

C.M.Z. GALVANOTECNICA S.r.l.

Via Vittorio Veneto n. 30 – 30020 Marcon (VE)

Tel. 041/4567682 e Fax 041/5959322

P. I.V.A. 04255470272

SCREENING DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

REDATTO IN CONFORMITÀ ALLE INDICAZIONI CONTENUTE NELL'ALLEGATO IV-BIS ALLA PARTE SECONDA DEL D.LGS. 152/2006
AGGIORNATO AL 2017 E IN CONFORMITÀ ALLE INDICAZIONI CONTENUTE NELL'ALLEGATO 5 ALLA PARTE SECONDA DEL D.LGS.
152/2006 AGGIORNATO AL 2017

AZIENDA: GALVANICA C.M.Z. S.n.c.

Sede operativa: Via Vittorio Veneto, 30
30020 Marcon (VE)

Sede legale: Via Vittorio Venero, 30
30020 Marcon (VE)

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 1/20
			NUMERO 00	DATA Maggio 2018	

SOMMARIO DEGLI ARGOMENTI

SOMMARIO DEGLI ARGOMENTI	2
STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE – STATO DI FATTO.....	3
INDIVIDUAZIONE E DESCRIZIONE DEL COMPLESSO	3
DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' E CICLO PRODUTTIVO	5
IMPATTO AMBIENTALE.....	8
<i>EMISSIONI IN ATMOSFERA.....</i>	<i>8</i>
<i>EMISSIONI IN ATMOSFERA DI TIPO NON CONVOGLIATO</i>	<i>9</i>
<i>SCARICHI IDRICI</i>	<i>9</i>
<i>GESTIONE DEI RIFIUTI</i>	<i>10</i>
<i>PLANIMETRIE DELLO STATO DI FATTO</i>	<i>12</i>
STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE – STATO DI PROGETTO	13
DESCRIZIONE DEL PROGETTO.....	13
<i>CABINA DI VERNICIATURA</i>	<i>13</i>
<i>BAGNI GALVANICI</i>	<i>15</i>
DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' E CICLO PRODUTTIVO	16
IMPATTO AMBIENTALE.....	18
<i>EMISSIONI IN ATMOSFERA.....</i>	<i>18</i>
<i>SCARICHI IDRICI</i>	<i>18</i>
<i>GESTIONE DEI RIFIUTI</i>	<i>18</i>
<i>PLANIMETRIE DELLO STATO DI PROGETTO.....</i>	<i>19</i>
CONCLUSIONI	20

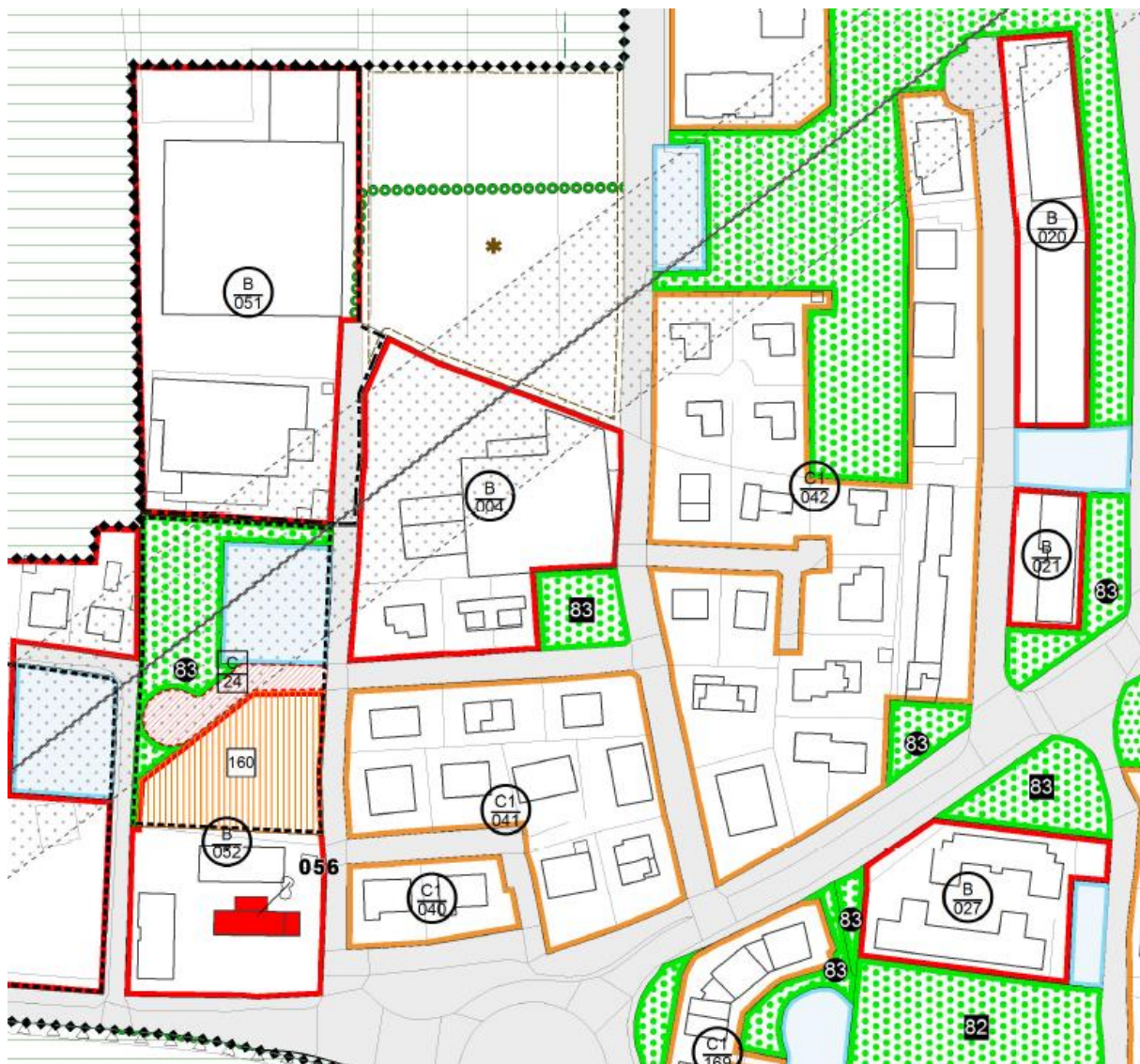
Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/ 1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX. 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO	EDIZIONE	REVISIONE		PAGINA
			NUMERO	DATA	
	C4/3046-Screening di VIA	00/2018	00	Maggio 2018	2/20

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE – STATO DI FATTO**INDIVIDUAZIONE E DESCRIZIONE DEL COMPLESSO**

Il complesso della ditta "C.M.Z. Galvanotecnica S.r.l." è situato in un piccolo agglomerato di attività artigianali e industriali nel Comune di Marcon, Via Vittorio Veneto N. 30, e svolge le sue attività tutti i giorni da lunedì a venerdì con orario giornaliero, dalle 8.00 alle 12.00 e dalle 13.00 alle 17.00.

I confini del complesso sono a Nord e ad ovest con un'area verde e area agricola ed a Sud e ad est con altre attività artigianali e industriali.

