ricorda che l'autorizzazione integrata ambientale (AIA) è il provvedimento che autorizza l'esercizio delle installazioni riportate nell'allegato VIII alla parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e prevede misure intese a evitare, ove possibile, o a ridurre le emissioni nell'aria, nell'acqua e nel suolo, comprese le misure relative ai rifiuti, per conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente. Ciò si persegue applicando un approccio integrato, che implica che le autorizzazioni devono prendere in considerazione l'impatto ambientale nella sua interezza, comprendendo emissioni in aria, acqua e suolo, produzione di rifiuti, utilizzo di risorse, efficienza energetica, rumore, radiazioni, vibrazioni, prevenzione degli incidenti e ripristino del sito dopo la chiusura, con lo scopo di conseguire un'elevata protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Si riportano in sintesi tutti i fattori di processo e ambientali che saranno monitorati e gli strumenti di monitoraggio applicati attraverso il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) proposto per il nuovo stabilimento. Il piano di monitoraggio deve mettere in evidenza i parametri monitorati al fine di mantenere sotto controllo i fattori di impatto ambientale derivanti dall'attività svolta dall'azienda.

I monitoraggi vengono effettuati attraverso la misura diretta di parametri specifici (es. concentrazione inquinanti, quantità materie prime, etc.) significativi dell'impatto ambientale dell'impianto e attraverso l'elaborazione statistica degli stessi. Ciascun parametro viene monitorato e registrato su apposito supporto con una periodicità specifica; tale periodicità può essere fissata da norme di legge, contenuta in disposizioni di enti o decisa dall'azienda secondo il grado di performance fissato come obiettivo.

FATTORI DI PROCESSO	PARAMETRO GEST.LE	SISTEMI DI MISURA	SISTEMI DI REGISTRAZIONE	FREQUENZA CONTROLLO GESTORE
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI	Materie prime e ausiliarie	Bolle di acquisto	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Annuale
	Materiale metallico	Bolle di	Cartaceo /elettronico su	Annuale

ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA

FINITI	da trattare (tonnellate)	conferimento del materiale da trattare	sistema gestionale interno	
	Prodotto finito	Bolle di uscita	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Annuale
	Procedure di gestione (stoccaggi, travasi e movimentazione) delle materie prime e prodotti ausiliari utilizzati nel ciclo di lavorazione	Ispezione	Scheda Cartacea/elettronica sugli esiti dell'ispezione	Semestrale

Tabella 6 – Materie prime, materie ausiliare, prodotti finiti: procedura gestionale proposta.

FATTORI DI PROCESSO	PARAMETRO GEST.LE	SISTEMI DI MISURA	SISTEMI DI REGISTRAZIONE	FREQUENZA CONTROLLO GESTORE
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni E1, E2, E3	Portata e concentrazioni di inquinanti (HNO ₃ , HF)	Cartaceo dei verbali di prelievo, rapporti di prova e schede degli autocontrolli	Annuale
	Sistemi di aspirazione e abbattimento	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Scheda cartacea/elettronica delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Trimestrale

Tabella 7 – Piano di monitoraggio proposto relativamente alle emissioni in atmosfera.

FATTORI DI PROCESSO	PARAMETRO GEST.LE	SISTEMI DI MISURA	SISTEMI DI REGISTRAZIONE	FREQUENZA CONTROLLO GESTORE
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Prelievo delle acque di pozzo	Contatore volumetrico e concentrazioni parametri qualitativi (pH, cromo totale, cromo esavalente, nichel, piombo, rame, fluoruri, nitriti, solfati, sommatoria policiclici aromatici)	Registro cartaceo/elettronico delle misure	Annuale
	Prelievo da acquedotto	Contatore Volumetrico	Raccolta delle fatture emesse dall'Ente gestore dell'acquedotto	Annuale
	Acque meteoriche di recupero e altre acque riciclate	Contatore Volumetrico	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Annuale
	Scarico delle acque reflue industriali S1 (condensa compressori e condensa pompe di	Contatore volumetrico e concentrazioni di inquinanti (pH, COD, Azoto nitrico,	Cartaceo dei verbali di prelievo, rapporti di prova e schede degli autocontrolli	Annuale

ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA

	calore)	Idrocarburi totali, Tensioattivi, Cloruri, Fluoruri, Fosforo totale, Nichel, Cromo totale)		
--	---------	---	--	--

Tabella 8 – Piano di monitoraggio proposto relativamente al bilancio idrico.

