

REGIONE VENETO
COMUNE DI NOVENTA DI PIAVE - VE

PROCEDURA DI
VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE
AI SENSI DELL'ART. 23 DEL D.LGS. N. 152/2006 e ss.mm.ii.

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



PROGETTO DEFINITIVO

Relazione descrittiva

Ditta:

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

BAT S.p.A.

30020 - NOVENTA DI PIAVE (VE)
H. Ford, 4 - Tel. 0421 666727 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
cel. 345 2348330



Treviso, lì 11/10/2017

RISERVATO

INDICE

1	Introduzione.....	3
2	Descrizione dell'area	3
3	Descrizione dell'edificio dove si svolgerà l'attività	4
4	Descrizione del layout	4
5	Descrizione delle parti dell'impianto produttivo	5
5.1	Impianto di demineralizzazione	5
5.2	Pre-trattamento	7
5.2.1	Pretrattamento dei manufatti in alluminio	8
5.2.2	Pretrattamento dei manufatti in ferro zincato e altri metalli	11
5.3	Verniciatura	11
5.4	Impianto di aspirazione.....	11
5.5	Impianto di depurazione.....	12
5.5.1	Accumulo e dosaggio concentrati acidi esausti	13
5.5.2	Accumulo e dosaggio sgrassature esauste.....	13
5.5.3	Pompaggio lavaggi continui acido-alcalini.....	14
5.5.4	Trattamenti di depurazione	14
5.6	Trattamento dei fanghi di risulta.....	17
5.6.1	Scarico delle acque di depurazione	18
5.6.2	Rifiuti derivanti dall'impianto di depurazione.....	18
5.7	Sistemi di sicurezza	18
5.8	Deposito delle materie prime.....	19
5.9	Deposito prodotti finiti	19
5.10	Tempi di realizzazione del progetto	20
5.11	Quadro economico.....	20

INDICE TABELLE

Tabella 3 – Elenco delle vasche del reparto pretrattamento.....	7
Tabella 4 – Sostanze alcaline impiegate nella vasca 1.....	9
Tabella 5 – Acqua di rete impiegata nella vasca 2.....	9
Tabella 6 – Sostanze acide impiegate nella vasca 3.....	9
Tabella 7 – Acqua di rete impiegata nella vasca 4.....	9
Tabella 8 – Acqua demineralizzata impiegata nella vasca 5.....	10
Tabella 9 – Sostanze impiegate nella vasca 6.....	10
Tabella 9 – Acqua demineralizzata impiegata nella vasca 7.....	10
Tabella 10 – Caratteristiche delle sostanze per il trattamento dei materiali ferrosi e di zinco	11

RISERVATO

1 Introduzione

L'azienda BAT S.p.a. è intenzionata a realizzare una nuova sede operativa (unità produttiva locale), per realizzare una nuova linea produttiva per il trattamento superficiale dei metalli mediante immersione e la verniciatura di manufatti e semilavorati con profilatura allungata di alluminio o di altri materiali ferrosi.

La BAT S.p.a. assembla diverse parti per ottenere sistemi di ombreggiatura che vende in tutto il mondo. Le parti che compongono il prodotto finale sono in parte prodotte internamente presso lo stabilimento di via H. Ford, n. 2 nel comune di Noventa di Piave (VE), sede principale dell'azienda, all'interno del quale è presente un sistema di fusione e un impianto di verniciatura, preceduto da un impianto di trattamento superficiale da effettuarsi prima della verniciatura.

Attualmente la verniciatura di manufatti con profilo lungo viene gestita esternamente, fornendo i semilavorati, prodotti direttamente da BAT, in conto a terzi, che provvederanno a riconsegnare il pezzo verniciato per l'assemblaggio del prodotto finito.

L'azienda ha valutato quindi la possibilità di internalizzare le fasi di trattamento superficiale e verniciatura vera e propria, occupando un fabbricato industriale di proprietà, con lo scopo di ridurre i tempi di lavorazione (oltre che i costi diretti ed indiretti legati all'affidamento a terzi delle fasi produttive) e di essere sempre più flessibile e competitiva a fronte di richieste sempre più esigenti da parte della clientela.

L'azienda quindi vuole ripetere l'esperienza già consolidata per il trattamento superficiale e la verniciatura dei manufatti di piccola pezzatura e replicarla per i manufatti lunghi.

L'attività sarà installata in un fabbricato industriale esistente, risalente alla decade 80, a qualche centinaio di metri dalla sede principale dell'azienda, in via A. Volta, 32 sempre nel comune di Noventa di Piave.

Il nuovo progetto prevede l'installazione di:

- n. 1 impianto di demineralizzazione dell'acque provenienti dalle vasche di acqua demineralizzata;
- n. 8 vasche di pretrattamento da 12 m³ cadauna, di cui 4 contenenti sostanze pericolose per un totale di 48 m³;
- n.2 forni d'asciugatura a valle delle vasche per il trattamento preliminare;
- n. 1 forno di polimerizzazione per il trattamento superficiale di verniciatura a polvere;
- n. 1 impianto di depurazione per il trattamento delle acque di scarico provenienti dalla fase di pretrattamento superficiale.

Essendo il volume delle vasche di pretrattamento superiore al limite imposto dal D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., il nuovo stabilimento è sottoposto ad Autorizzazione Integrata Ambientale (o IPPC) in quanto l'attività rientra tra quelle elencate nell'Allegato VIII della Parte Seconda del D. Lgs. 152/2006: *"punto 2.6. Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³."*

2 Descrizione dell'area

Il progetto è inserito in un'area industriale classificata dal Piano degli interventi del comune di Noventa di Piave di tipo D1 "Produttivo".

L'area è caratterizzata dalla presenza di molteplici edifici di tipo industriale, molto simili tra loro, di forma parallelepipedica e disposti in maniera regolare ed ordinata, si presume derivante da una progettazione complessiva dell'area.

Il lotto di proprietà dell'azienda BAT, dove sarà realizzato il nuovo stabilimento, misura 1.133 m² circa. L'accesso allo stabilimento avviene direttamente da Via A. Volta, attraverso una rientranza che dà accesso ad un passaggio interno, comune alle proprietà e agli stabilimenti vicini.

Di seguito si riportano i dati di progetto:

- Superficie di proprietà: 2.008 m²
- Superficie lorda capannone: 1.244,65 m²
- Superficie netta capannone: 1.133 m²
- Superficie scoperta: 763,35 m² di cui 87,5 riservata ad area parcheggio.

3 Descrizione dell'edificio dove si svolgerà l'attività

L'edificio sito in Via A. Volta è stato realizzato nell'anno 1988-89. Nelle vicinanze sono presenti altri edifici, sedi di altre realtà industriali, che condividono gli spazi di manovra e di transito che dividono un'unità produttiva dall'altra.

Si tratta di un edificio isolato comprendente due unità immobiliari ad uso produttivo (la seconda di proprietà ST Engineering).

Il complesso ha forma rettangolare di dimensioni pari a 80,72 m di lunghezza e 25,76 m di larghezza e altezza di 8,65 m (l'altezza utile interna è pari a 6,00 m). La nuova attività di BAT avrà sede in una porzione di immobile di dimensioni 46 m per 25,76 m.