In relazione, inoltre, alla deliberazione del C.C. n. 12 del 21 aprile 2017 di adozione della terza variante del piano degli interventi, il complesso in analisi risulta collocato in territorio totalmente o parzialmente edificato, con destinazioni d'uso previste: residenza, terziario diffuso, attrezzature per lo spettacolo, servizi ed attrezzature collettive di interesse locale e generale. In relazione al comma 4 dell'art. 40 del capo III° "Il Sistema Produttivo" del Titolo IV° "Disciplina del Territorio" delle Norme Tecniche di Attuazione adeguate alla D.G.R. 17 novembre 2000, n. 3663, inoltre, il complesso rientra tra le attività produttive da bloccare, poiché insediamento produttivo in sede impropria, per il quale sono ammessi gli interventi di: manutenzione ordinaria e straordinaria, ristrutturazione, adeguamento igienico-sanitario e tecnologico in relazione al tipo di lavorazione praticato.



Elaborato da:

MORETTO**MORETTO SERVIZI S.r.l.**VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277
TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT

DOCUMENTO

EDIZIONE

REVISIONE

PAGINA

NUMERO

DATA

C4/3046-Screening di VIA

00/2018

00

Maggio 2018

3/20

C.M.Z. GALVANOTECNICA S.r.l.

Via Vittorio Veneto n. 30 – 30020 Marcon (VE)

Tel. 041/4567682 e Fax 041/5959322

P. I.V.A. 04255470272

Lo stabilimento si trova, inoltre, vicino ad un'area sensibile, così codificata:

Codice SITO: IT3250016

Nome del SITO: Oasi "Cave di Gaggio"

Il sito denominato Oasi "Cave di Gaggio" si articola in due aree, ubicate a est ed a sud/est rispetto alla localizzazione del complesso produttivo, ad una distanza di circa 2.3 Km.

I dati e le caratteristiche sul sito natura 2000 denominato "Oasi Cave di Gaggio" sono stati ricavati dalla banca dati della Regione Veneto.

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO	EDIZIONE	REVISIONE		PAGINA
			NUMERO	DATA	
	C4/3046-Screening di VIA	00/2018	00	Maggio 2018	4/20

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' E CICLO PRODUTTIVO

La ditta effettua trattamenti galvanici per conto terzi di pezzi che pervengono direttamente dai clienti. I pezzi che la ditta sottopone a trattamento passano da dimensioni piccolissime (ad esempio le componenti per la bigiotteria) a dimensioni molto grandi (per esempio complementi di arredo) e sono principalmente costituiti da componenti metallici a base di ferro, ottone o rame.

Una parte dei pezzi subiscono un primo intervento di pulitura superficiale, effettuato con attività meccanica. Successivamente tutti i pezzi vengono legati singolarmente con fili di rame a strutture dette "telai", atte a sostenerli durante tutto il processo. Una parte dei pezzi subiscono un primo intervento di pulitura superficiale mediante decapaggio e sgrassatura e, successivamente, vengono tutti preventivamente sottoposti a neutralizzazione prima di passare ai bagni galvanici, ai recuperi, ai lavaggi e alle passivazioni superficiali a mezzo acqua demineralizzata.

Una volta conclusi i trattamenti, i pezzi vengono passati in forno statico a metano per una perfetta asciugatura superficiale.

In seguito tutti i pezzi, ad eccezione di quelli provenienti dal processo di cromatura ecologica (con utilizzo di cromo III) subiscono la verniciatura, effettuata a spruzzo con cabina a velo d'acqua con pistola ad aria compressa di tipo elettrostatico. A questa fase operativa segue l'asciugatura tramite l'utilizzo di un forno statico a metano.

A questo punto i pezzi vengono controllati e imballati in attesa di essere consegnati al cliente.

Le principali attrezzature utilizzate per il processo produttivo sono celle elettrochimiche, dette "BAGNI GALVANICI". Il pezzo da ricoprire funge da catodo e l'anodo è costituito da materiali differenti secondo il trattamento da effettuare. La soluzione componente il bagno galvanico, che contiene il sale del metallo che costituirà il rivestimento, è riscaldata da un passaggio d'acqua calda. Il fenomeno dell'elettrolisi è attivato dal passaggio di corrente elettrica, che scinde i componenti del sale in soluzione in forma ionica, permettendo la migrazione, e conseguente deposizione, degli anioni metallici al catodo costituito dal pezzo da ricoprire.

Di seguito viene presentata una più specifica descrizione delle singole fasi lavorative:

1. **Ricevimento merci;**
2. **Disimballaggio e verifica dei pezzi da trattare;**
3. **Pulizia dei pezzi nell'apposito reparto;** Al fine di garantire una perfetta aderenza tra il pezzo ed il metallo di ricopertura, i pezzi da sottoporre a pulitura vengono puliti e lucidati meccanicamente con ruote di sisal e stoffa, nell'apposito locale.
4. **Inserimento dei pezzi in telai galvanici o loro legatura a ganci, con fili di rame;**
5. **Decapaggio in vasche contenenti soluzioni acide al fine di asportare dal pezzo ossidi o altre scorie presenti;** La fase di decapaggio si effettua solamente sui pezzi che presentano delle saldature e che vengono poi avviati ai processi di nichelatura. Scopo di quest'operazione è l'eliminazione grossolana dei residui e portare a "metallo vivo" le superfici dei pezzi.
6. **Sgrassatura in vasche ad ultrasuoni;** I pezzi vengono immersi in vasche contenenti soluzioni di tensioattivi e vengono sottoposti a bombardamento con ultrasuoni al fine di togliere i residui più grossolani della pulitura.
- 6a. **Sgrassatura in vasche a trattamento elettrolitico;** I pezzi vengono immersi in bagni chimici contenenti tensioattivi idonei, al fine di perfezionare la sgrassatura ad ultrasuoni.
7. **Neutralizzazione in vasche a trattamento chimico per adeguamento pH;** I pezzi provenienti dalle operazioni di Decapaggio e/o Sgrassatura vengono immersi in vasche al fine di portarli ad un pH compatibile con quello dei bagni galvanici ai quali verranno sottoposti.

