

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

**Allegato23 – Verifica non sussistenza  
relazione di riferimento**

FEBBRAIO 2018

## VERIFICA DI NON SUSSISTENZA DELL'OBBLIGO DI RELAZIONE DI RIFERIMENTO

In riferimento a quanto previsto dalla Direttiva Comunitaria 2010/75/UE, recepita a livello nazionale dal DM 272/2014, e indicato all'art. 3 comma 2, in applicazione dei contenuti dall'art. 5 comma v-bis) del D-Lgs. 152/2006, si è provveduto a verificare la necessità di predisporre la Relazione di Riferimento.

Per quanto riguarda l'aspetto metodologico e i contenuti della relazione di riferimento si considera nello specifico quanto contenuto all'interno dell'Allegato 1 al DM 272/2014, quale atto di recepimento della Direttiva Comunitaria, e relative linee guida. L'allegato prevede uno screening dei fattori che possono comportare possibili rischi di contaminazione dei suoli e delle acque sotterranee in relazione alle sostanze utilizzate all'interno del processo produttivo e di risulta dello stesso.

Il diagramma di seguito riportato sintetizza lo schema logico della verifica della presenza di fattori o situazioni di potenziale rischio, che necessitano nel caso di particolare attenzione.

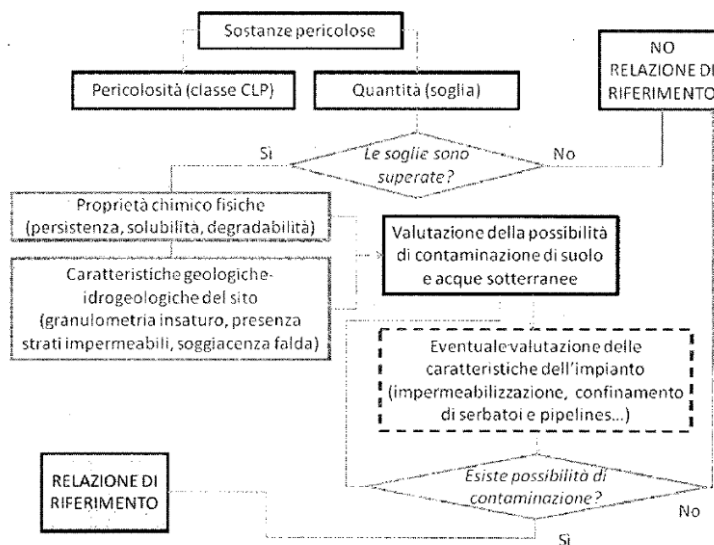


Figura 1 Diagramma di flusso di verifica della sussistenza dell'obbligo (Allegato 1 al DM 272/2014)

La direttiva 2010/75/UE, relativa alle emissioni industriali, prevede infatti all'art. 22 paragrafo 2 che venga redatta, prima dell'avvio dell'attività, una relazione che verifichi le informazioni necessarie per determinare lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee. Tali informazioni hanno lo scopo di verificare, nel momento di cessazione dell'attività, se l'attività oggetto di analisi può aver determinato variazioni dello stato e la qualità dei suoli e delle acque sotterranee, secondo quanto definito dall'art. 22 stesso.

La direttiva prevede infatti elementi di analisi: la definizione dei caratteri antecedenti all'entrata in esercizio dell'impianto, e l'individuazione ed eventuale stima della "possibilità

di una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione interessata”.

Rispetto a quanto definito dalle linee guida comunitarie, così come recepite dal DM 272/2014, si sintetizza di seguito l'attuale stato dei luoghi per quanto riguarda la componente suolo e acque sotterranee, in diretta osservanza di quanto definito dalla Direttiva 2010/75/UE. Quanto di seguito riportato riassume le analisi e valutazioni contenute all'interno della documentazione di VIA, connessa all'AIA oggetto di procedura.

In prima fase si analizza il contesto geologico di riferimento, osservando quanto contenuto nella Carta dei Suoli Provinciale (scala 1:50.000), che dettaglia e articola la classificazione precedentemente analizzata.

L'ambito complessivo riguarda l'area della pianura alluvionale del Piave, con sedimenti calcarei. La fascia all'interno della quale si colloca l'area di analisi, e il sistema urbano di Spresiano, è classificata come ROG1/ADE1. Si tratta di ambiti con presenza di terreni ghiaiosi, con tessitura media e grossolana, con buon drenaggio dove non si riscontra falda prossima al piano campagna.

La fascia che si sviluppa lungo il Piavesella, ad ovest dell'area, classificata come BID1/MAN1, presenta una tessitura più fine negli strati superficiali, e più grossolana in profondità, comunque con prevalenza di ghiaie e sabbie.