Attualmente, l'edificio versa in buono stato di conservazione e non sono necessari interventi di tipo edilizio per l'inizio dell'attività. Tuttavia la proprietà ha preferito intervenire sulla struttura dell'edificio al fine di apportare delle migliorie all'involucro, interventi che non sono strettamente connessi con l'attività oggetto del S.I.A.; infatti, è stata presentata una SCIA edilizia per opere di manutenzione straordinaria inerenti la creazione di una platea di cemento armato nella parte sud adesa all'edificio e la variazione della forometria dell'immobile.

Ad oggi, l'interno dell'edificio risulta completamente sgombro e libero e non sono presenti pareti e setti divisorii ma un'unica grande area dove sarà installato l'impianto. Sono presenti un piccolo spogliatoio e i servizi igienici a servizio degli addetti impiegati nell'attività.

La nuova attività prevede l'impiego di 5/6 addetti che svolgeranno le proprie mansioni durante i turni definiti tra le 6-14 e/o 8-17 (ancora da definire).

4 Descrizione del layout

Il settore di appartenenza dell'attività oggetto del presente studio è il settore chimico inteso come l'insieme di aziende o di reparti interni all'azienda che effettuano servizi produttivi atti a trattare componenti o prodotti di altre imprese mediante l'applicazione di una serie di processi chimici sulle superfici prima di procedere con altre operazioni superficiali.

Tali processi chimici o trattamenti superficiali vengono effettuati dalle aziende che producono e/o trattano componenti ed oggetti in metallo per migliorarne le caratteristiche superficiali del pezzo trattato e aumentare la resistenza alla corrosione e all'abrasione una volta effettuata la verniciatura. In sostanza i trattamenti superficiali preliminari alla fase finale di verniciatura consentono di migliorare le caratteristiche funzionali ed estetiche del manufatto e di prolungare il suo utilizzo nel tempo.

Nel caso in esame, l'azienda ha come scopo finale la verniciatura di profilati lunghi in metallo (alluminio e altri metalli ferrosi) impiegati in fase di assemblaggio per la realizzazione di sistemi di schermatura solare.

La scelta impiantistica prevede che il layout dell'impianto sia funzionalmente composto dalle seguenti aree o parti:

- 1) Area di stoccaggio temporaneo dei pezzi che sono in attesa di essere lavorati;
- 2) Area di pretrattamento dei profili lunghi composta da:
 - a) n. 4 vasche contenenti sostanze alcaline e/o acide e altre soluzioni per la fase di conversione,
 - b) n. 4 vasche contenenti acqua di rete o demineralizzata,
 - c) n. 2 forni per effettuare l'asciugatura dei pezzi;
- 3) Area impianto di demineralizzazione;
- 4) Reparto di verniciatura;
- 5) Impianto di depurazione.

La fase di verniciatura è preceduta dal trattamento superficiale del manufatto attraverso l'immersione in bagni in cui sono contenuti diverse tipologie di reagenti che conferiscono caratteristiche specifiche alla superficie del pezzo. Il manufatto da trattare viene ancorato in un cesto che lo trasporta fino alla vasca in cui è contenuto il bagno; il manufatto viene immerso nella soluzione per un tempo sufficiente ad innescare la reazione superficiale.

Generalmente si procede per step, iniziando con un primo bagno che ha la funzione di sgrassare e di rimuovere le impurità dalla superficie del pezzo da trattare. Successivamente si procede con un bagno acido che consente di rimuovere sottilissimi strati di metallo per "ripulire" la superficie e preparare il manufatto alla conversione, prima della verniciatura.

Ogni fase, alcalina o acida che sia, è intervallata da un bagno in acqua di rete che consente di eliminare i residui dei bagni e, prima del trattamento di conversione, viene effettuato un bagno in acqua demineralizzata che lava completamente la superficie da residui salini e rende quindi la superficie priva di salinità.

Si tratta quindi di un impianto discontinuo e che non richiede l'uso di elettricità poiché le reazioni chimiche avvengono attraverso l'immersione dei pezzi in bagni chimici a determinate temperature e per determinati tempi di processo. La semplicità del processo e l'impiego di modeste quantità di risorse naturali rare, a creare film sottili di rivestimento su materiali meno nobili, permette di ottenere oggetti con alto grado di protezione verso gli agenti corrosivi a costi moderati.

La protezione verso la corrosione è efficace grazie all'interposizione di un materiale/metallo che permette una migliore adesione delle vernici, una maggior resistenza superiore alla corrosione, maggiore pulizia dei componenti e proprietà superficiali superiori.

5 Descrizione delle parti dell'impianto produttivo

5.1 IMPIANTO DI DEMINERALIZZAZIONE

L'impianto di demineralizzazione ha lo scopo di togliere completamente i sali minerali contenuti nell'acqua di rete per consentire di eseguire i lavaggi in seguito allo sgrassaggio alcalino, alla fase di disossidazione acida e dopo le fasi di conversione dell'alluminio e dei materiali ferrosi.

Il lavaggio in acqua demineralizzata evita la deposizione di eventuali residui salini sulla superficie del manufatto compromettendo in questo modo le lavorazioni successive (in particolar modo la conversione e la successiva verniciatura) e le caratteristiche funzionali ed estetiche del pezzo.

L'impianto di demineralizzazione in oggetto funziona con l'impiego di resine a scambio ionico che permettono di adsorbire ed accumulare automaticamente e totalmente gli ioni di sali metallici contenuti in soluzioni fortemente diluite.

Grazie al procedimento a scambio ionico, è possibile eliminare le sostanze tossiche contenute nell'acqua e consentire quindi il suo svelenamento e successivo riutilizzo nel processo senza dover ricorrere a nuova acqua. Le sostanze tossiche vengono fissate dalla resina assumendo una concentrazione assai superiore a quella originaria, e possono così venire eliminati.

Il procedimento di scambio ionico è preceduto da una fase di prepulizia delle acque di lavaggio che molto spesso contengono sostanze non disciolte. Si tratta generalmente di impurità meccaniche, di olii o grassi, oppure di composti metallici precipitati in seguito alla miscelazione di acque di scarico di composizione differente.

Per eliminare suddette sostanze si preferisce inserire un filtro a carboni attivi (filtro meccanico) sono anche in grado di fissare per adsorbimento piccole quantità di sostanze organiche, quali umettanti e brillantanti, nonché olii e grassi.

Il procedimento a scambio ionico prevede l'impiego di resine impiegate nella forma H^+ o OH^- le quali svolgono singolarmente diverse funzioni, durante i diversi stadi presenti nel demineralizzatore.

La resina cationica forte è di tipo solfonica, macroporosa a base polistirolo-divinilbenzolo. La sua speciale struttura macroreticolare conferisce a questo scambiatore cationico una stabilità chimico-fisica eccezionalmente elevata: si ha così un decadimento fisico molto minore di quello che si avrebbe con una resina cationica convenzionale. Contemporaneamente, tale struttura permette:

- una migliore diffusione degli ioni all'interno della resina;
- una maggiore cinetica di scambio;
- una maggiore facilità di assorbimento e conseguente eluizione di ioni organici di grandi dimensioni;
- una elevata resistenza all'ossidazione.