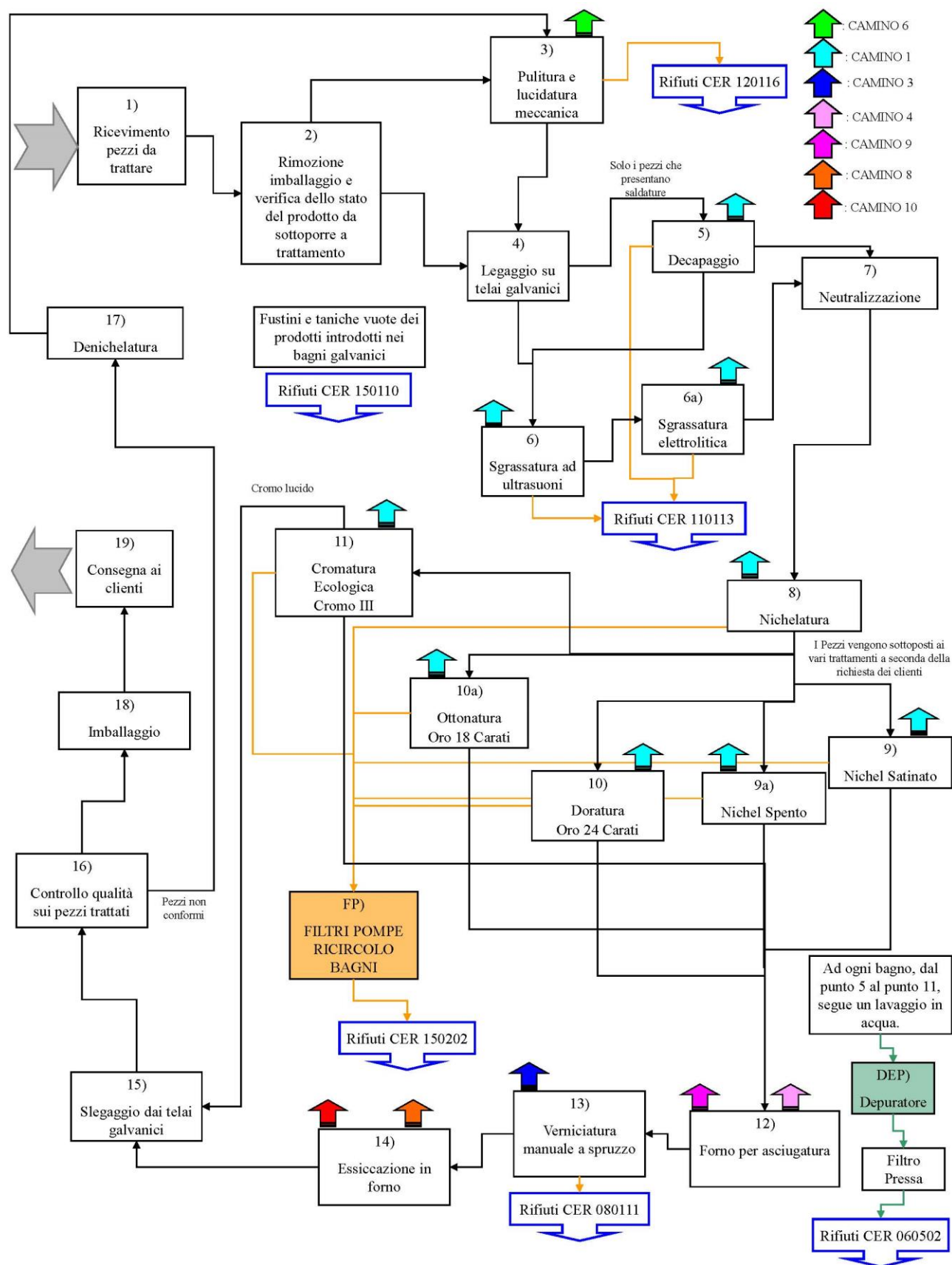
Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 - 30020 - MARCON - VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 5/20
			NUMERO	DATA	
			00	Maggio 2018	

8. **Ricopertura con uno strato di nichel tramite bagno galvanico;** I pezzi vengono immersi in un bagno galvanico di nichelatura che costituisce il supporto di base per il successivo bagno particolare, in relazione alla richiesta del cliente.
- 9.÷11. **Immersione del pezzo nel bagno galvanico particolare;** I bagni galvanici particolari sono dei trattamenti specifici in relazione alle richieste del cliente. I pezzi vengono immersi in bagni che possono consistere in NICHEL SATINATO, NICHEL SPENTO, DORATURA, OTTONATURA, CROMATURA ECOLOGICA.
12. **Asciugatura in forno;** I pezzi provenienti dai processi galvanici, fatta eccezione per quelli provenienti dal trattamento "Cromo Lucido", vengono sottoposti ad asciugatura in un forno statico alla temperatura di 130°C.
13. **Verniciatura;** Le operazioni di verniciatura manuale a spruzzo dei pezzi, mediante pistola ad aria compressa di tipo elettrostatico, vengono effettuate utilizzando una cabina di verniciatura con sistema di abbattimento a velo d'acqua. La vernice utilizzata è esclusivamente del tipo trasparente ed il consumo giornaliero stimato per vernice e diluente è di 1,5 Litri.
14. **Essiccazione;** Il prodotto proveniente dalla verniciatura è essiccato in un forno statico ad una temperatura compresa tra i 140 e i 160 °C.
15. **Slegaggio dai ganci o rimozione dai telai galvanici;**
16. **Controllo qualità su pezzi trattati;**
17. **Denichelatura dei pezzi non conformi;** I pezzi non conformi, derivanti dal controllo qualità vengono sottoposti ad un nuovo ciclo galvanico. Precedentemente vengo immersi in una vasca contenente la miscela denichelante per rimuovere il trattamento non riuscito, successivamente vengono reintrodotti al punto 3 – Legaggio su telai galvanici.
18. **Imballaggio dei pezzi;**
19. **Consegna al cliente;**
20. **Impianto di depurazione;** I pezzi, dopo ogni trattamento galvanico, vengono, prima di essere inviati alle operazioni successive, passati in vasche contenenti acqua, per il necessario lavaggio. Queste vasche sono inserite nella linea galvanica. Per sfioramento, lo sporco (che rimane nella superficie del bagno) con una parte di acqua viene inviata al depuratore, dove viene sottoposto a dei trattamenti chimico-fisici necessari per abbattere gli inquinanti presenti e per portare il pH ad un valore idoneo per lo scarico in fognatura.

Altre attività, di carattere tecnico e amministrativo, sono svolte nei locali adibiti ad uffici.

Per maggiore chiarezza, consultare lo schema di flusso allegato alla pagina seguente.

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/ 1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 6/20
			NUMERO	DATA	
			00	Maggio 2018	



IMPATTO AMBIENTALE

Al fine di tutelare sia l'ambiente sia la salute umana, la ditta in argomento ha provveduto a captare e gestire i possibili impatti provenienti dalla sua attività produttiva.

Questa è, inoltre, in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale D.Lgs. 18 febbraio 2005, N.59, e successive modifiche ed integrazioni, rilasciata dalla Provincia di Venezia in data 26 giugno 2012 con prot. N.57913 e determina N.1893.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera prodotte dalla ditta "C.M.Z. GALVANOTECNICA S.r.l." derivano dagli impianti di aspirazione di cui è dotata l'azienda e sono state tutte preventivamente autorizzate dalla Provincia di Venezia – Settore Politiche Ambientali e rispettano i valori limite consentiti dall'atto di autorizzazione. L'azienda effettua regolarmente gli autocontrolli periodici, eseguiti in ottemperanza al Decreto Autorizzativo sopracitato.