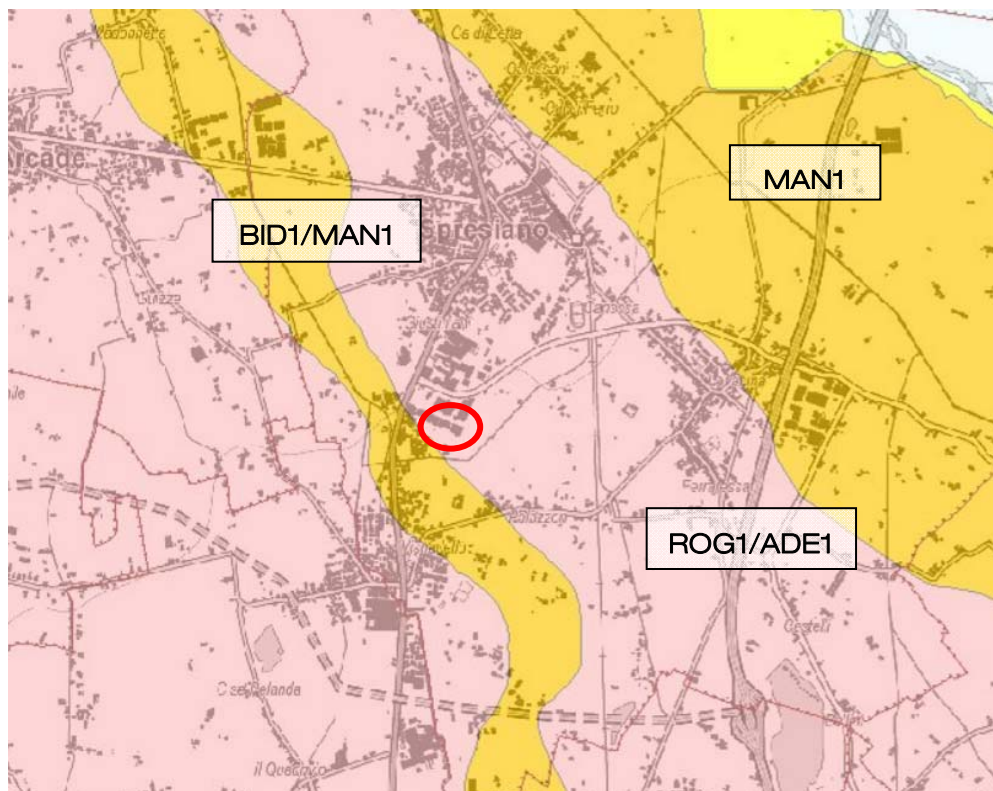


Figura 2 estratto della Carta dei suoli provinciale (sito ARPAV)

In dettaglio l'area oggetto di analisi è a uso produttivo-commerciale, all'interno di un polo di particolare significatività, che è direttamente connesso con diverse direttrici infrastrutturali

