

# REGIONE VENETO

## COMUNE DI NOVENTA DI PIAVE - VE

### ATTIVITÀ IPPC 2.6

TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI METALLI O MATERIE PLASTICHE MEDIANTE PROCESSI ELETTROLITICI O CHIMICI QUALORA LE VASCHE DESTINATE AL TRATTAMENTO UTILIZZATE ABBIANO UN VOLUME SUPERIORE A 30 m<sup>3</sup>

PROGETTO PER LA REALIZZAZIONE DI UN NUOVO IMPIANTO PER IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE DI METALLI MEDIANTE IMMERSIONE



### SCHEDA D

Ditta:

**SOCIETÀ BAT S.p.a.**  
Via Henry Ford, 2  
30020 Noventa di Piave (VE)

**BAT S.p.A.**

30020 - NOVENTA DI PIAVE (VE)  
Via H. Ford, 4 - Tel. 0421 65672 / Fax 0421 659007  
Capitale Sociale € 5.051.800,00 i.v.  
Codice Fiscale e Partita IVA 01808880270  
C.C.I.A.A. VENEZIA N° 01808880270

Il tecnico incaricato:

**Ing. Elisa Paccagnan**

Vicolo San Zeno B, 2  
31100 Treviso (TV)  
C.F.: PCCLSE80B45L407G  
P.IVA 0466570265  
mail: [elisa.paccagnan@gmail.com](mailto:elisa.paccagnan@gmail.com)  
cel. 345 2348330



*Elisa Paccagnan*

Treviso, li 11/10/2017



## **SCHEDA D - INDIVIDUAZIONE DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA ED EFFETTI AMBIENTALI**

<b>D.1</b>	<b>Informazioni di tipo climatologico</b>	<b>3</b>
<b>D.2</b>	<b>Scelta del metodo</b>	<b>4</b>
<b>D.3</b>	<b>Metodo di ricerca di una soluzione MTD soddisfacente</b>	<b>5</b>
<b>D.4</b>	<b>Metodo di individuazione della soluzione MTD applicabile</b>	<b>9</b>

<b>D.1 Informazioni di tipo climatologico</b>	
Sono stati utilizzati dati meteo climatici?	<input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no In caso di risposta affermativa completare il quadro D.1
Sono stati utilizzati modelli di dispersione?	<input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no In caso di risposta affermativa indicare il nome: .....
Temperature	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti <b>ARPAV</b>
Precipitazioni	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti <b>ARPAV</b>
Venti prevalenti	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti <b>ARPAV</b>
Altri dati climatologici (pressione, umidità, ecc.)	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti <b>ARPAV</b>
Ripartizione percentuale delle direzioni del vento per classi di velocità	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____
Ripartizione percentuale delle categorie di stabilità per classi di velocità	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____
Altezza dello strato rimescolato nelle diverse situazioni di stabilità atmosferica e velocità del vento	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____
Temperatura media annuale	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti <b>ARPAV</b>
Altri dati (precisare) .....	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____

## D.2 Scelta del metodo

Indicare il metodo di individuazione della proposta impiantistica adottato:

- Metodo di ricerca di una soluzione MTD soddisfacente → compilare la sezione D.3
- Metodo di individuazione della soluzione MTD applicabile → compilare tutte le sezioni seguenti

Riportare l'elenco delle LG nazionali applicabili

LG settoriali applicabili	LG orizzontali applicabili
DM 01/10/2008 "Linee Guida per le Migliori Tecniche Disponibili nei Trattamenti di superficie dei metalli" (1)	DM 31/01/2005 Allegato I e Allegato II

(1) Per quanto applicabile alle aziende che effettuano trattamento superficiale dei metallici e che non sono aziende galvaniche