Al fine di gestire le emissioni in atmosfera, la ditta presenta una serie di camini e relativi sistemi di abbattimento:

1. **CAMINO 6;** Il camino N.6 è il camino dedicato alla captazione delle polveri provenienti dalle attività di pulitura e lucidatura meccanica svolte tramite l'utilizzo di mole, su ognuna delle quali è installato un sistema di aspirazione. Il sistema di abbattimento installato su questo camino è di tipo ciclonico e consiste nel far precipitare le polveri che vengono raccolte in un recipiente metallico apposito collocato sotto al ciclone.
2. **CAMINO 1;** Il camino N.1 è il camino dedicato alla captazione dei vapori provenienti dalle vasche di processo ed è caratterizzato da filtri e separatore di gocce a diaframma come sistema di abbattimento. Nel dettaglio:
 - 2a. il bagno dedicato al **decapaggio** è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - 2b. il bagno dedicato alla **sgrassatura ad ultrasuoni** è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - 2c. il bagno dedicato alla **sgrassatura elettrolitica** è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - 2d. il bagno dedicato alla **nichelatura** è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - 2e. il bagno dedicato al **nichel satinato** è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - 2f. il bagno dedicato al **nichel spento** è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - 2g. il bagno dedicato alla **doratura** è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - 2h. il bagno dedicato all'**ottonatura** è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - 2i. il bagno dedicato alla **cromatura** è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - 2j. il bagno dedicato alla **denichelatura** è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
3. **CAMINO 3;** Il camino N.3 è il camino dedicato alla captazione delle emissioni derivanti dall'attività di verniciatura manuale a spruzzo ed è caratterizzato da un sistema di abbattimento a velo d'acqua e

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 - 30020 - MARCON - VE - P. I.V.A. - C.F. 0333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 8/20
			NUMERO	DATA	
			00	Maggio 2018	

pannelli filtranti in fibra sintetica che garantisce efficienza di abbattimento per le polveri di resine e le Sostanze Organiche Volatili (S.O.V.) derivanti da questa operazione. La metodologia di applicazione della vernice permette di ridurre al massimo la dispersione del prodotto nell'ambiente lavorativo.

4. **CAMINO 4;** Il camino N.4 è dedicato alla captazione delle emissioni prodotte dalla fase di asciugatura in forno.
5. **CAMINO 9;** Il camino N.9 è dedicato alla captazione dei fumi di combustione prodotti dal bruciatore durante la fase di asciugatura in forno.
6. **CAMINO 8;** Il camino N.8 è dedicato alla captazione delle emissioni prodotte durante la fase di essiccazione ed è dotato di filtro a carboni attivi.
7. **CAMINO 10;** Il camino N.10 è dedicato alla captazione dei fumi di combustione prodotti dal bruciatore.

La manutenzione dei sistemi di abbattimento delle emissioni viene definita nell'ambito dei piani manutentivi del Complesso.

EMISSIONI IN ATMOSFERA DI TIPO NON CONVOGLIATO

Non risultano presenti emissioni diffuse connesse alle fasi di trasporto, stoccaggio e trasferimento dei materiali. Anche i prodotti e reagenti chimici necessari per l'impianto galvanico e per l'impianto di trattamento sono contenuti in apposite cisternette munite di valvole di chiusura e tappo di sicurezza contro aperture accidentali. Le cisterne e le taniche sono stoccate su vasche di contenimento, all'interno del deposito materiali materie prime.

Su tutti i bagni galvanici di processo, ad eccezione delle vasche dedicate ai lavaggi in acque e alla neutralizzazione, sono presenti delle cappe di aspirazione frontale localizzata sulla superficie del bagno. Questo consente la captazione e il successivo abbattimento di concentrazioni anomale causate da un evento non prevedibile.

Inoltre nell'area caldaie e forni sono presenti dei rilevatori gas in grado di rilevare l'eventuale presenza accidentale di fuoriuscite di gas e intervenire automaticamente sulle valvole di intercettazione gas in ingresso delle caldaie e dei forni, bloccandone l'alimentazione.

SCARICHI IDRICI

L'attività produttiva della ditta in argomento vede come fondamentale elemento l'acqua, approvvigionata tramite l'acquedotto comunale, che è il supporto vero e proprio del bagno galvanico.

Tutti i bagni galvanici, dal n. 8 al n. 11, sono dotati di pompe di ricircolo caratterizzate da filtri in fibra di Celite, ossia in Cellulosa, per la pulizia grossolana delle miscele contenute nei bagni. Per mantenere efficace la filtrazione, ogni 15 giorni vengono sostituiti i filtri delle pompe.

I pezzi, dopo ogni trattamento galvanico, vengono, prima di essere inviati alle operazioni successive, passati in vasche contenenti acqua, per il necessario lavaggio. Per sfioramento, lo sporco, che rimane nella superficie del bagno, con una parte di acqua va al depuratore, dove viene sottoposto a dei trattamenti chimico-fisici necessari per abbattere gli inquinanti presenti e per portare il pH ad un valore idoneo per lo scarico in fognatura. L'acqua, una volta trattata viene convogliata alla fognatura comunale mentre i fanghi, che derivano sempre dall'operazione di depurazione, vengono passati nella filtro pressa per eliminare l'acqua in eccesso e, successivamente, smaltiti come rifiuto.

La ditta presenta, inoltre, un impianto di addolcimento in circuito chiuso che tratta l'acqua rendendola demineralizzata poiché gli ultimi tre lavaggi, prima dell'asciugatura in forno dei pezzi lavorati, vengono effettuati con acqua demineralizzata per evitare che, asciugandosi, rimanga sui pezzi una patina data dal calcare presente nell'acqua. Questo impianto è caratterizzato dalla presenza di resine che vengono sottoposte ogni 15 giorni al lavaggio in controcorrente. Anche quest'acqua, proveniente dal lavaggio delle resine, viene convogliata gradualmente all'impianto di depurazione per il trattamento necessario.

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 - 30020 - MARCON - VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 9/20
			NUMERO	DATA	
			00	Maggio 2018	

Nel dettaglio, le acque che vengono inviate all'impianto di depurazione sono caratterizzate dalle acque reflue provenienti dai lavaggi, dalle acque reflue provenienti dal lavaggio delle resine dell'impianto di addolcimento e dalla filtropressa e vi vengono inviate tramite la raccolta in vasche a pavimento, in modo da garantire all'impianto di depurazione un costante flusso di acqua reflua da trattare.

Dalle vasche a pavimento, mediante una pompa di rilancio, l'acqua viene passata alla prima vasca dell'impianto di depurazione, dove avviene l'equalizzazione, ovvero la miscelazione dell'acqua, successivamente va nella seconda vasca dove avviene la seconda equalizzazione, dove viene aggiunto del cloruro ferrico e dove viene insufflata dell'aria con una soffiante per agevolare il processo di ossidazione. Il passaggio successivo riguarda la correzione del pH dell'acqua con aggiunta di acido solforico sotto miscelazione per passare poi alla vasca di formazione dei fanghi nella quale viene aggiunto il flocculante, sempre sotto miscelazione. I fanghi che si sono formati vengono passati nella vasca di rilancio dei fanghi per il successivo stoccaggio nei silos di decantazione. L'acqua derivante dal processo di decantazione viene inviata alla fase finale di trattamento che consiste nella correzione del pH, mediante aggiunta di acido solforico e aria insufflata mediante una soffiante. L'acqua trattata, in attesa di essere scaricata, viene stoccata in due silos da 20 M³ cadauno. A questo punto l'acqua risulta avere parametri idonei per lo scarico in fognatura.

L'azienda effettua regolarmente gli autocontrolli periodici, eseguiti in ottemperanza all'Autorizzazione Integrata Ambientale, e rispettano i parametri previsti dall'A.I.A. stessa e dal D.Lgs. 152/06 in vigore.

GESTIONE DEI RIFIUTI

L'azienda risulta esclusivamente produttore di rifiuti, mentre non effettua alcuna operazione di recupero, raccolta e trasporto o smaltimento di rifiuti autoprodotti o prodotti da terzi.