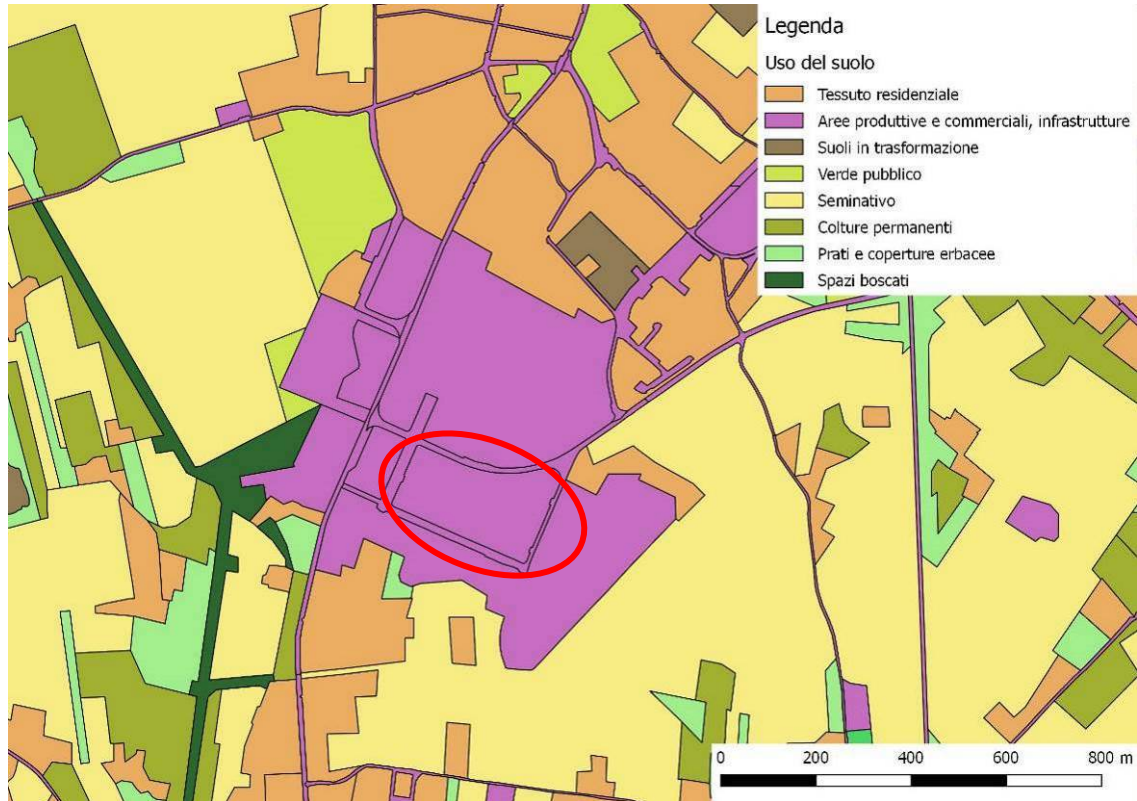


Figura 3 Uso del suolo (Regione Veneto 2012)

Gli spazi che ospiteranno la porzione di struttura edilizia in ampliamento, e quindi il nuovo impianto, sono attualmente utilizzati come spazi di pertinenza della realtà produttiva esistente. Si tratta di spazi pavimentati utilizzati per la movimentazione dei mezzi e materiali connessi all'attività in essere, e pertanto già artificiali.

Per quanto riguarda il sistema delle acque sotterranee è stata analizzata la Carta Freatica della Provincia di Treviso.

La quota freatica nell'area si attesta mediamente tra i 30 e 25 m slm, pertanto con una profondità che va dai 5 ai 10 m dal piano campagna.

In considerazione dei caratteri della copertura dei suoli, sopra indicata, le relazioni tra soprasuolo e sistema di falda risultano pressoché nulle, in ragione della profondità della falda stessa, così come dei caratteri del contesto.



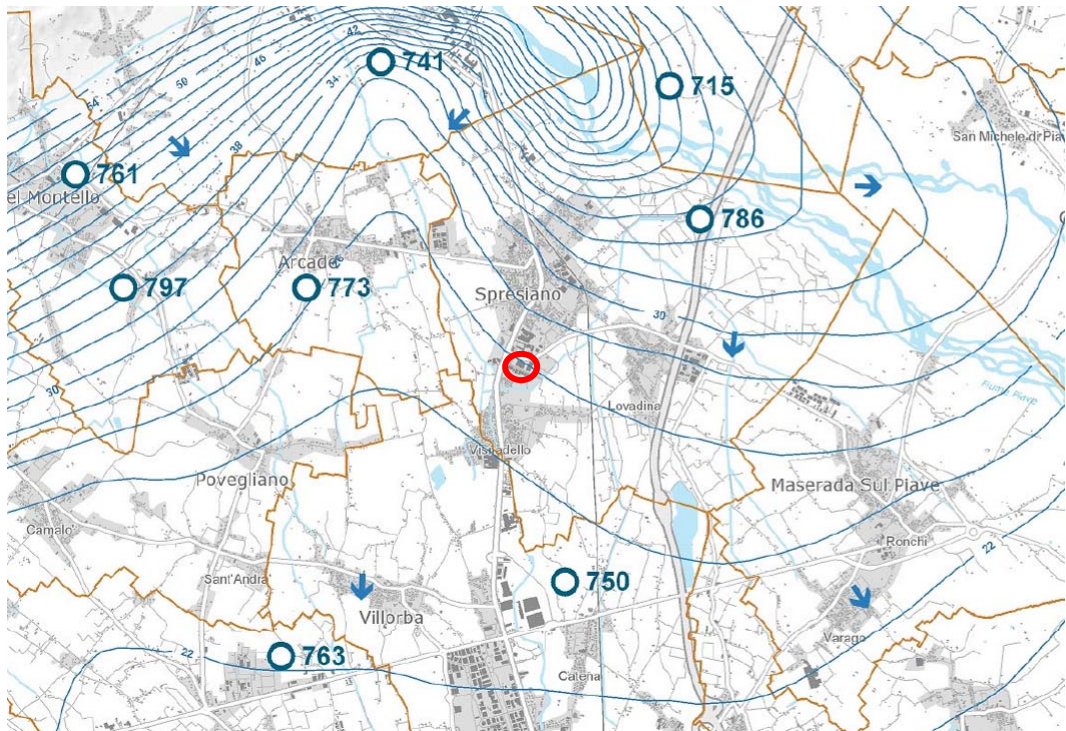


Figura 4 Estratto della Carta Freatica della Provincia di Treviso

Relativamente agli aspetti qualitativi si analizzano i dati forniti da ARPAV all'interno del "Rapporto sulla qualità delle acque della Provincia di Treviso - anno 2015".