La resina ha la forma sodica, umida, completamente rigonfiata e può facilmente essere convertita in forma idrogeno per l'impiego nell'impianto di demineralizzazione. È la resina ideale per il trattamento di soluzioni acquose particolarmente aggressive o con alto contenuto di ossigeno.

La resina cationica fissa tutti i cationi e trasforma tutti i solfati, ecc. nei corrispondenti acidi che sono trasferiti sotto forma di eluati acidi, in un serbatoio con contenimento degli eluati acidi posto all'esterno.

La resina cationica viene rigenerata con acido cloridrico (HCl).

La resina anionica debole è di tipo macroporosa, debolmente basica a matrice stirolica reticolata con divinilbenzolo supportante gruppi amminici terziari. La struttura macroporosa, l'equilibrio ottimale tra dimensione dei pori e l'area superficiale, rendono questa resina particolarmente adatta ad un efficace adsorbimento delle molecole organiche di grandi dimensioni. Le dimensioni dei pori sono state ottimizzate per ottenere un'alta capacità di adsorbimento nei confronti delle sostanze organiche e per assicurare la loro completa eluizione durante la rigenerazione. Questa resina viene impiegata a valle della resina cationica forte e a monte della eventuale resina anionica forte. Solo così infatti si può sfruttare pienamente la sua alta capacità di scambio nei confronti degli acidi liberi ed il suo potere adsorbente nei confronti delle sostanze organiche proteggendo nel contempo la resina anionica forte dall'inquinamento.

La resina anionica debole fissa gli anioni degli acidi minerali, quali cloruro, solfato, nitrato e fosfato, nonché i detergenti ionogeni.

Resina anionica forte di tipo II, a base di polistirolo reticolato con divinilbenzolo. L'eccellente capacità di scambio, l'ottima efficienza rigenerativa rendono questa resina molto versatile ed adatta a tutti gli impieghi. Le caratteristiche chimiche la rendono adatta alla eliminazione di tutti gli anioni presenti nell'acqua da demineralizzare, siano essi radicali di acidi deboli (SiO_2 , CO_2 , CN^- etc.), che radicali di acidi minerali forti

(SO₄²⁻, Cl⁻, NO₃⁻, etc..). Questa resina ha una struttura fisica in cui le tensioni molecolari sono assenti ed appartiene alla classe delle resine macroporose. La macroporosità aumenta la superficie di scambio permettendo di conseguenza elevate velocità di flusso e migliore efficienza rigenerativa. Le resine macroporose sono particolarmente utili nel trattamento di soluzioni ossidanti, quali acque ad alto contenuto di ossigeno e di ferro, nel trattamento di effluenti con proprietà ossidanti od altre proprietà aggressive, ed in ogni caso in cui per la resina si debbano prevedere gravose condizioni di impiego per shock chimici o fisici. Gli eluati alcalini sono trasferiti in un serbatoio degli eluati alcalini posto esternamente. La resina aniodica viene rigenerata con soda caustica.

5.2 PRE-TRATTAMENTO

L'area di pretrattamento consiste in una serie di vasche all'interno delle quali si trovano dei bagni particolari che a contatto col pezzo da pretrattare consentono di modificare/alterare la superficie allo scopo di preparare il manufatto a successive lavorazioni.

Il reparto si compone delle seguenti parti:

Tabella 1 – Elenco delle vasche del reparto pretrattamento

ID	Fase	Dimensioni	Volume totale	Volume utile	T [°C]	Oggetto di autorizzazione
1	Sgrassaggio alcalino attaccante	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	50°C	SI
2	Lavaggio in acqua di rete	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T amb	NO
3	Disossidazione acida	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T amb	SI
4	Lavaggio in acqua di rete	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T amb	NO
5	Lavaggio in acqua demineralizzata	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T amb	NO
6	Conversione alluminio	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	20°C	SI
7	Lavaggio in acqua demineralizzata	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T amb	NO
8	Conversione zincato	8m x 1m x 2m	16 m ³	12 m ³	T amb	SI

Le vasche suddette vengono impiegate per pretrattare tre tipologie di manufatti:

- i manufatti in alluminio;
- i manufatti in ferro zincato;
- i manufatti in ferro.

Le vasche 1,2,3,4 sono impiegate alternativamente per pretrattare indifferentemente alluminio e altri metalli mentre sono previste una vasca per la conversione e una per il lavaggio con acqua demineralizzata distinte per ogni singolo processo.

Le vasche poggiano su una struttura in metallo, imbullonata stabilmente al pavimento. Il sistema di caricamento dei pezzi è completamente automatizzato. Un PLC monitora il titolo dei bagni e richiama aggiunte di sostanza alcaline piuttosto che acide qualora dei particolari sensori rilevassero concentrazioni differenti rispetto a quanto stabilito.

Al di sopra delle vasche contenenti il bagno alcalino e acido è presente un impianto di aspirazione delle nebbie che si formano durante le lavorazioni. Le caratteristiche dell'impianto sono descritte nel paragrafo 5.4.

A valle delle vasche sono presenti 2 forni che consentono di asciugare i manufatti prima della verniciatura. Le temperature di 70-80°C sono rese possibili attraverso un bruciatore di potenza di 100.000 kCal (equivalenti a circa 116 kWt). In corrispondenza del bruciatore è presente un camino per lo scarico dei fumi (Camino E1) che prevede un diametro minimo di 100 mm e una T_{fumi} pari a circa 50°C.

5.2.1 Pretrattamento dei manufatti in alluminio

L'alluminio è un metallo che si distingue dagli altri materiali per alcune sue peculiari caratteristiche metallurgiche e tecnologiche.

Le sue principali caratteristiche sono notoriamente la leggerezza, la buona conduttività termica ed elettrica, una discreta resistenza meccanica, una buona plasticità e formabilità e un'ottima resistenza agli agenti atmosferici.

Limitandosi ad un'analisi di quest'ultima caratteristica si può sicuramente affermare che l'alluminio, e la maggior parte delle sue leghe, offre ottime caratteristiche anticorrosive anche in ambienti particolarmente aggressivi. Il motivo di tale resistenza alla corrosione deriva dal fatto che il metallo si ricopre naturalmente di uno strato uniforme di ossido superficiale in grado di costituire una barriera agli agenti aggressivi esterni.

Oltre a tali sue proprietà intrinseche, l'alluminio può essere reso ancor più resistente alla corrosione mediante opportuni trattamenti di finitura superficiale, che talvolta contribuiscono anche a migliorarne l'aspetto estetico.

I manufatti in alluminio prima di essere verniciati devono essere adeguatamente preparati e pertanto sono sottoposti ai seguenti pretrattamenti:

1. Sgrassatura
2. Lavaggio in acqua
3. Decapaggio o disossidazione acida
4. Risciacquo
5. Demineralizzazione
6. Conversione
7. Demineralizzazione
8. Asciugatura

La sgrassatura ha lo scopo di rimuovere ed asportare le sostanze oleose o grasse, residue da precedenti lavorazioni, eventualmente presenti sulla superficie metallica. L'asportazione degli oli e dei grassi avviene con soluzioni alcaline che possono agire a basso attacco superficiale o a medio/alto attacco. L'operazione avviene immergendo i pezzi da trattare, posizionati in una cesta, in una vasca contenente una soluzione alcalina mantenuta a temperatura elevata (50° C) per favorire le reazioni chimiche che avvengono sulla superficie del manufatto. In corrispondenza del bruciatore è presente un camino per lo scarico dei fumi (Camino E2) mentre gli eventuali vapori sono convogliati in un camino E3.