Nello svolgimento della propria attività, la ditta produce i seguenti rifiuti:

1. **FANGHI DI DEPURAZIONE;** Questo rifiuto è rappresentato dai fanghi filtropressati derivanti dall'impianto di trattamento chimico-fisico delle acque reflue e dall'azione della filtropressa. Viene identificato con il codice CER 06 05 02* e, in attesa di smaltimento tramite ditta specializzata, viene stoccato nella zona "AREA STOCCAGGIO RIFIUTI – SR1" all'interno di Big Bag impermeabili.
2. **MATERIALE ABRASIVO DI SCARTO;** Questo rifiuto è rappresentato dalle polveri di pulitura meccanica dei pezzi e viene raccolto in un recipiente metallico apposito collocato sotto al ciclone. Il contenuto del recipiente metallico viene raccolto in sacchi di plastica che una volta pieni vengono stoccati all'interno dei Big Bag impermeabili nella zona "AREA STOCCAGGIO RIFIUTI – SR1" in attesa di essere smaltito tramite ditta specializzata con codice CER 12 01 16*.
3. **IMBALLAGGI CONTENENTI RESIDUI DI SOSTANZE PERICOLOSE;** Questo rifiuto è rappresentato dai fustini plastici o dai sacchi in carta o fibra di plastica all'interno dei quali sono contenuti i prodotti inseriti nei bagni galvanici. Viene identificato con il codice CER 15 01 10* e, in attesa di smaltimento tramite ditta specializzata, viene stoccato nella zona "AREA STOCCAGGIO RIFIUTI – SR2".
4. **MATERIALI FILTRANTI CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE;** Questo rifiuto è rappresentato dai filtri esausti delle pompe di ricircolo dei bagni galvanici e da materiali assorbenti e filtranti provenienti dalle attività di manutenzione dei macchinari e attrezzature. Entrambi vengono identificati con il codice CER 15 02 02* e, in attesa di smaltimento tramite ditta specializzata, vengono stoccati nella zona "AREA STOCCAGGIO RIFIUTI – SR1" all'interno di Big Bag impermeabili.
5. **RIFIUTI DI SGRASSAGGIO CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE;** Questo rifiuto è rappresentato dalle soluzioni esauste contenute nel bagno di sgrassatura. Quando è necessaria la loro sostituzione, le soluzioni esauste vengono svuotate in cisterne incamiciate e stoccate nella zona esterna denominata "AREA STOCCAGGIO RIFIUTI – SR3" in attesa di smaltimento tramite ditta autorizzata, all'interno di un cassone metallico dotato di copertura per evitare inquinamento a seguito di dilavamento in caso di pioggia. Questo rifiuto viene identificato con il codice CER 11 01 13*.

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 10/20
			NUMERO	DATA	
			00	Maggio 2018	

C.M.Z. GALVANOTECNICA S.r.l.

Via Vittorio Veneto n. 30 – 30020 Marcon (VE)

Tel. 041/4567682 e Fax 041/5959322

P. I.V.A. 04255470272

6. **PITTURE E VERNICI DI SCARTO;** Questo rifiuto è rappresentato dai contenitori vuoti delle pitture, dalle vernici di scarto e dall'acqua presente nella cabina di verniciatura. Nello specifico dell'acqua presente nella cabina di verniciatura, questa viene sostituita ogni 6 mesi e smaltita tramite ditta specializzata con codice CER 08 01 11*.
7. **IMBALLAGGIO DI MATERIALE MISTO;** Nella fase di "Imballaggio e spedizione" vengono prodotti rifiuti da "imballaggio in materiale misto" che vengono conferiti al gestore pubblico con cassonetti dedicati, nell'ambito della gestione di raccolta "porta a porta".

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO	EDIZIONE	REVISIONE		PAGINA
			NUMERO	DATA	
	C4/3046-Screening di VIA	00/2018	00	Maggio 2018	11/20

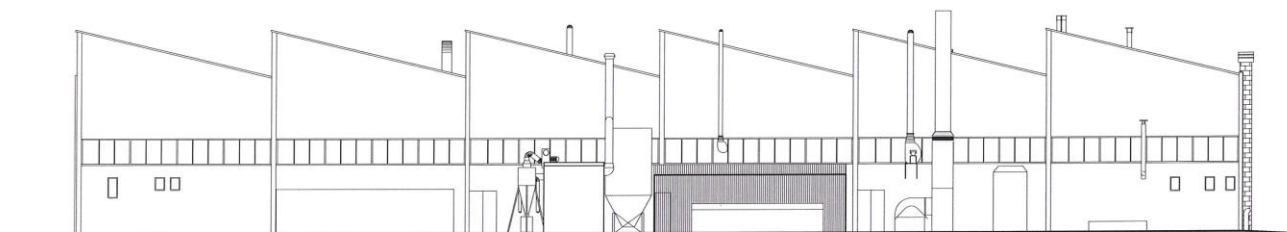
C.M.Z. GALVANOTECNICA S.r.l.

Via Vittorio Veneto n. 30 – 30020 Marcon (VE)