All'interno del territorio comunale non sono presenti pozzi utilizzati per il sistema di monitoraggio ARPAV, si analizzano pertanto i dati riferiti ai pozzi situati in prossimità del territorio comunale. In tal senso si è proceduto a verificare i risultati dei campionamenti effettuati dai pozzi di Arcade (n. 773) a monte dell'area, Villorba (n.750) e Maserada sul Piave (n. 781) a valle del comune di Spresiano.

Per quanto riguarda lo stato chimico puntuale della stazione di Arcade si riporta come la qualità negli anni 2013-2015 sia risultata sempre scadente, a causa della concentrazione di tetracloroetilene; analizzando in dettaglio la sostanza si osserva come i valori registrati anche negli anni precedenti sia significativa, e come la dinamica degli ultimi anni veda una riduzione della sua concentrazione.

Analizzando i dati dei pozzi di Villorba e Maserada non si rilevano criticità, rientrando nella classe buona dal 2013 al 2015.

Analizzando i dati, anche del contesto più ampio, emerge come la situazione registrata nella stazione di Arcade sia legata a fattori locali e puntuali; non si tratta infatti di un fenomeno diffuso, anche osservando il quadro generale dei punti di campionamento regionali.

Si considerano i possibili situazioni di rischio connessi a fenomeni sismici, che possono quindi compromettere la sicurezza dell'area.

Rispetto alla classificazione sismica definita sulla base della vigente normativa in materia, il territorio comunale di Spresiano rientra in classe 3. Si tratta pertanto di un ambito dove il rischio riferito a fenomeni sismici non assume particolari significatività.

L'analisi procede trattando in dettaglio delle fasi di verifica in riferimento all'impianto in oggetto, secondo gli specifici contenuti delle Linee Guida della Commissione Europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE dell'Allegato 1 al DM 272/2014.

1. Valutare la presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione determinandone la classe di pericolosità.

All'interno della documentazione di domanda di AIA sono state identificate le sostanze pericolose con relativa indicazione di pericolo, in riferimento alle specifiche schede di sicurezza (Scheda B1.2).

Di seguito si riporta l'elenco dei prodotti utilizzati, con relative informazioni riferite alle sostanze e classe di pericolosità indicate dalle schede di sicurezza definite dai produttori. Si riporta il consumo annuo stimato, quale parametro necessario per le successive fasi di verifica di seguito condotte.

Descrizione	Tipo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Classe di pericolosità	Consumo annuo
			N° CAS	Denominazione	% in peso			
ALLUMINIO IN BARRE	Materia prima	Solido	-	-	-			1.130 t
MG 19 NB3	Materia prima	Liquido	7320-34-5	Potassio pirofosfato	10-20	H318 H315 H335 H412	Corrosivo, effetti lievi per la salute	5.600 kg
			102-71-6	trietanalommina	9-10			
			24938-91-8	C13 oxo alcohol ethoxylates	5-9			
			94313-914	Trimethyl-3-c(1-oxo-10-undecenyl) amino	5-9			

			7664-93-9	Acido solforico	0-0,5			
BE11	Materia prima	Solido Polvere	1341-49-7	Ammonio bifluoruro	50- 100	H301 + H311 H332 H314	Corrosiv, nocivo	17.000 kg
			12125-01- 8	Ammonio fluoruro	22-50			
NaOH	Materia prima	Liquido	1310-73-2	Idrossido di sodio	-	H314	Corrosivo	32.000 kg
MG 39	Materia prima	Liquido	-	-	-	-	-	17.600 kg
ACIDO SOLFORICO	Materia prima	Liquido	7664-93-9	Acido solforico	98	H314	Corrosivo	107.300 kg
HARDAFAST ADD	Materia prima	Liquido	79-14-1	ACIDO GLICOLICO	$3 \leq x < 5$	H318 H315	Provoca gravi lesioni oculari. Provoca irritazione cutanea.	4.000 kg
NEUTRON 200	Materia prima	Liquido	7697-37-2	Acido nitrico	9-20	H314 H071	Corrosivo	13.300 kg
			7664-93-9	Acido solforico	9-15			
STAGNO SOLFATO	Materia prima	Liquido	7488-55-3	Stagno solfato (II)	100	H341 H361 H332 H373 H319 H315 H335 H317 H410		2.000 kg
SALMIX NF45	Materia prima	Liquido	5965-83-3	Acido solfosalicilico	10-20	H318 H315	Corrosivo	5.000 kg
			120-80-9	pirocatecolo	5-9			
			7664-93-9	Acido solforico	1-5			