Le sostanze alcaline impiegate nel bagno sono indicate in tabella:

Tabella 2 – Sostanze alcaline impiegate nella vasca 1

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
1	BONDERITE C-AK G 34 A	50°C	2% -4%	3'30"	6 gr/m ² – 7gr/m ²

Successivamente la fase di sgrassatura, segue un risciacquo in una vasca con acqua prelevata dalla rete. Lo scopo di tutti i risciacqui è quello di rimuovere la soluzione del bagno precedente in modo che i manufatti possano subire la fase successiva senza impedimenti chimici superficiali e la soluzione successiva non subisca inquinamento. I risciacqui sono rinnovati in continuo, in base al valore di conducibilità riscontrato da un conduncimetro che aprirà una valvola per il reintegro di acqua "fresca" in base al range di inquinamento.

La vasca di lavaggio ha dimensioni pari a 8 m di lunghezza e 1 m di larghezza con altezza di 2 m e quindi la capacità totale risulta di 16 m³ (le vasche saranno riempite fino alla capacità di 12 m³). Il ricambio dell'acqua avviene in continuo: l'acqua di rete alimenta la vasca e per mezzo di un troppopieno viene mantenuto il livello prestabilito. La vasca funge anche da alimentazione alla precedente vasca alcalina quando il livello della soluzione scende e deve essere ripristinato.

La quantità di acqua di rete impiegata è pari a 12 m³ al riempimento.

Tabella 3 – Acqua di rete impiegata nella vasca 2

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
2	Acqua di rete	Ambiente	-	1'	3-4 m ³ /h

La fase successiva è quella di disossidazione acida, in cui una soluzione acida appunto reagisce con la superficie e innesca la reazione di disossidazione per togliere gli ossidi sulla superficie del manufatto. Anche questa fase avviene per immersione del pezzo in una vasca con all'interno un bagno acido mantenuto ad una temperatura ambiente (30°C) grazie a delle resistenze elettriche.

Le sostanze acide impiegate nel bagno sono indicate in tabella:

Tabella 4 – Sostanze acide impiegate nella vasca 3

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
3	KLEEN ETCH ST	30°C	3% -5%	3'	7 gr/m ² – 8 gr/m ²

Il bagno acido è seguito da un altro risciacquo in acqua di rete e da un risciacquo in acqua demineralizzata.

La quantità di acqua di rete impiegata è la medesima della vasca 2. Anche in questo caso l'acqua di rete contenente le sostanze acide, all'occorrenza, viene impiegata per alimentare la vasca di disossidazione nel momento in cui vi è la necessità di ripristinare il livello di soluzione.

Tabella 5 – Acqua di rete impiegata nella vasca 4

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
4	Acqua di rete	Ambiente	-	1'	3-4 m ³ /h

La demineralizzazione dell'acqua avviene in un impianto di demineralizzazione presente all'interno dello stabilimento.

L'utilizzo di acqua demineralizzata con conducibilità massima di 50 µS, unitamente ad un adeguato investimento dei pezzi, sono una buona condizione per assicurare un efficace completamento del pretrattamento ed evitare quindi che residui salini rimangano sui pezzi, compromettendo l'aderenza della vernice e, conseguentemente la resistenza alla corrosione.

La vasca di demineralizzazione contiene acqua demineralizzata proveniente dal demineralizzatore.

Tabella 6 – Acqua demineralizzata impiegata nella vasca 5

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
5	Acqua demineralizzata <50 μ Siemens	Ambiente	-	1'	-

L'eliminazione dell'ossido superficiale consente alla sostanza usata in fase di conversione di attecchire perfettamente alla superficie e di rendere la superficie pronta per la successiva verniciatura.

Il trattamento di conversione consiste quindi in un processo chimico effettuato sulla superficie del profilato mediante immersione, con soluzioni di vari composti in grado di interagire con l'alluminio, in modo da determinare il deposito di un rivestimento.

Le finalità dell'apporto un di rivestimento sulla superficie metallica sono le seguenti:

- Passivare con uno strato inerte la superficie metallica che tenderebbe ad ossidare;
- Migliorare l'aderenza dello strato di vernice sul metallo;
- Assicurare migliore resistenza contro la corrosione.

Tabella 7 – Sostanze impiegate nella vasca 6

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
6	BONDERITE M NT 400 R IM	35°C	2,5%	1'30"	8 gr/m ² – 10 gr/m ²

Dopo la conversione i manufatti vengono immersi in una vasca di acqua demineralizzata con conducibilità massima di 20 μ S e successivamente, viene fatto asciugare in un forno di asciugatura.

Tabella 8 – Acqua demineralizzata impiegata nella vasca 7

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
7	Acqua demineralizzata <20 μ S	Ambiente	-	1'	-

Tra una fase e l'altra, la cesta con i pezzi trattati viene prelevata dalla vasca di trattamento, inclinata di 3° e fatta attendere per 2" per permettere il gocciolamento e successivamente viene reimmessa nella vasca successiva per i tempi stabiliti.

Pur utilizzando il medesimo principio ed analoghe tipologie di impianto, ogni azienda adotta le proprie condizioni operative ottimali ovvero specifiche temperature di processo e tipologie di bagno con percentuali variabili di reagenti, che sono determinanti per l'ottenimento del risultato finale voluto.

Come detto, tutte le operazioni di processo avvengono in bagni e sono seguite da un ciclo di risciacquo, che ha lo scopo di limitare il trascinarsi di sostanze chimiche da un bagno all'altro evitandone così l'inquinamento o il perdurare della reazione che può compromettere il risultato finale.

Infine, la fase di pretrattamento si conclude con l'asciugatura dei pezzi che avviene in forni alimentati a gas metano da un bruciatore di potenza di 100.000 kcal (116 kWt) che mantiene la temperatura a 70-80°C.

In corrispondenza del bruciatore vi è un camino (E1) che serve all'espulsione dei gas di scarico.

Una volta asciutti i pezzi trattati sono pronti per successiva fase di verniciatura.

5.2.2 Pretrattamento dei manufatti in ferro zincato e altri metalli

Per i manufatti in ferro zincato o materiali ferrosi, le fasi sono le medesime trattate sopra. Nella tabella che segue sono riassunte le informazioni tecniche che caratterizzano il trattamento dei materiali ferrosi.