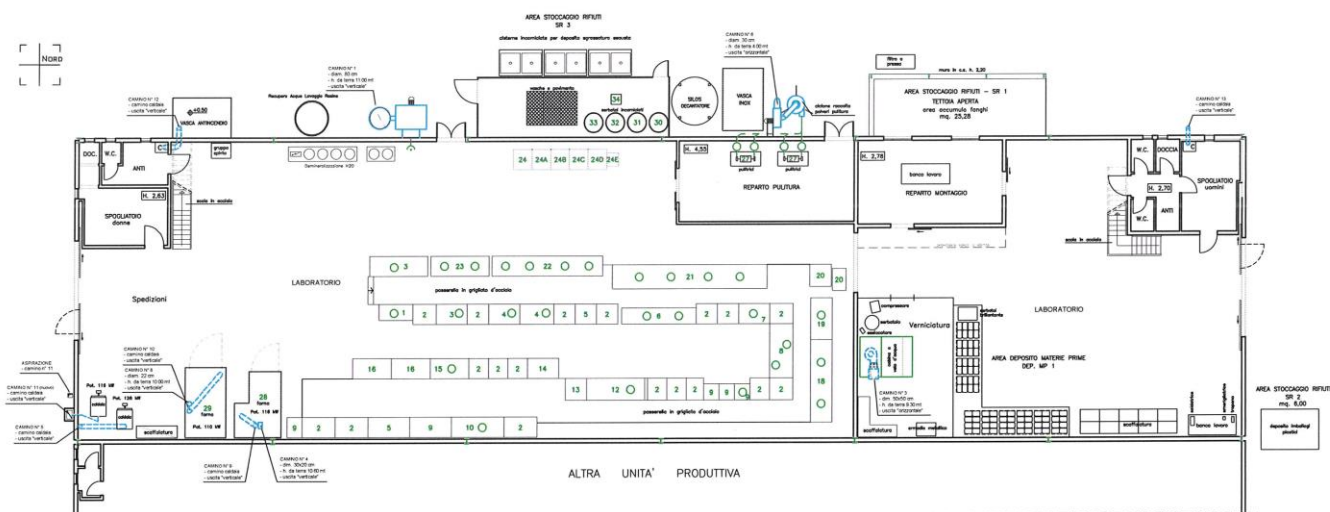
Tel. 041/4567682 e Fax 041/5959322

P. I.V.A. 04255470272

PLANIMETRIE DELLO STATO DI FATTO



PROSPETTO OVEST



PIANTA PIANO TERRA

REPARTO GALVANICA			
1	ULTRASUONI	11	-
2	LAVAGGIO	12	DORATURA
3	SECCHIAIO	13	RECUPERO ORO
4	SOLLECITAZIONE	14	LAVAGGIO
5	NEUFILTRAZIONE	15	CRISTALLO TRILANTE
6	NICHIELATURA 4000 LT.	16	RECUPERO CROMO II
7	ATTINAZIONE	17	-
8	OTTURAZIONE	18	NICHEL SATINATO
9	VEDIE MISTE	19	NICHEL SPINTO
10	DENICHELATURA	20	RACCOMAZIONE
21	NICHIELATURA 8000 LT.	22	NICHIELATURA 10000 LT.
23	NICHIELATURA 3000 LT.	24	EQUALIZZAZIONE ACQUE
25	FORNO (NICKEL)	26	FORNO (CROMO)
27	PULTRICE	28	CLORURO FERROSO
29	CLORURO FERROSO	30	SODA CAUSTICA
31	SODA CAUSTICA	32	ACQUA TRILANTE
33	FLOCCULANTE	34	ANTISCORIA SUCCONO

Elab **MORETTO**

MORETTO SERVIZI S.r.l.

VIA R. LOMBARDI CIV. 14/ 1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277
TEL. 041/5950820 - FAX. 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSEVVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSEVVIZI.IT

DOCUMENTO

EDIZIONE

REVISIONE

PAGINA

NUMERO

DATA

C4/3046-Screening di VIA

00/2018

00

Maggio 2018

12/20

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE – STATO DI PROGETTO

DESCRIZIONE DEL PROGETTO

Con la tecnologia sempre più all'avanguardia, un mercato sempre più sensibile alle novità tecniche e di design e una maggiore sensibilità e attenzione nei confronti dell'ambiente e della salute umana, la ditta vorrebbe apportare delle modifiche e migliorie in alcuni suoi impianti e per la necessità di sottoporre a trattamento galvanico dei nuovi materiali.

Nello specifico, le modifiche riguarderebbero la sostituzione dell'attuale cabina di verniciatura con una nuova **cabina di verniciatura**, con un diverso sistema di abbattimento, e il ripristino e la modifica di alcuni **bagni galvanici** per delle nuove attività.

CABINA DI VERNICIATURA

La cabina di verniciatura che intendono acquistare è una cabina di verniciatura pressurizzata, modello TEA 5X11, provvista di manuale di montaggio, uso e manutenzione e di marcatura CE. L'impianto pressurizzato di questo tipo è indicato per eseguire la verniciatura creando un ambiente privo di polveri (*Foto N.1*).

Questa installazione è costituita da una stanza per la verniciatura e una stanza per l'essiccazione, separate tramite una parete divisoria con portone scorrevole, e l'aria viene immessa attraverso un prefiltro e un ampio filtro a cielo in poliestere con installate delle plafoniere a luci led (*Foto N.2*). La cabina di verniciatura è caratterizzata da una parete aspirante e filtrante con filtri del tipo andrea e lana di vetro (*Foto N.3*).



Foto N.1

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 - 30020 - MARCON - VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 13/20
			NUMERO	DATA	
			00	Maggio 2018	



Foto N.2



Foto N.3

Anche la collocazione della cabina di verniciatura dovrà essere modificata poiché dovrà essere spostata da un capannone in affitto posto a nord rispetto il capannone principale, non più di pertinenza della ditta, al capannone di proprietà posto a est del capannone principale.

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 14/20
			NUMERO	DATA	
			00	Maggio 2018	

BAGNI GALVANICI

La modifica relativa ai bagni galvanici consiste nel ripristino e nella modifica di alcuni di essi. Nello specifico la ditta vorrebbe attivare i seguenti bagni galvanici per poter effettuare il trattamento galvanico dei prodotti in alluminio:

1. **CEMENTAZIONE;** aggiungere un bagno galvanico nel quale effettuare l'attività di cementazione, processo indispensabile per il trattamento galvanico dell'alluminio. Questa modifica non comporterebbe modifiche nella tipologia di immissioni poiché non vengono inseriti nel ciclo produttivo composti chimici diversi da quelli già autorizzati. La vasca interessata da questa attività viene identificata nella planimetria come "**VASCA C**".
2. **LAVAGGIO;** aggiungere un bagno galvanico per il lavaggio dei pezzi nel passaggio da un trattamento al successivo. Quest'aggiunta non comporterebbe modifiche nella tipologia di immissioni poiché non vengono inseriti nel ciclo produttivo composti chimici diversi da quelli già autorizzati. La vasca interessata da questa attività viene identificata nella planimetria come "**VASCA N.2**", adiacente alla vasca per la cementazione.
3. **SGRASSATURA AD ULTRASUONI;** aggiungere un bagno galvanico nel quale effettuare l'attività di sgrassatura ad ultrasuoni specifica per l'alluminio. Questa modifica non comporterebbe modifiche nella tipologia di immissioni poiché non vengono inseriti nel ciclo produttivo composti chimici diversi da quelli già autorizzati. La vasca interessata da questa attività viene identificata nella planimetria come "**VASCA N.1**", adiacente alla già presente vasca per la sgrassatura ad ultrasuoni.
4. **RAMATURA ALCALINA;** dove attualmente sono presenti i due raddrizzatori, "**ATTREZZATURE N.20**", la ditta vorrebbe installare una nuova vasca, dato che, in seguito all'ammodernamento dei raddrizzatori, questi occupano molto meno spazio. La nuova vasca, "**VASCA n.21A**", sarà predisposta per la lavorazione di rame alcalino (per maggiore chiarezza, confrontare le planimetrie dello stato di fatto e dello stato di progetto). Si vuole sottolineare che si tratta del ripristino di una lavorazione già eseguita in passato, senza però l'utilizzo dei cianuri. Questa è l'unica modifica che apporterebbe variazioni nel tipo di materie prime utilizzate e, quindi, nelle emissioni in atmosfera e nella qualità dell'acqua che viene inviata al depuratore. Per maggiore chiarezza rispetto a queste modifiche, si allegano le schede di sicurezza dei nuovi prodotti che si intendono inserire nel ciclo produttivo. Ad ogni modo si vuole precisare l'assenza di rischi ambientali e per la salute umana a seguito di queste modifiche poiché, sia il sistema di abbattimento dell'impianto di aspirazione sia l'impianto di depurazione dell'acqua, sono predisposti per gestire anche questa modifica.