BLACK VB 61/T	Materia prima	Solido Polvere	107-41-5	Metil-2,4- pentandiolo	1-5	-	-	850 kg
HARDWALL 3 CB/1	Materia prima	Solido Polvere	10028-18- 9	Nichel fluoruro	50- 100	H350 H341	Corrosivo , pericoloso per l'ambiente, effetti più lievi per la salute, effetti gravi per la salute	2.500 kg
			7786-81-4	Nichel solfato	9-20	H302 +H33 2		
			12125-01- 8	Ammonio fluoruro	9-10	H372		
			6147-53-1	Cobalto acetato	2,5-5	H318 H315 H334 H317 H410		
MG SEAL TZ	Materia prima	Liquido	631-61-8	Ammonio acetato	10-20	H319 H315	Effetti più lievi per la salute	6.600 kg
			71050-62- 9	Phosphinocarb oxylic acid Homopolymer	1-5			
ACIDO CLORIDRIC O	Materia prima	Liquido	7647-01-0	Acido cloridrico	-	H314 H335	Corrosivo , effetti più lievi per la salute	12.000 kg
CALCE	Materia prima	Solido Polvere	37247-91- 9	Ossido di calce e magnesio	-	H315 H318 H338	Corrosivo , effetti più lievi per la salute	12.000 kg
CLORURO FERRICO	Materia prima	Solido Polvere	7705-08-0	Tricloruro di ferro	-	H290 H302 H315 H318	Corrosivo , effetti più lievi per la salute	5.700 kg
TECNO 11 M	Materia prima	Solido Polvere	-	-	-	-	-	50 kg
CARBONE IN POLVERE	Materia prima	Solido Polvere	-	-	-	-	-	11.500 kg



ACIDO CLORIDRICO 32%	Materia prima	Liquido	7647-01-0	Acido cloridrico	32	H314 H335	Corrosivo , effetti più lievi per la salute	500 kg
SODA CAUSTICA 30%	Materia prima	Liquido	1310-73-2	Idrossido di sodio	30	H290 H314	Corrosivo	500 kg
ACETONE	Materia prima	Liquido	67-64-1	Acetone	-	H225 H319 H336	Infiammabile, Irritante nocivo	2.300 kg
PRIMER (JOVAT 406)	Materia prima	Liquido	78-93-3	Butanone	50-99	H225 H315 H336	Infiammabile, irritante	5.800 kg
PP POLIPROPILENE	Materia prima	Solido	-	-	-	-	-	2.020.000 kg
PVC	Materia prima	Solido	-	-	-	-	-	3.050.000 kg
SBS	Materia prima	Solido	-	-	-	-	-	127.000 kg
PS	Materia prima	Solido	-	-	-	-	-	2.400.000 kg
ABS	Materia prima	Solido	-	-	-	-	-	95.000 kg
PE	Materia prima	Solido	-	-	-	-	-	12.600 kg
NYLON	Materia prima	Solido	-	-	-	-	-	7.700 kg
RESINA ACETALICA	Materia prima	Solido	-	-	-	-	-	100.000 kg
ACETATO DI CELLULOSA	Materia prima	Solido	-	-	-	-	-	403.000 kg

COLLA POLIURETANI CA	Materia prima	Solido	26447-40- 5	Methylenediph enyldiisocyanat e	1-3,5	H350	Nocivo	70.000 kg
----------------------------	------------------	--------	----------------	---------------------------------------	-------	------	--------	-----------

Dal momento che sono presenti all'interno del processo produttivo sostanze pericolose si procede con le successive fasi di analisi, come previsto dalle Linee Guida della Commissione europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali.

Le sostanze pericolose sono riferite alle sole materie prime utilizzate all'interno del processo produttivo.

2. Valutare la rilevanza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione attraverso il confronto con specifiche soglie di rilevanza.

Le Linee Guida della Commissione Europea prevedono di approfondire la valutazione dei rischi delle "sostanze pericolose pertinenti", al fine di determinare il potenziale rischio di inquinamento dovuto a ciascuna sostanza pericolosa, tenendo conto delle rispettive proprietà fisico-chimiche.

Le linee guida non definiscono in dettaglio quali siano le sostanze e i parametri di riferimento; l'Allegato 1 al DM 272/2014, quale applicazione a livello nazionale degli indirizzi comunitari, entra nel dettaglio del tema e identifica le sostanze pericolose e ne definisce la soglia limite utilizzate nell'arco dell'anno.

Nello specifico il Decreto definisce le sostanze pericolose e le soglie di prodotto oltre le quali sono riscontrabili rischi per l'ambiente o la salute umana, come indicate nella tabella di seguito riportata.