Tabella 9 – Caratteristiche delle sostanze per il trattamento dei materiali ferrosi e di zinco

VASCA	PRODOTTO	TEMPERATURA	CONCENTRAZIONE	t	CONSUMO
1	RIDOLINE C-AK G 34 TENSOPON 0506 IT	50°C	0,2% - 0,4%	20''	0,6 gr/m ² – 0,7 gr/m ²
2	Acqua di rete	Ambiente	-	1'	3-4 m ³ /h
5	Acqua demineralizzata <50 µSiemens	Ambiente	-	1'	-
8	BONDERITE M-NT E	Ambiente	5%	1'	10 gr/m ² – 12 gr/m ²
7	Acqua demineralizzata <30 µSiemens	Ambiente	-	1'	-

5.3 VERNICIATURA

La verniciatura è finalizzata ad aumentare la resistenza alla corrosione del trattamento e a conferire caratteristiche estetiche al manufatto. Consiste nell'applicare sulla superficie un sigillante a base poliesteri (lacca) mediante applicazione a polvere.

La fase di verniciatura non è soggetta alla disciplina IPCC.

I manufatti da verniciare sono dapprima ancorati su delle griglie, fissate su una guida, dove sono libere di muoversi e di posizionarsi nella cabina di verniciatura dove, attraverso delle pistole elettrostatiche, viene spruzzata la vernice a polvere. La polvere aderisce completamente al manufatto pretrattato grazie alla ionizzazione positiva che riceve durante la fuoriuscita dall'ugello.

L'eccesso di polvere (over spray) emesso dalle pistole, viene aspirato da un sistema di aspirazione con filtro a sifone che oltre a bloccare le eventuali polveri verso l'esterno, le raccoglie pronte per essere riutilizzate in un successivo ciclo.

Successivamente il manufatto viene spostato all'interno del forno di polimerizzazione per il tempo necessario a far fondere la vernice e a farla aderire alla superficie del pezzo.

Sono presenti due sistemi di aspirazione distinti (cabine di verniciatura) che funzionano alternativamente in modo da poter impiegare velocemente più tinte di colore.

Sono quindi presenti n. 2 camini di espulsione denominati E6 e E7 con camino di 400 mm e aspiratore in grado di espellere 8000-12000 m³/h.

Il forno è riscaldato ad una temperatura di 180-200°C circa per mezzo di un bruciatore a gas metano di potenza termica di 189.200 kcal (pari a 220 kWt); i fumi di scarico sono convogliati in un camino (camino E4) con diametro di 400 mm. All'interno del forno (nel soffitto in zona centrale) è presente un camino di espulsione, denominato E5, del diametro di 200 mm che permette un leggero ricambio d'aria.

5.4 IMPIANTO DI ASPIRAZIONE

L'impianto di aspirazione si compone sostanzialmente di due parti:

1. la prima corrisponde alla porzione di impianto presente al di sopra delle vasche di pretrattamento delle superficie metalliche;

2. la seconda parte è al servizio delle cabine di verniciatura.

L'impianto posizionato al di sopra e lungo il bordo della vasca di sgrassaggio (soluzione alcalina) e alla vasca di disossidazione (soluzione acida) e formato da n. 2 cappe aspiranti, collegate da una tubazione centrale in cui un aspiratore di portata di 2000 m³/h che convoglia gli eventuali vapori di processo verso l'esterno attraverso un camino identificato come E3 di diametro di 500 mm.

Le temperature di processo sono tali da non rendere necessaria l'installazione di scrubber per la neutralizzazione dell'aria; la prima vasca opera ad una temperatura di processo di 50°C, del tutto simile a quanto avviene nella vasca di sgrassaggio nello stabilimento esistente, dove la temperatura di fuoriuscita dei fumi si attesta su valori di 35-40°C e per quanto riguarda invece la vasca di disossidazione, essendo la temperatura pari a 30°C (temperatura ambiente), le temperature di questi fumi risultano ancora più basse e risulta fortemente limitato il processo evaporativo delle soluzioni.

Verificando le analisi condotte sull'aria di uscita dal camino esistente per lo stabilimento principale di BAT si evince che i valori misurati sono tutti al di sotto dei limiti consentiti per legge. Poiché la soluzione che si prospetta nel nuovo stabilimento è del tutto simile, si rimanda la discussione in sede di conferenza di servizi di concerto con gli enti preposti all'analisi.

L'impianto di aspirazione ausiliario del forno di polimerizzazione è costituito da n. 2 sistemi di aspirazione di portata di 8000-12000 m³/h ciascuno. I due sistemi sono funzionali alle due cabine di verniciatura presenti.

5.5 IMPIANTO DI DEPURAZIONE

L'impianto di pretrattamento installato nel nuovo stabilimento genera "acque di lavaggio" che devono essere trattate prima di essere scaricate nella rete mista presente nel lotto che convoglia acque nere e saponate insieme alle acque meteoriche direttamente nella fognatura comunale.

La tipologia di acque prodotte dall'impianto di pretrattamento è la seguente:

- Acque di lavaggio, continue, provenienti da vasche di lavaggio di pretrattamento alla verniciatura;
- Eluati di rigenerazione dell'impianto di demineralizzazione, discontinui, provenienti da impianto che alimenta in ciclo chiuso le ultime due vasche di lavaggio di pretrattamento alla verniciatura;
- Concentrati acidi ed alcalini, discontinui, scaricati secondo le necessità produttive.

Si possono quindi identificare due tipologie di scarichi:

- scarichi periodici e discontinui di reflui concentrati (dalla rigenerazione delle resine, dal controlavaggio dei filtri a carbone, dai bagni esausti, dalla bonifica e pulizia delle vasche);
- scarichi continui provenienti dai lavaggi successivi ai diversi trattamenti iniziali.

Gli effluenti periodici e discontinui vengono stoccati in due serbatoi separati:

- o **Acque alcaline:** provenienti dai lavaggi successivi alle operazioni di sgrassatura, e dalla rigenerazione per opera del demineralizzatore. Possono contenere zinco, ferro, alluminio, carbonati, idrati, silicati, agenti tensioattivi e sostanze grasse.
- o **Acque acide:** provenienti dai lavaggi successivi alle operazioni di disossidazione e decapaggio e dalla rigenerazione del demineralizzatore. Possono contenere zinco, ferro, alluminio, solfati, cloruri, prodotti di natura organica (splendogeni, antipuntinanti, brillantanti, ecc.).

I reflui discontinui vengono convogliati quindi in due serbatoi separati e da questi opportunamente regimati.

Gli effluenti continui si possono raggruppare nelle seguenti categorie:

- o **Acque alcaline:** provenienti dai lavaggi successivi alle operazioni di sgrassatura. Possono contenere zinco, ferro, alluminio, carbonati, idrati, silicati, agenti tensioattivi e sostanze grasse.
- o **Acque acide:** provenienti dai lavaggi successivi alle operazioni di decapaggio, passivazione. Possono contenere zinco, ferro, alluminio, solfati, cloruri, prodotti di natura organica (splendogeni, antipuntinanti, brillantanti, ecc.).

Non essendo presenti né cianuri né cromo esavalente, i reflui continui vengono convogliati in unico serbatoio e da questo opportunamente regimati.

I reflui derivanti dal processo produttivo vengono stoccati in serbatoi differenti e trattati come unico refluo per garantire continuità di lavorazione dell'impianto di depurazione rendendolo più efficiente il processo grazie a minor impiego di reattivi e minor produzione di fanghi.