In relazione alla modifica dei bagni galvanici, la ditta vorrebbe provvedere a:

1. **DECAPAGGIO PER ALLUMINIO;** attualmente sono presenti due vasche separate e indipendenti per l'attività di decapaggio, "**VASCA N.3**" e "**VASCA N.3**", e la ditta vorrebbe suddividerne una in due vasche per il decapaggio per l'alluminio, "**VASCA N.3a**" e "**VASCA N.3a**" e mantenere la seconda immutata, "**VASCA n.3**" (per maggiore chiarezza, confrontare le planimetrie dello stato di fatto e dello stato di progetto). Questa modifica non comporterebbe modifiche nella tipologia di immissioni poiché non vengono inseriti nel ciclo produttivo composti chimici diversi da quelli già autorizzati.
2. **MODIFICHE GENERICHE;** si tratta di modificare il contenuto di alcuni bagni galvanici al fine di poter effettuare delle nuove lavorazioni. Nello specifico cambiare una vasca per la neutralizzazione, "**VASCA N.5**" con una vasca per l'attivazione, "**VASCA N.7**"; una vasca vuota, "**VASCA N.9**", predisporla per la neutralizzazione, "**VASCA N. 5**"; predisporre la "**VASCA N.18**" per l'attività di nichelatura spenta; predisporre la "**VASCA N.19**" per l'attività di nichel wood; predisporre la "**VASCA N.23**" per l'attività con nichel nero; una vasca vuota, "**VASCA N.9**", con una vasca per l'ottatura, "**VASCA N. 8A**". Quest'ultima vasca viene utilizzata alternativamente alla "**VASCA N. 8**" in relazione alle dimensioni dei pezzi da trattare. In base alle necessità, viene effettuato il travaso del bagno con l'utilizzo di pompe. Queste modifiche non comporterebbero modifiche nella tipologia di immissioni poiché non vengono inseriti nel ciclo produttivo composti chimici diversi da quelli già autorizzati, anzi, se ne prevede la diminuzione.

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 - 30020 - MARCON - VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 15/20
			NUMERO	DATA	
			00	Maggio 2018	

C.M.Z. GALVANOTECNICA S.r.l.

Via Vittorio Veneto n. 30 – 30020 Marcon (VE)

Tel. 041/4567682 e Fax 041/5959322

P. I.V.A. 04255470272

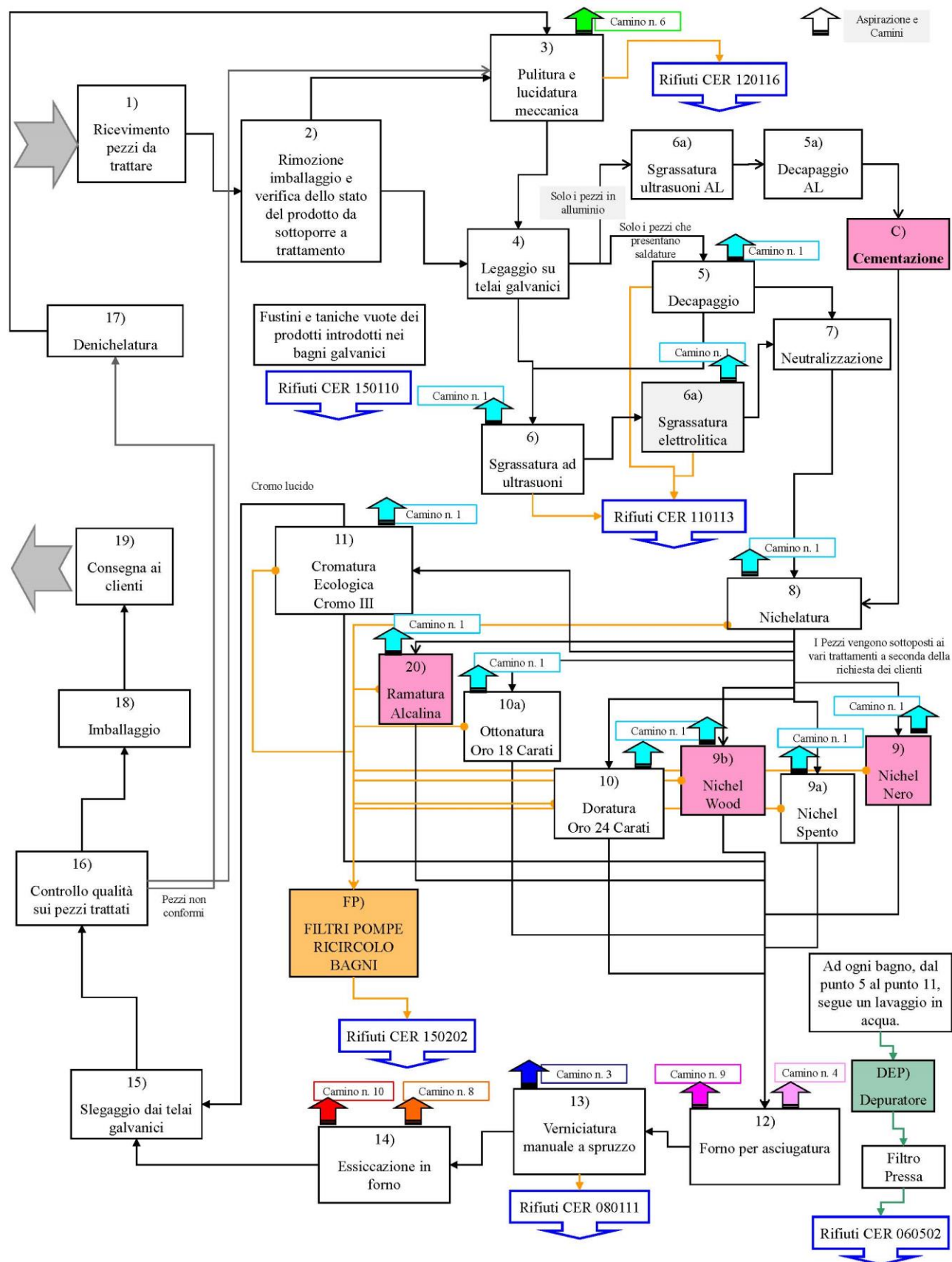
DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' E CICLO PRODUTTIVO

La ditta effettua trattamenti galvanici per conto terzi di pezzi che pervengono direttamente dai clienti. I pezzi che la ditta sottopone a trattamento passano da dimensioni piccolissime (ad esempio le componenti per la bigiotteria) a dimensioni molto grandi (per esempio complementi di arredo) e sono principalmente costituiti da componenti metallici a base di ferro, ottone, rame o alluminio.

Indipendentemente dalle modifiche previste nel progetto, il ciclo produttivo non subirà variazioni sensibili se non quelle indicate nelle modifiche dei bagni galvanici.

Per maggiore chiarezza, consultare lo schema di flusso allegato alla pagina seguente.

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 16/20
			NUMERO	DATA	
			00	Maggio 2018	



IMPATTO AMBIENTALE

Al fine di tutelare sia l'ambiente sia la salute umana, la ditta in argomento ha provveduto, e continuerà a provvedere, a captare e gestire i possibili impatti provenienti dalla sua attività produttiva.

Poiché le modifiche previste dalla ditta non comportano sensibili variazioni in riferimento agli inquinanti da trattare per gli impianti di abbattimento e depurazione, non si evidenziano possibili impatti negativi per l'ambiente e la salute umana.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Alla luce di quanto indicato nella premessa sopra riportata, si ritiene che l'impianto di aspirazione e abbattimento installato per la gestione delle emissioni in atmosfera sia perfettamente calibrato e già predisposto per poter gestire i nuovi prodotti chimici utilizzati e i tre bagni galvanici aggiunti.

In riferimento alle emissioni prodotte dalla cabina di verniciatura, l'unica modifica che verrà effettuata è quella relativa all'impianto di abbattimento, mantenendo invariate le materie prime utilizzate e, quindi, la tipologia di emissioni.

