

REALIZZAZIONE NUOVO IMPIANTO DI  
OSSIDAZIONE ANODICA  
ditta Volpato Industrie Spa

VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE  
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
procedura ai sensi dell'art. 27 bis del D.Lgs 152/2006  
INTEGRAZIONI nota 2018/0008019

Allegato01 – B13

FEBBRAIO 2018



## B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità	Materiale stoccato
1	M1a		c.a. 800 m <sup>2</sup>	In area magazzino. Il materiale risulta confezionato (in scatole di cartone) ed appoggiato su bancali posti su scaffalatura		Prodotto finito proveniente dal reparto stampaggio e costituito da: - Piedini per mobili/cucine - Accessori in genere (ganci, piastrene) destinato ai clienti
2	M1b		c.a. 120 m <sup>2</sup>	In area produttiva. Il materiale risulta confezionato in bancali e posizionati a terra e su scaffali		Prodotto finito proveniente dal reparto stampaggio e costituito da -Fondi frigo
3	M1c		c.a. 100 m <sup>2</sup>	In area produttiva. Il materiale risulta confezionato (in scatole di cartone) e bancali posizionati a terra e su scaffali		Prodotto finito proveniente dal reparto stampaggio e costituito da - Basi lavello - Porta posate
4	M2		c.a. 790 m <sup>2</sup>	In area magazzino. Il granulo plastico viene stoccato in: - sacchi da 25 kg in nilon depositati su bancali - sacconi tipo big-bag di dimensioni variabili ed in tessuto plastico.		Materia prima (granulo plastico) destinata: - al reparto stampaggio ad iniezione - al reparto IKEA (linee di estrusione ed incollaggio-rivestimento automatiche)
5	M3		c.a. 900 m <sup>2</sup>	In area magazzino. Le barre di alluminio grezze e anodizzate stoccate su cantilever. I semilavorati/accessori su scaffali.		Materia prima (barre di alluminio grezze e anodizzate) e semilavorati/accessori in transito fra una lavorazione e l'altra
6	M4a		c.a. 600 m <sup>2</sup>	In area magazzino. Il materiale risulta confezionato (in scatole di cartone) ed appoggiato su cantilever.		Prodotto finito costituito da profili in alluminio destinati ai clienti



7	M4b		c.a. 200 m <sup>2</sup>	In area magazzino. Il materiale risulta confezionato (in fasci regettati) ed appoggiato su scaffali		Prodotto semilavorato costituito da profili in alluminio destinati ai clienti
8	M4c		c.a. 60 m <sup>2</sup>	In area produttiva. Il materiale risulta confezionato (in scatole di cartone) e posizionato su contenitori metallici		Prodotto finito costituito da profili in alluminio destinati ai clienti
9	M5		c.a. 1000 m <sup>2</sup>	In area magazzino. Il materiale risulta confezionato (in scatole) e stoccato su scaffali.		Prodotto finito costituito da profili in PVC provenienti dal reparto estrusione/bordatura e destinati ai clienti
10	M6		c.a. 180 m <sup>2</sup>	In area magazzino: - Bobine di dimensioni medie pari a Ø 500 x h1000 in n° di <b>circa 300</b> , destinate alle operazioni di taglio e stoccate su scaffali		Materia prima destinata alle operazioni di rivestimento
11	M7		c.a. 70 m <sup>2</sup>	Il granulo viene stoccato all'interno n° 3 silos, posizionati in area esterna su superficie pavimentata		Materia prima (granulo plastico PVC) destinata al reparto estrusione
12	M8		c.a. 30 m <sup>2</sup>	In locale chiuso, su area pavimentata provvista di bacino di contenimento in circa 35 latte da 25 Lt.		Materia prima (diluente/primer) destinata alle operazioni di rivestimento
13	M9		c.a. 300 m <sup>2</sup>	In area produttiva. Profili sfusi stoccati in contenitori metallici.		Semilavorati/profili estrusi da avviare alle operazioni di rivestimento
14	M10		c.a. 60 m <sup>2</sup>	In area produttiva all'interno di magazzini verticali	Portata c.a 50 t	Materia prima (materiali di rivestimento – carta/alluminio – già tagliati a misura) destinata alle operazioni di rivestimento
15	M11		c.a. 10 m <sup>2</sup>		Portata c.a 14 t	
16	M12		c.a. 20 m <sup>2</sup>	In area produttiva all'interno di magazzino verticale	Portata c.a 16,5 t	Semilavorati/minuteria metallica/plastica



17	M13		c.a. 120 m <sup>2</sup>	In area magazzino: - Bobine di alluminio di dimensioni medie pari a Ø 100 x h900 in n° di circa 40, destinate alle operazioni di taglio e stoccate su scaffali		Materia prima destinata alle operazioni di rivestimento
18	M14		c.a. 600 m <sup>2</sup>	In area magazzino. Le barre di alluminio grezze verranno stoccate su cantilever		Materia prima (barre di alluminio grezze) destinate all'anodizzazione
19	M15a		c.a. 20 m <sup>2</sup>	La soda caustica e l'acido solforico verranno stoccati all'esterno, in area coperta e pavimentata, all'interno di due serbatoi da 15.000 lt (cada uno) in polietilene (fuori terra) e provvisti di bacino di contenimento (zoccolo in muratura) con rivestimento interno in PVC		Materie prime (Soda caustica ed acido solforico) destinate ai trattamenti da effettuate sull'impianto di anodizzazione
20	M15b		c.a. 20 m <sup>2</sup>	Gli altri prodotti chimici verranno stoccati all'esterno dell'edificio, in area segregata e collocati al piano terra del vano tecnico che conterrà gli scambiatori, all'interno di n° 10 serbatoi in polietilene (fuori terra) e di dimensioni comprese tra gli 800 ed i 1000 lt (cada uno), provvisti di bacino di contenimento (zoccolo in muratura) con rivestimento interno in PVC		Materie prime destinate ai trattamenti da effettuate sull'impianto di anodizzazione



**Nota: la capacità di stoccaggio varia in relazione alle modalità di immagazzinamento e pertanto non si è in grado di dare un'indicazione precisa.**

- Per quanto concerne il reparto stampaggio ad iniezione, non essendo presente un sistema di distribuzione automatico del granulo plastico, a bordo macchina viene depositata la materia prima (contenuta nell'imballo originario) necessaria al funzionamento delle presse.
- Per quanto riguarda lo stoccaggio della colla termofusibile (contenuta in sacchi di plastica inseriti in vasi di cartone da 25 kg), non esiste un'area dedicata al suo deposito ma viene direttamente stoccata a bordo delle linee di rivestimento.
- Per quanto concerne l'impianto di anodizzazione, il mantenimento delle concentrazioni dei prodotti chimici necessari al processo sarà effettuato mediante dosaggio automatico. Il dosaggio delle materie prime principali (acido solforico e soda caustica) avverrà mediante l'utilizzo di valvole a controllo manuale.
- Per quanto concerne l'impianto di depurazione chimico-fisico, lo stoccaggio dei reattivi liquidi realizzati fuori terra, in polietilene e saranno provvisti di bacino di contenimento (zoccolo in muratura) con rivestimento interno in PVC.