L'impianto di depurazione installato è di tipo chimico-fisico con scarico continuo e prevede il ciclo di trattamento in automatico. La quantità massima di acque trattate è pari a 3,0 m³/h che corrisponde ad una quantità giornaliera di 24-30 m³/giorno (non si evidenziano punte di scarico). L'impianto può funzionare fino a 10 ore/giorno con la possibilità di estenderle in futuro.

L'impianto troverà sistemazione in un'area di proprietà, all'esterno dell'edificio, a ridosso della parete posta a sud.

L'impianto è costituito dalle seguenti sezioni:

- 1) Accumulo e dosaggio concentrati acidi esausti (serbatoio da 15 m³)
- 2) Accumulo e dosaggio sgrassature esauste (serbatoio da 20 m³)
- 3) Pompaggio lavaggi continui acido-alcalini (serbatoio da 18 m³)
- 4) Trattamenti di depurazione:
 - a) Neutralizzazione,
 - b) Coagulazione,
 - c) Flocculazione,
 - d) Sedimentazione,
 - e) Filtrazione finale,
 - f) Correzione finale pH,
 - g) Ispessimento e filtrazione fanghi.

5.5.1 Accumulo e dosaggio concentrati acidi esausti

Si tratta di un serbatoio di capacità di 15 m³ (altezza di 4,20 m e diametro di 2,55 m) in cui vengono inviati gli eluati acidi esausti provenienti dall'impianto di demineralizzazione. Il serbatoio è dotato di una protezione di contenimento in caso dovessero verificarsi dei versamenti.

5.5.2 Accumulo e dosaggio sgrassature esauste

Si tratta di un serbatoio di capacità di 20 m³ (altezza di 4,40 m e diametro di 2,25 m), in cui vengono inviati gli eluati alcalini provenienti dall'impianto di demineralizzazione. Il serbatoio si trova all'interno di una vasca di contenimento atta a raccogliere e trattenere eventuali sversamenti.

5.5.3 Pompaggio lavaggi continui acido-alcini

Si tratta di un serbatoio di capacità di 18 m³ (altezza di 4,52 m e diametro di 2,25 m), che riceve le acque di lavaggio delle vasche in cui sono lavati i manufatti una volta ricevuto il pretrattamento.

5.5.4 Trattamenti di depurazione

La depurazione dei reflui si attua mediante un impianto di tipo chimico-fisico con fasi depurative così sintetizzabili:

- a. Neutralizzazione, coagulazione con formazione di idrossidi metallici, flocculazione e sedimentazione;
- b. Filtrazione su carbone attivo;
- c. Controllo pH finale.

La depurazione viene oggi realizzata con il metodo continuo detto anche "in acque correnti", perché il dosaggio dei reagenti, la miscelazione ed il controllo analitico avvengono appunto in acque correnti.

5.5.4.1 Neutralizzazione, coagulazione e flocculazione

Fondamentale nel corretto trattamento delle acque di scarico è l'eliminazione delle sostanze indesiderate sia presenti in soluzione che in sospensione. A seconda delle tipologie delle acque, tali sostanze, possono essere eliminate mediante l'uso combinato di precipitazione, coagulazione e flocculazione.

La neutralizzazione o precipitazione delle acque acide ed alcaline, consente di eliminare le sostanze che si trovano in soluzione, riportando allo stato solido sostanze che prima erano disciolte e portando alla formazione di idrossidi fioccosi di alluminio ed in minore quantità di zinco e ferro (data la contemporanea presenza di metalli con valori di pH di precipitazione leggermente diversi si dovrà trovare il pH ideale). Tali idrossidi sono pressoché insolubili ed hanno la facoltà di inglobare e precipitare sostanze colloidali ed altri solidi sospesi. I precipitanti impiegati normalmente sono composti minerali (è da evidenziare che essendo le sostanze precipitate sono sotto forma di idrossidi, prevale l'utilizzo di prodotti alcalini e perciò questa fase è anche detta alcalinizzazione) di cui i principali sono idrossido di calcio - Ca(OH)₂, ed idrossido di sodio - NaOH. Nel caso in esame viene impiegato l'idrossido di Sodio NaOH in soluzione pari a la 30%.

I flocculanti sono dei composti che permettono di agglomerare le particelle in sospensione, finemente disperse e perciò sedimentabili con difficoltà.

I flocculanti sono per la maggior parte costituiti da polimeri ad alto peso molecolare e posseggono dei gruppi reattivi di carica inversa a quella della sospensione da trattare. Un flocculante anionico reagirà su una sospensione elettropositiva (sali, idrossidi metallici, etc.). Un flocculante cationico reagirà su una sospensione elettronegativa (silice, composti organici, etc.).

Il processo può essere ottimizzato mediante l'aggiunta di coagulanti primari e/o polielettroliti. I primi vanno dosati sotto forte agitazione protratta per 10-20 minuti, a pH e temperatura controllati, i secondi invece vanno miscelati al refluo mediante agitazione moderata protratta per 10-15 minuti, e vanno comunque aggiunti circa 1-2 minuti dopo il coagulante primario.

I coagulanti primari (es. Alluminio solfato, cloruro ferrico, solfato ferroso, idrato di calcio, cloruro di zinco) sono elettroliti idrosolubili di natura inorganica, poco costosi ed innocui. Presentano solitamente un catione bi o trivalente (Zn²⁺, Mg²⁺, Fe²⁺, Fe³⁺, Al³⁺) capace di annullare le forze elettrostatiche di repulsione esistenti tra le particelle sospese, e determinarne così l'aggregazione in fiocchi. L'utilizzo di formulati chimici a base di ferro o alluminio, anche se più costosi, può ridurre drasticamente la produzione di fanghi.

Al fine di ottimizzare l'abbattimento delle sostanze organiche si è previsto il dosaggio di carbone attivo in polvere.

I polielettroliti sono dei polimeri organici sintetici idrosolubili portanti cariche elettriche positive o negative, che, oltre a poter fungere da coagulanti primari, migliorano l'azione di questi ultimi, anche se adoperati a basse dosi (0,5-10 mg/l). I vantaggi ottenuti sono: aumento della velocità di sedimentazione, migliore disidratabilità dei fanghi, effluente finale più limpido, allargamento del campo utile di pH, diminuzione delle dosi del coagulante primario eventualmente utilizzato.

Il procedimento di depurazione prevede che i reflui, provenienti dai serbatoi di raccolta raggiungono, opportunamente regimati, in serie, il reattore di coagulazione, il reattore di neutralizzazione e quello di flocculazione.

Il coagulante è un formulato a base di sali di ferro o alluminio, preparato e stoccato in un serbatoio, sotto forma di soluzione acquosa; il prodotto viene dosato tramite apposita pompa dosatrice in maniera automatica secondo un dosaggio proporzionale al reflu influente e/o sotto controllo del pH.

La miscelazione dei prodotti coagulanti con il reflu viene assicurata da apposito elettroagitatore.

All'interno del reattore di coagulazione, le particelle in sospensione vengono fatte reagire con la soluzione coagulante, per un tempo variabile, fino alla formazione di fiocchi che possono avere sia funzione di neutralizzazione che di assorbimento di altre sostanze.