### D.3 Metodo di ricerca di una soluzione MTD soddisfacente

#### D.3.1. Confronto fasi rilevanti - LG nazionali

Fasi rilevanti	Tecniche adottate	LG nazionali – Elenco MTD	Riferimento
TUTTE	Definizione di indici di processo atti a valutare le performance dei processi produttivi in termini di efficienza e consumo di risorse.	Gestione ambientale	MTD di carattere generale 4.2.1.1. Tecniche di gestione
	L'azienda sta adottando un sistema di gestione della sicurezza volto al monitoraggio e controllo di parametri come i corsi di formazioni, le tempistiche di manutenzione degli impianti e la catalogazione e quindi lo stoccaggio dei prodotti impiegati nel ciclo produttivo	Manutenzione e stoccaggio	
	Definizione di parametri di riferimento atti a monitorare i processi produttivi e verificare periodicamente il consumo di risorse e di materie prime ausiliarie per gli impianti esistenti	Benchmarking	
	Compilazione giornalmente di un report interno atto a controllare quanto è stato prodotto con che consumi e con che costi.	Ottimizzazione e controllo della produzione	
TUTTE	Progettazione per step successivi per definire il miglior layout funzionale, la scelta degli impianti e accessori	Implementazione di piani di azione	4.2.1.2. Progettazione, costruzione e funzionamento delle installazioni
	Stoccaggio dei prodotti chimici in serbatoio in vasca di contenimento realizzata in corso d'opera o in sistemi di contenimento	Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti	
PRETRATTAMENTO	L'agitazione della soluzione avviene per insufflazione di aria a bassa pressione dal basso della vasca, più rimescolamento delle pompe che fa l'analisi del bagno aspira 10 m3/h a metà della vasca e la reimmette dall'alto.	Agitazione delle soluzioni di processo	4.2.1.3. Agitazione delle soluzioni di processo
TUTTE	E' auspicabile l'installazione di un condensatore per il controllo del $\cos\phi$ e limitare quindi l'energia elettrica distribuita nella rete nazionale producendo delle perdite sulle linee di distribuzione.	Consumo energia elettrica	4.2.1.4. Consumo delle risorse primarie (Inputs)
PRETRATTAMENTO E VERNICIATURA	Coibentazione delle vasche e del forno al fine di limitare la dispersione di calore. Presenza di sonde termine per monitorare la temperatura ed evitare bruschi cali.	Consumo di combustibili per produzione di calore	

PRETRATTAMENTO	<p>È previsto un periodo di 2" prima dell'immersione nella vasca successiva in cui la cesta è lasciata in sospensione inclinata di 3° per permettere lo sgocciolamento dell'eccesso di soluzione.</p> <p>È previsto l'installazione di un sistema di monitoraggio della concentrazione dei prodotti in soluzione, per modulare il quantitativo di acqua di rabbocco nella vasca di risciacquo.</p>	Consumo idrico	4.2.1.5. Minimizzazione dell'acqua e del materiale di scarto
PRETRATTAMENTO e TRATTAMENTO ACQUA	<p>In fase di trattamento il dosaggio dipende dalla concentrazione di sostanze disciolte. Un conducimetro installato permette un dosaggio puntuale dei prodotti chimici evitando così sprechi.</p> <p>Il dosaggio delle materie prime in fase di trattamento acque reflue industriali dipende dalla misura del pH e dal grado di conducibilità. La presenza di conducimetri e rilevatori di ph permette il dosaggio puntuale della giusta quantità di prodotto.</p>	Consumo di materie prime per impiego impianti	4.2.1.7. Mantenimento delle soluzioni di processo
PRETRATTAMENTO	<p>Per minimizzare le quantità di acque reflue da inviare a trattamento, saranno messe in atto tecniche di riutilizzo dell'acqua dei risciacqui ed è previsto la demineralizzazione dell'acqua demineralizzata attraverso un apposito impianto.</p>	Riduzione quantità scaricate	4.2.1.8. Emissioni: acqua di scarico
PRETRATTAMENTO E VERNICIATURA	<p>L'azienda ha previsto l'installazione di sistemi di aspirazione e filtraggio al fine di rispettare i limiti di emissione imposti dalla normativa vigente.</p>	Emissioni in aria	4.2.1.10. Emissioni in aria
TUTTE	<p>Le emissioni sonore sono state identificate durante la fase di progetto e, una volta a regime, saranno monitorate con cadenza triennale attraverso un studio di impatto acustico. In caso di sforamento dei limiti emissivi saranno introdotte opportune tecniche di riduzione del rumore.</p>	Emissioni sonore	4.2.1.11. Rumore