Classe*	Indicazione di pericolo (regolamento (CE) n. 1272/2008)	Soglia kg/anno o dm <sup>3</sup> /anno
1	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥10
2	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(de), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411 R54, R55, R56, R57	≥100
3	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥1000
4	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥10000
* 1. Sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette) 2. Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente 3. Sostanze tossiche per l'uomo 4. Sostanze pericolose per l'uomo e/o per l'ambiente		

Figura 5 tabella di confronto per la determinazione della soglia di rischio per le sostanze pericolose  
 (Allegato I al DM 272/2014)

L'impianto in oggetto utilizza sostanze riportate al precedente punto, con indicazione di pericolo indicate nelle schede di sicurezza. Nello specifico l'impianto utilizza i seguenti prodotti che hanno classi di pericolosità contenute nella tabella di riferimento sopra indicata. Al fine di verificare il rischio si riportano i prodotti riferiti all'indicazione di pericolo, stato fisico del prodotto e quantità annua utilizzata. Il confronto tra le quantità stimate di utilizzo annuo rispetto alle quantità soglia definisce quale sia il prodotto che potenzialmente può comportare rischi per l'ambiente.

classe pericolosità	prodotto	stato fisico	Quantità (Kg/anno)	Soglia (kg/anno)
H350	HARDWALL 3 CB/1	solido polvere	2.500	
	COLLA POLIURETANICA	solido	2.450	
	<i>totale</i>		4.750	10
H341	STAGNO SOLFATO	liquido	2.000	
	<i>totale</i>		2.000	10
H361	STAGNO SOLFATO	liquido	2.000	
	<i>totale</i>		2.000	100
H410	STAGNO SOLFATO	liquido	2.000	
	HARDWALL 3 CB/1	solido polvere	2.500	
	<i>totale</i>		4.500	100

H301	BE11	solido polvere	17.000	
	<i>totale</i>		<i>17.000</i>	<i>100</i>
H3011	BE11	solido polvere	17.000	
	<i>totale</i>		<i>17.000</i>	<i>1.000</i>
H372	HARDWALL 3 CB/1	solido polvere	2.500	
	<i>totale</i>		<i>2.500</i>	<i>1.000</i>
H302	HARDWALL 3 CB/1	solido polvere	2.500	
	CLORURO FERRICO	solido polvere	5.700	
	<i>totale</i>		<i>8.200</i>	<i>10.000</i>
H332	BE11	solido polvere	17.000	
	STAGNO SOLFATO	liquido	2.000	
	HARDWALL 3 CB/1	solido polvere	2.500	
	<i>totale</i>		<i>21.500</i>	<i>10.000</i>
H412	MG 19 NB3	liquido	5.600	
	<i>totale</i>		<i>5.600</i>	<i>10.000</i>

Sulla base della tabella sopra indicata è possibile definire come i prodotti utilizzati rispetto ai quali è da porre attenzione sono: COLLA POLIURETANICA, HARDWALL 3 CB/1, STAGNO SOLFATO e BE11.

Per quanto riguarda la colla poliuretanica, in particolare, la quantità riportata nella precedente tabella fa riferimento alla percentuale di sostanza pericolosa contenuta nel prodotto indicata nella scheda di sicurezza (1-3,5%), considerando cautelativamente la percentuale massima. Pertanto, rispetto ai 70.000 kg/anni utilizzati, la quantità di sostanza pericolosa si attese al di sotto di 2.450 kg/annui, con quantità comunque superiori alla soglia indicata dall'Allegato I al DM 272/2014.

Per gli altri prodotti considerati la porzione di sostanze pericolose ha percentuali più elevate, variabile su valori significativi anche superiori al 50%, in via cautelativa è stata considerata la quantità complessiva del prodotto utilizzato.

Si procede quindi alla verifica per la fase successiva, secondo quanto previsto dalle Linee Guida Comunitari e Allegato I al DM 272/2014.

3. Valutare la possibilità di contaminazione in base a proprietà chimico-fisiche delle sostanze, caratteristiche idrogeologiche del sito e sicurezza dell'impianto.

Per quanto riguarda la colla poliuretanica, il suo impiego riguarda le attività che si conducono all'interno della porzione centrale della struttura già esistente, e quindi spazi confinati che non hanno relazioni con l'ambiente esterno. Inoltre il prodotto è utilizzato allo stato solido. Sulla base di questi due fattori si esclude che l'utilizzo del prodotto possa comportare modifiche o alterazioni della componente suolo, e indirettamente, tramite percolazione, effetti sulle acque sotterranee.

Si approfondiscono quindi le valutazioni riferite agli altri prodotti che saranno utilizzati all'interno della nuova linea di produzione.

I prodotti considerati potenzialmente rischiosi riguardano specifiche fasi delle lavorazioni, così come definite dallo schema a blocchi (allegato A25) che sintetizza le fasi di produzione. In particolare:

- BE11 – satinatura;
- STAGNO SOLFATO – elettrocolore;
- HARDWALL 3 CB/1 – fissaggio freddo.

Si tratta di lavorazioni condotte all'interno della linea di produzione di progetto, che saranno tutte effettuate dall'impianto proposto.