Successivamente, il reflu transita per sfioramento nel reattore di neutralizzazione ed adsorbimento dove altre sostanze disciolte da eliminare vengono a contatto con l'idrossido di sodio formando gli idrossidi che precipitano. Anche in questo caso, la miscelazione avviene attraverso un elettroagitatore.

Le sostanze neutralizzanti impiegate sono:

- carbone attivo in polvere; il prodotto è stoccato in un'apposita tramoggia, dotata di vibratore e resistenza anticondensa, e viene dosato tramite apposita coclea dosatrice in maniera automatica: il dosaggio è proporzionale al reflu influente;
- idrossido di calcio e/o idrossido di sodio come alcalinizzante; il prodotto è preparato e stoccato in un serbatoio, sotto forma di sospensione acquosa, e viene dosato tramite apposita pompa dosatrice in maniera automatica: il dosaggio è controllato da strumento pH posizionato sul quadro di comando e sonda pH posizionata direttamente nel reattore. Il controllo avviene in maniera continua. Da questo reattore il reflu raggiunge la successiva fase di flocculazione.

Nel caso specifico il trattamento prevede il dosaggio nel reattore di flocculazione di un flocculante sintetico miscelato con il reflu mediante apposito elettroagitatore. Il prodotto è preparato e stoccato in un serbatoio, sotto forma di soluzione acquosa, e viene dosato tramite apposita pompa dosatrice in maniera automatica. Anche in questo caso, il dosaggio è di tipo proporzionale al quantitativo di reflu influente, asservito alla pompa di sollevamento e regimazione collegata al reattore di neutralizzazione ed adsorbimento.

Da questo reattore il reflu raggiunge, per caduta (si evita il rilancio tramite pompa al fine di preservare da rottura i fiocchi appena formati), la successiva fase di sedimentazione.

Il controllo del pH delle soluzioni nei diversi stadi assicura che i dosaggi siano proporzionali e che non vengano sprecate quantità di reagenti.

5.5.4.2 Sedimentazione accelerata a pacchi lamellari

Il principio di funzionamento della sedimentazione rapida si basa sull'incremento di superficie del sistema qualora si dotino i manufatti di materiali a disposizione parallela e per lo più ad assetto inclinato, la cui superficie proiettata risulti molto più grande rispetto a quella effettivamente occupata. Per quel che riguarda

la forma fisica dei materiali utilizzati si è verificata una progressiva evoluzione che ha preso origine da una serie di piani inclinati, equidistanti e paralleli, per passare poi a forme spaziali più complesse, ad esempio pacchi tubolari ottenuti aggregando canali con sezione retta esagonale. Il presupposto comune a tutte queste configurazioni è quello di ripartire la portata in un numero elevato di flussi, così da creare corrispondenti zone del tutto indipendenti tali da evitare interferenze idrauliche. Il moto ivi previsto è rigorosamente laminare. Verifiche su impianti pilota e realmente funzionanti hanno dato conferma che nel materiale avente questa configurazione si verifica una distribuzione ascensionale uniforme in tutti i canali costituenti nell'insieme dei blocchi compatti. Date le peculiarità di questo materiale, risulta che il battente idrico nelle vasche e per conseguenza la loro profondità può essere notevolmente ridotta. Tale materiale è inoltre l'unico del suo genere che, grazie alla sua struttura tridimensionale, è in grado di garantire un'ottima separazione tra solido e liquido. È questa la condizione essenziale perché non si verifichi interferenza tra il moto ascendente dei reflui e quello discendente dei solidi separati. Codesti usufruiscono di uno scivolo caratterizzato da più pendenze con differenti gradienti di velocità tali da assicurare una discesa rapida e incanalata lungo la direttrice principale con inclinazione a 60°.

Nel caso in esame, si prevede che il refluo proveniente dalla precedente fase di flocculazione raggiunga un sedimentatore lamellare.

Il refluo passa quindi dalla sezione di flocculazione alla zona di sedimentazione tramite una canaletta rovescia che permette una omogenea distribuzione, dal basso verso l'alto, su tutta la superficie dei pacchi. Questa canaletta, oltre ad imprimere il corretto verso alle particelle solide in sospensione, serve a smorzare la velocità di discesa della torbida evitando il sollevamento del fango già depositato.

Le particelle solide, aventi peso specifico maggiore di quello dell'acqua, si separano nei tubi e precipitano nel sedimentatore dove si raccolgono sul fondo conico rovesciato (realizzato con angolo di 60°), da dove vengono estratti periodicamente tramite apposita apertura posta sul fondo del cono stesso. La struttura è equipaggiata, con una pompa di tipo volumetrico, per l'ispessimento dei fanghi stessi. Lo scarico dei fanghi sedimentati è un fattore estremamente importante in quanto influenza notevolmente l'efficienza del sistema di sedimentazione e devono essere estratti in maniera continua.

Il refluo chiarificato, dal fondo del cono diffusore risale verso la sommità del sedimentatore attraverso il pacco lamellare con velocità (m^3/m^2) inferiore a quella di discesa delle particelle solide. Tale condizione è essenziale per evitare che le particelle più leggere possano sfuggire alla sedimentazione.

Il refluo ormai chiarificato sfiora dalla sommità del sedimentatore in apposita canaletta di raccolta; tale canaletta ha una lunghezza e una forma tale da evitare eccessive velocità di sfioro (m^3/m), che porterebbero al formarsi di correnti ascensionali preferenziali, con velocità di risalita che potrebbero trascinare delle particelle nel chiarificato.

Da questo reattore il refluo chiarificato raggiunge, per caduta, la successiva fase di rilancio alla filtrazione meccanica.

Tale comparto consente sia una ulteriore separazione di liquido chiarificato, quindi con riduzione del volume di torbida, che un accumulo per la successiva fase di essiccamento fanghi mediante filtropressa.

5.5.4.3 Filtrazione finale

La filtrazione finale consente di eliminare tracce delle sostanze tossiche presenti all'inizio del ciclo di trattamento, costituite generalmente da sostanze organiche (principalmente tensioattivi). Questa fase avviene mediante l'impiego di carboni attivi. La filtrazione ha anche una efficienza meccanica, che consente l'eliminazione di eventuali fiocchi di fango sfuggiti al sedimentatore. Prima di essere scaricata l'acqua viene quindi filtrata su letto di carboni attivi.

La filtrazione su carbone è il processo mediante il quale il refluo viene fatto passare attraverso un letto di carbone attivo di natura e granulometria adatte, in modo tale che le sostanze disciolte, di natura organica, vengano assorbite. In particolare vengono rimossi:

- i prodotti organici primari e secondari, quali gli alogenoderivati, gli epossidi, le aldeidi ed i chetoni derivanti dai trattamenti di clorazione e di ozonizzazione delle acque per uso civile ed industriale;
- gli inquinanti organici biodegradabili e non, quali pesticidi, fenolo, coloranti, tensioattivi e detergenti.