FATTORI DI PROCESSO	PARAMETRO GEST.LE	SISTEMI DI MISURA	SISTEMI DI REGISTRAZIONE	FREQUENZA CONTROLLO GESTORE
EMISSIONI SONORE	Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	Scheda/registo cartaceo	Registro cartaceo/elettronico degli interventi	Semestrale
	Impatto acustico presso i recettori limitrofi	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici presso i recettori individuati	Quinquennale

Tabella 9 – Piano di monitoraggio proposto relativamente alle emissioni sonore.

FATTORI DI PROCESSO	PARAMETRO GEST.LE	SISTEMI DI MISURA	SISTEMI DI REGISTRAZIONE	FREQUENZA CONTROLLO GESTORE
GESTIONE DEI RIFIUTI	Quantità dei rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Registrazioni di carico e scarico dei rifiuti pericolosi e non	Registro di carico e scarico dei rifiuti pericolosi e non	Ogni 10 giorni
	Procedura di gestione interna dei rifiuti	Ispezione	Scheda cartacea/elettronica sugli esiti dell'ispezione	Trimestrale

Tabella 10 – Piano di monitoraggio proposto relativamente ai rifiuti.

FATTORI DI PROCESSO	PARAMETRO GEST.LE	SISTEMI DI MISURA	SISTEMI DI REGISTRAZIONE	FREQUENZA CONTROLLO GESTORE
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Qualità delle acque di pozzo (cfr. valori di qualità acque di pozzo)	Rapporti di prova	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Annuale
	Stato di integrità del rivestimento delle vasche interrate	Verifiche periodiche	Scheda cartacea/elettronica sugli esiti della verifica	Annuale

Tabella 11 – Piano di monitoraggio proposto relativamente alla protezione del suolo e delle acque sotterranee.

FATTORI DI PROCESSO	PARAMETRO GEST.LE	SISTEMI DI MISURA	SISTEMI DI REGISTRAZIONE	FREQUENZA CONTROLLO GESTORE
ENERGIA ELETTRICA	Consumi di energia elettrica	Contatori generale	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale
	Autoproduzione di energia elettrica	Contatore	Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Annuale

ALLEGATO 9 – SINTESI NON TECNICA DI RELAZIONE DI AIA

	Verifica sfasamento corrente – cos Φ	Contatore attivo e reattivo (generale)	Scheda cartacea sugli esiti della verifica	Annuale
--	--	--	--	---------

Tabella 12 – Piano di monitoraggio proposto relativamente all'energia elettrica.

7. BONIFICHE AMBIENTALI

Il sito su cui insiste lo stabilimento in esame non è stato occupato da attività industriali o artigianali precedenti, trattasi di area verde con copertura prativa.

8. IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Nel raggio di ca. 15 chilometri dallo stabilimento in esame, si individuano quattro stabilimenti a rischio di incidente rilevante, come definito dal D.Lgs.105/2014 e smi, dei quali i più prossimi sono i due sotto descritti:

- CRAY VALLEY, presente nel Comune di Boretto e soggetta agli obblighi di cui all'art.6 del decreto (a ca. 12 km a NE);
- LIQUIGAS SPA, presente nel Comune di Cadelbosco di Sopra (a ca. 12 km a est).

Il sito in progetto è all'esterno degli inviluppi delle aree di danno per ognuno degli impianti considerati. A ciò si aggiunge che l'impianto in progetto non è soggetto agli obblighi della normativa relativa ai rischi di incidente rilevante (D.Lgs.150/2015), per questa ragione, non è classificato come impianto RIR.

9. PIANO DI DISMISSIONE DELL'IMPIANTO

In fase di futura e non prevedibile dismissione dell'attività, in accordo con lo strumento urbanistico vigente, la ditta provvederà a verificare l'eventuale inquinamento dovuto allo svolgimento dell'attività, anche se, vista la gestione dei rifiuti prevista e gli impianti che saranno installati per la lavorazione in progetto dall'Azienda, la probabilità di inquinamento del suolo è da ritenersi molto bassa. Tale condizione sarà comunque verificata al termine della attività mediante opportuna caratterizzazione dell'area. La riconversione degli immobili sarà attuata considerando il tipo di attività che andrà ad insediarsi nel sito.

Gattatico (RE), 17/11/2025

Il Tecnico incaricato
(R.I.V.I. Ambiente e Sicurezza S.r.l.)



Dott.ssa Erika Montanari

Dott.ssa Giorgia Campana