SCARICHI IDRICI

Alla luce di quanto indicato nella premessa sopra riportata, si ritiene che l'impianto di depurazione delle acque coinvolte nel ciclo produttivo sia perfettamente calibrato e già predisposto per gestire i nuovi prodotti chimici utilizzati e i tre bagni galvanici aggiunti. Si vuole precisare, inoltre, che l'impianto di depurazione si trova a trattare le acque di lavaggio che si generano dall'immersione dei pezzi trattati, in seguito al precedente sgocciolamento nella vasca di processo stessa. Si tratta quindi di acqua con piccole quantità di prodotti chimici.

GESTIONE DEI RIFIUTI

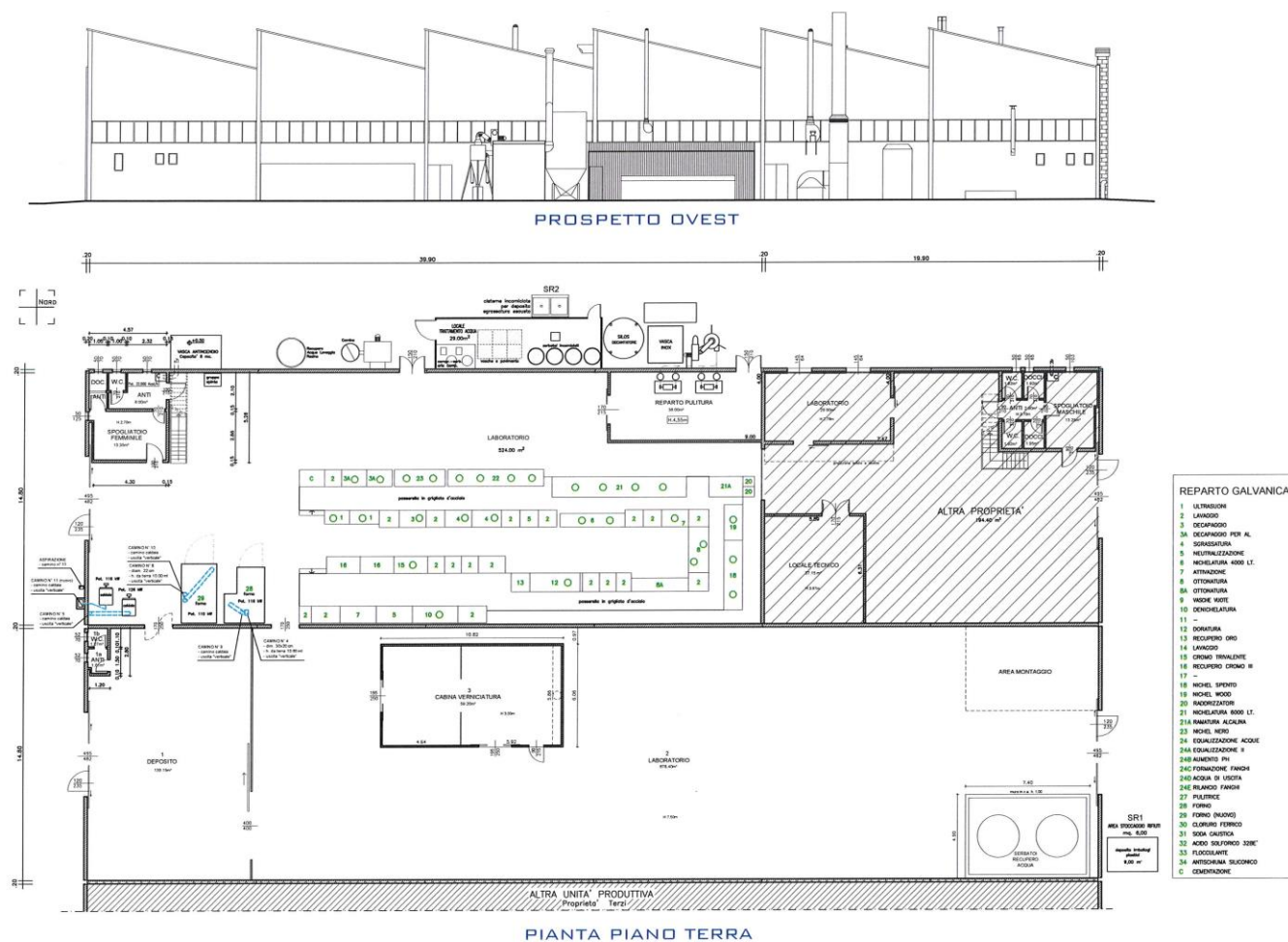
Per quanto riguarda la gestione dei rifiuti, le modifiche previste dalla ditta non comporterebbe l'aggiunta di rifiuti diversi rispetto quelli già gestiti ma solamente un leggero aumento degli stessi.

In particolare, l'utilizzo di nuove sostanze chimiche e l'aggiunta di bagni galvanici comporterebbero:

1. **FANGHI DI DEPURAZIONE;** Non si prevede l'incremento di questo rifiuto, rappresentato dai fanghi filtropressati derivanti dall'impianto di trattamento chimico-fisico delle acque reflue e dall'azione della filtropressa. Viene identificato con il codice CER 06 05 02* e, in attesa di smaltimento tramite ditta specializzata, e verrà stoccato nella nuova zona "AREA STOCCAGGIO RIFIUTI – SR1".
2. **IMBALLAGGI CONTENENTI RESIDUI DI SOSTANZE PERICOLOSE;** L'incremento di questo rifiuto, rappresentato dai fustini plastici o dai sacchi in carta o fibra di plastica all'interno dei quali sono contenuti i prodotti inseriti nei bagni galvanici. Viene identificato con il codice CER 15 01 10* e, in attesa di smaltimento tramite ditta specializzata, e verrà stoccato nella nuova zona "AREA STOCCAGGIO RIFIUTI – SR1".
3. **MATERIALI FILTRANTI CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE;** L'incremento di questo rifiuto, rappresentato dai filtri esausti delle pompe di ricircolo dei bagni galvanici e da materiali assorbenti e filtranti provenienti dalle attività di manutenzione dei macchinari e attrezzature. Entrambi vengono identificati con il codice CER 15 02 02* e, in attesa di smaltimento tramite ditta specializzata, e verrà stoccato nella nuova zona "AREA STOCCAGGIO RIFIUTI – SR1".

Elaborato da: MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. <small>VIA R. LOMBARDI CIV. 14/1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT</small>	DOCUMENTO C4/3046-Screening di VIA	EDIZIONE 00/2018	REVISIONE		PAGINA 18/20
			NUMERO	DATA	
			00	Maggio 2018	

PLANIMETRIE DELLO STATO DI PROGETTO



Elab MORETTO MORETTO SERVIZI S.r.l. VIA R. LOMBARDI CIV. 14/ 1 – 30020 – MARCON – VE - P. I.V.A. - C.F. 03333570277 TEL. 041/5950820 - FAX. 041/4567075 - E-MAIL: INFO@MORETTOSERVIZI.IT - HTTP://WWW.MORETTOSERVIZI.IT	DOCUMENTO	EDIZIONE	REVISIONE		PAGINA
			NUMERO	DATA	
	C4/3046-Screening di VIA	00/2018	00	Maggio 2018	19/20