**Crf. Allegato D12**

**D.3.2. Verifica di conformità dei criteri di soddisfazione**

<b>Criteri di soddisfazione</b>	<b>Livelli di soddisfazione</b>	<b>Conforme</b>
Prevenzione dell'inquinamento mediante MTD	Adozione di tecniche indicate nelle linee guida di settore o in altre linee guida o documenti comunque pertinenti	SI
	Priorità a tecniche di processo	SI
	Sistema di gestione ambientale	NO
Assenza di fenomeni di inquinamento significativi	Emissioni aria: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA	SI
	Emissioni acqua: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA	SI
	Rumore: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA	SI
Riduzione produzione, recupero o eliminazione ad impatto ridotto dei rifiuti	Produzione specifica di rifiuti confrontabile con prestazioni indicate nelle LG di settore applicabili	N.A.
	Adozione di tecniche indicate nella LG sui rifiuti	SI
Utilizzo efficiente dell'energia	Consumo energetico confrontabile con prestazioni indicate nelle LG di settore applicabili	N.A.
	Adozione di tecniche indicate nella LG sull'efficienza energetica (se presente)	SI
	Adozione di tecniche di <i>energy management</i>	NO
Adozione di misure per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze	Livello di rischio accettabile per tutti gli incidenti	SI
Condizioni di ripristino del sito al momento di cessazione dell'attività		SI

### **D.3.3. Risultati e commenti**

*Inserire eventuali commenti riguardo l'applicazione del modello basato su criteri di soddisfazione. In particolare:*

- *In caso di un criterio non soddisfatto, esplicitare chiaramente le circostanze limitanti ed effettuare un confronto per giustificare la non applicabilità di soluzioni alternative previste nella LG nazionale.*
- *Identificare e risolvere eventuali effetti cross - media (esempio: incrementare la potenzialità di un sistema depurativo comporta aumento di rifiuti e di consumi energetici).*





**D.4.2. Generazione delle alternative**

	<b>Opzione proposta</b>	<b>Alternativa 1</b>	<b>Alternativa 2</b>	<b>Alternativa 3</b>
<b>Fase 1</b>				
<b>Fase 2</b>				
<b>Fase 3</b>				
<b>Fase 4</b>				
<b>Fase 5</b>				
...				

**Osservazioni**

**D.4.3. Emissioni e consumi per ogni alternativa**

	Emissioni						Consumi		
	Aria conv.	Aria fugg.	Acqua	Rumore	Odori	Rifiuti	Energia	Materie prime	Risorse idriche
Alternativa 1									
Alternativa 2									
Alternativa 3									
...									

*In questo quadro è necessario indicare variazioni che la scelta alternativa comporterebbe rispetto all'opzione selezionata dal gestore.*

*Indicare la valutazione che il gestore ritiene applicabile a ciascuna alternativa possibile secondo un criterio qualitativo:*

*MS – miglioramento significativo*

*M – miglioramento*

*NV – nessuna variazione*

*P – peggioramento*

*PS – peggioramento significativo*

**D.4.4. Identificazione degli effetti per ogni alternativa**

	Aria	Ricadute al suolo	Acqua	Rumore	Odore	Rifiuti pericolosi	Incidenti	Impatto visivo	Produzione di ozono	Global warming
Alternativa 1										
Alternativa 2										
Alternativa 3										
...										

*In questo quadro è necessario indicare variazioni che la scelta alternativa comporterebbe rispetto all'opzione selezionata dal gestore.*

*Indicare la valutazione che il gestore ritiene applicabile a ciascuna alternativa possibile secondo un criterio qualitativo:*

*MS – miglioramento significativo*

*M – miglioramento*

*NV – nessuna variazione*

*P – peggioramento*

*PS – peggioramento significativo*

**D.4.5. Comparazione degli effetti e scelta della soluzione ottimizzata**

	<b>Giudizio complessivo</b>
<b>Alternativa 1</b>	
<b>Alternativa 2</b>	
<b>Alternativa 3</b>	
...	

*Inserire eventuali commenti sull'applicazione di modello basato su criteri di ottimizzazione; in particolare, nei casi in cui la soluzione scelta non è quella ottimale risultante dal calcolo dell'impatto complessivo, indicare le motivazioni di tale scelta.*

*Riportare inoltre la valutazione degli effetti cross media.*