Solo lo stagno solfato sarà stoccato allo stato liquido, mentre il BE 11 e l'hardwall 3 CB/1 saranno presenti allo stato solido. Pertanto, i reali rischi per lo stoccaggio dei materiali riferito a spandimenti e immissione in falda sono riferiti direttamente solamente allo stagno solfato. Per quanto riguarda gli altri prodotti sopra indicati il rischio è dovuto a eventuali dispersioni nei suoli, e successivo dilavamento.

L'utilizzo delle sostanze all'interno del processo produttivo avverrà tramite un sistema di contenimento e dosaggio automatico opportunamente collocato all'interno di spazi pavimentati e ricavati per il posizionamento dei serbatoi.

Il materiale, infatti, verrà stoccato all'interno di serbatoi appositamente realizzati, all'interno di un sistema costituito dai diversi serbatoi che contengono anche le altre sostanze utilizzate dall'impianto, necessarie anche per le altre fasi della linea di produzione. Questi sono collegati a pompe dosatrici che immettono le sostanze all'interno delle vasche dove avviene la lavorazione del prodotto.

I serbatoi sono forniti da produttore, che ne certifica quindi la funzionalità e resistenza; essendo elementi a vista è di facile e immediata verifica la presenza di eventuali rotture o condizioni che possano pregiudicare la tenuta dei serbatoi stessi.

Il sistema di dosaggio, e quindi utilizzo diretto delle sostanze, è controllato da un sistema automatico. Eventuali malfunzionamenti, perdite o rotture sono rilevate in modo diretto e automatico, che permette quindi il blocco immediato del sistema. Questo evita dispersioni accidentali significative.

L'utilizzo avviene quindi in modo controllato tramite apposite tubazioni ed immissioni dirette nelle vasche di lavorazione.



Nel caso di fuoriuscite minimali, dovute proprio a situazioni accidentali o impreviste, tutti i liquidi interesseranno solamente la parte degli spazi realizzati per l'alloggiamento dei serbatoi, con presenza di pavimentazione impermeabile e sistemi a tenuta.

Le fasi di lavorazione che impiegano i prodotti indicati, così come le altre sostanze chimiche e potenzialmente pericolose, sono condotte all'interno di apposite vasche a tenuta. Anche le lavorazioni condotte all'interno di questi elementi sono controllate da sensori che in caso di malfunzionamenti bloccano il processo, evitando situazioni pericolose o fuoriuscite di sostanze. Le vasche, inoltre, sono tutte collocate all'interno della nuova struttura edilizia. Per la descrizione in dettaglio dell'impianto si rimanda alla documentazione descrittiva riferita al procedimento AIA in oggetto.

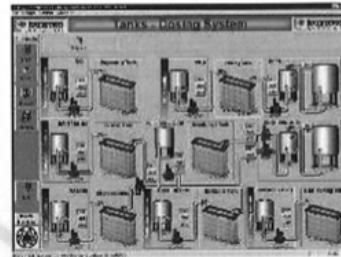
Da un lato c'è quindi un sistema di sicurezza e controllo con elevata efficienza, dall'altro si esclude che vi sia una diretta immissione di liquidi nel terreno, e quindi di successiva percolazione in falda.

Si riporta di seguito la scheda tecnica del sistema impiantistico scelta dal proponente per l'impianto di dosaggio.

#### A2.21 SISTEMA DOSAGGIO AUTOMATICO PRODOTTI CHIMICI CON TPP (TROUBLE PREVENTION PROGRAM)

Sistema automatico per il dosaggio della soluzione, composto da:

- Serbatoi in polietilene con armatura (capacità 500/1000 lt)
- Pompe dosatrici
- n. 1 Quadro elettrico di comando con strumentazione elettronica ed interfaccia al sistema centrale di automazione.
- Collegamenti Idraulici dai serbatoi alle vasche



#### SPECIFICHE:

Capacità	: 1 m3 per add. sgrassatura	(1 pos.)
	1 m3 per add. satinatura acida	(1 pos.)
	1 m3 per add. satinatura	(1 pos.)
	1 m3 per add. neutral.acida	(1 pos.)
	1 m3 per add. ossidi	(2 pos.)
	1 m3 per add. elettrocolore	(1 pos.)
	1 m3 per add. Colore (organico o inorg.)	(1 pos.)
	1 m3 per add. fissaggio	(1 pos.)



- Il programma di prevenzione dei problemi (TPP) è un programma analitico computerizzato che viene reso disponibile per un uso ottimizzato (possibilità di prevenire potenziali problemi) dei prodotti chimici attraverso il sistema di dosaggio. È un sistema di lavoro estremamente importante per ridurre i costi chimici, le fasi di produzione e qualsiasi problema chimico nei bagni degli impianti di anodizzazione. È possibile eseguire il controllo quotidiano della loro prestazione e la possibilità di prevenire problemi.

Figura 6 scheda del sistema di dosaggio

Per quanto riguarda il deposito e stoccaggio dei prodotti utilizzati, sia per le specifiche materie sopra indicate che per le altre utilizzate all'interno dell'impianto, si prevedono appositi accorgimenti utili ad evitare rischi per l'ambiente.

In particolare la soda caustica e l'acido solforico verranno stoccati all'esterno dell'edificio principale, 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.

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 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. Si tratta pertanto di uno spazio a tenuta, realizzato appositamente per l'alloggiamento dei serbatoi, con specifici accorgimenti atti a evitare fuoriuscite di prodotto.

Questo significa che per tutti i prodotti utilizzati, indipendentemente dal fatto che superino o meno le soglie definite dal DM 272/2014, si prevede di porre particolare attenzione per evitare inquinamento dei suoli.

Oltre agli accorgimenti e caratteristiche specifiche dell'impianto e struttura edilizia, si riporta come il contesto locale sia già urbanizzato, le aree di pertinenza dell'attività in prossimità dell'impianto sono impermeabilizzate (viabilità interna e spazi di sosta e stoccaggio temporaneo). Questo assicura che non vi sia una diretta immissione nel suolo delle sostanze pericolose.

Per quanto riguarda i caratteri specifici del contesto dal punto di vista idrogeologico, si riporta come l'area sia caratterizzata da suoli con compresenza di ghiaia e sabbia, che determinano quindi un buon livello di drenaggio. Tuttavia la falda più superficiale non è prossima al piano campagna, attestandosi su quote tra i 5-10 m di profondità dal piano campagna.

L'area, inoltre, non è soggetta a rischi idrogeologici o situazioni di pericolosità per allagamenti.

In tal senso risulta limitata la sensibilità del contesto, e in particolare del lotto entro cui si opera, in riferimento a possibili percolazioni o immissioni di sostanze nelle acque sotterranee in modo diretto o indiretto.

La copertura degli spazi esterni all'edificio è in asfalto e altri materiali impermeabili (cemento), con presenza di uno strato compattato al di sotto del manto di usura necessario per garantire la stabilità dello spazio e dell'edificio. Questo garantisce che anche gli spazi esterni e limitrofi alla nuova struttura che ospiterà il sistema di dosaggio non definiscano situazioni di potenziale rischio.

Come visto l'impianto in oggetto prevede l'impiego di dosatori automatici che riducono la movimentazione delle sostanze e un impiego più accorto dei prodotti. È previsto un sistema di controllo in automatico delle varie parti dell'impianto, e non solo del sistema di dosaggio che bloccano le attività nel caso di malfunzionamenti o guasti durante le lavorazioni. Questo riduce i rischi ed effetti a catena dovuti a malfunzionamenti o blocchi anche di fasi della lavorazione che non coinvolgono in modo diretto le lavorazioni che

utilizzano le sostanze pericolose, con conseguente aggravio dei danni, riducendo i rischi di eventuali sversamenti o danni.

In riferimento alle specifiche BAT che saranno condotte in riferimento all'attuazione e gestione dell'impianto si riporta quanto risulta attinente con i rischi qui considerati. In particolare, in riferimento al tema "Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito", le tecniche e attenzioni utilizzate sono:

- a) tenere conto degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale dismissione dell'installazione fin dalla fase di progettazione modulare dell'impianto;
- b) stoccare i materiali (materie prime) in aree dedicate, adeguatamente progettate per i casi di emergenza e per le tecniche di movimentazione;
- c) registrare la storia (luogo di utilizzo e luogo di immagazzinamento) dei più pericolosi elementi chimici utilizzati nell'installazione;
- d) aggiornare annualmente le informazioni come previsto nel SGA;
- e) usare le informazioni acquisite per seguire la chiusura dell'installazione, la rimozione degli impianti e delle sostanze residue dal sito;
- f) prendere misure correttive per la contaminazione potenziale delle acque sotterranee o del suolo.

Si valuta pertanto come non siano probabili contaminazioni dei suoli e delle acque sotterranee, in considerazione delle caratteristiche del contesto, tenendo conto in particolare della copertura del suolo e dello spazio all'interno del quale sarà collocato l'impianto. Gli accorgimenti tecnici e impiantistici limitano i rischi legati a situazioni non previste o incidenti, garantendo una maggiore sicurezza anche per l'ambiente.

Si stima come potenzialmente possano avvenire possibili sversamenti accidentali nel momento di ricarica o sostituzione dei serbatoi, pertanto queste fasi dovranno essere condotte da personale competente e preparato, provvedendo nel caso alla rimozione immediata del prodotto versato a terra.

Le soluzioni progettuali previste, e le modalità di gestione prospettate, unitamente alle specifiche condizioni degli spazi all'interno dei quali vengono svolte le attività produttive, permettono di valutare come non significativi i rischi per la contaminazione dei suoli e delle acque sotterranee, pertanto non si rileva la necessità di sviluppare le successive fasi di analisi riferite alla redazione della Relazione di riferimento.