Il carbone attivo impiegato è del tipo granulare, rigenerabile, a struttura porosa, altamente attivo, particolarmente adatto per la rimozione dei contaminanti organici dalle acque: è prodotto partendo da carboni minerali altamente selezionati. Il processo di attivazione termica, condotto a temperature rigorosamente controllate, conferisce al carbone una elevata area superficiale ed una struttura porosa tale da permettere l'adsorbimento delle sostanze a basso e medio peso molecolare. Il carbone attivo è caratterizzato da un'alta densità ed un'elevata resistenza all'attrito ed alle sollecitazioni meccaniche riscontrabili durante le operazioni di controlavaggio e di riattivazione termica. L'elevata resistenza all'abrasione, l'alta densità, il breve tempo di idratazione, la struttura submicroscopica dei pori ed il loro diametro di 18Å rendono il carbone attivo proposto particolarmente efficiente.

5.5.4.4 Regolazione finale del pH

Serve per portare il pH finale intorno ad un valore prossimo a 7, dal momento che la fase precedente è stata condotta a pH leggermente alcalino.

Il liquido chiarificato, che sfiora dalla fase di sedimentazione, raggiunge per caduta il reattore di neutralizzazione e controllo pH finale, dove il valore del pH viene portato entro i termini tabellari.

Il trattamento prevede il dosaggio nel reattore di neutralizzazione con acido solforico controllato da pHmetro (la miscelazione dei prodotti con il refluo viene assicurata da apposito elettroagitatore).

L'acido solforico è stoccato in un serbatoio, sotto forma di soluzione acquosa, e viene dosato tramite apposita pompa dosatrice in maniera automatica.

Il set-point del pHmetro è impostato per un valore di 7,0 pH.

Questa fase, data la sua delicatezza, viene accuratamente monitorata mediante il PLC collegato alla strumentazione di misura del pH nella vasca in questione, unitamente a portata e temperatura, con i dati rilevati sempre a disposizione dell'organo di controllo.

5.6 TRATTAMENTO DEI FANGHI DI RISULTA

Durante la depurazione delle acque reflue si formano ingenti quantità di fanghi voluminosi con scarse caratteristiche di disidratabilità e ad alto contenuto di sostanze tossiche (specie metalli pesanti). Questi vengono disidratati con filtropressa, al fine di diminuirne volume e peso, e quindi stoccati in big bag fino al ritiro da parte di ditta autorizzata.

Lo stoccaggio avviene in contenitori impermeabili, al coperto, in prossimità della filtropressa dotata di cordoli di contenimento e delle pendenze opportune a far convergere al depuratore le eventuali acque meteoriche di dilavamento e le acque percolate dai fanghi stessi.

I fanghi raccolti nel cono vengono periodicamente estratti ed ispessiti e quindi essiccati mediante filtropressa (questa operazione consente di effettuare filtrazioni di torbide in pressione e ottenere un fango pressato molto compatto, ricco di materiale solido e quindi con riduzione dei volumi da smaltire e di più semplice

manipolazione), il percolato viene rinviato a monte dell'impianto mentre i fanghi raccolti in apposito contenitore devono smaltiti secondo le normative vigenti.

5.6.1 Scarico delle acque di depurazione

Le acque da trattare, che confluiscono nell'impianto di depurazione, sono le acque provenienti dalla vasca di sgrassaggio, dalla vasca di disossidazione acida e dai lavaggi continui.

Il PLC di controllo, attraverso sensori che misurano il titolo di sostanze disciolte nell'acqua delle vasche, regola il flusso di sostanze basiche o acide e il quantitativo di acqua di reintegro al fine di mantenere costante le percentuali di esercizio delle sostanze e garantire livelli qualitativi elevati al pezzo da trattare.

Inoltre, il livello di soluzione presente in vasca subisce variazioni per effetto del drag out ovvero dello sgocciolamento che il pezzo estratto trattiene.

Attraverso un sistema di troppo pieno, viene effettuato il ricambio di soluzione presente nelle vasche. l'acqua in uscita è inviata al depuratore.

Ad oggi, non sono note le percentuali di drag-out e nemmeno i quantitativi di acqua di reintegro poiché i fattori che determinano tali valori dipendono da variabili che non sono controllabili da subito ma che necessitano di un periodo ragionevole di utilizzo dell'impianto. In particolare l'acqua di reintegro, dipende dalla concentrazione presente nella vasca di risciacquo che a sua volta dipende dal trascinamento dovuto ai pezzi e dalla velocità di avanzamento del pezzo

Per la realizzazione del nuovo depuratore sono previste lavori di adeguamento come la realizzazione di una platea e delle nuove condotte che convogliano le acque industriali depurate ai sottoservizi esistenti.

L'impianto di depurazione che si intende installare è stato dimensionato per ricevere un quantitativo di acqua da trattare pari a 3 m³/h (0,80 lt/s) e considerando un tempo di funzionamento dell'impianto a regime pari a 8-10 h/g, nel complesso verranno trattati 24-30 m³/g.

Lo scarico delle acque provenienti dal depuratore nella fognatura comunale è subordinato alla richiesta di allaccio che sarà inoltrata all'Azienda Servizi Integrati (ASI), l'azienda che gestisce il servizio idrico integrato nel comune di Noventa di Piave.

5.6.2 Rifiuti derivanti dall'impianto di depurazione

L'impianto di depurazione nella parte terminale è costituito da una fitopressa che "spreme" l'acqua da depurare e si ottengono i fanghi di depurazione che dopo essere stati pressati vengono stoccati in big bag a tenuta e poggianti su platea cementata. I fanghi verranno smaltiti da una ditta specializzata.

5.7 SISTEMI DI SICUREZZA

Si possono individuare 2 livelli di sicurezza per ridurre o limitare il rischio di inquinamento in caso di malfunzionamento dell'impianto di depurazione. Si ritiene necessaria la presenza di almeno uno dei sistemi di seguito descritti:

- 1) **CTRL di 1° livello:** controllo dei parametri di processo e presenza di allarme acustico e ottico.

Si ritiene indispensabile il monitoraggio delle seguenti grandezze:

- a) pH nel processo di neutralizzazione;
- b) pH allo scarico.

Alla linea di controllo è abbinato un sistema di allarme acustico e/o ottico in grado di segnalare immediatamente agli operatori eventuali disfunzioni del sistema depurativo.

2) **CTRL di 2° livello:** sistemi di bloccaggio del flusso dell'effluente.

In caso di mancanza di prodotti, valori non congrui di pH, blocchi termici, malfunzionamenti delle apparecchiature elettromeccaniche, alti livelli, etc, il flusso viene bloccato sia stadio per stadio che mediante elettrovalvola posta sulla linea di alimentazione dell'acqua della linea produttiva. Il blocco viene mantenuto fino alla risoluzione del problema verificatosi.

5.8 DEPOSITO DELLE MATERIE PRIME

Le materie prime impiegate in tutte le fasi operative nel nuovo stabilimento sono le seguenti:

1. Alluminio e materiali ferrosi da trattare e verniciare;
2. Prodotti chimici impiegati nella fase di pretrattamento;
3. Sostanze chimiche impiegate nell'impianto di demineralizzazione;
4. Sostanze chimiche impiegate nel depuratore;
5. Vernici utilizzate nel forno di polimerizzazione.

I manufatti da inviare a pretrattamento sopraggiungeranno nel nuovo stabilimento direttamente dal deposito delle materie prime presente nello stabilimento di BAT S.p.a. esistente che per mezzo di camion trasporteranno giornalmente il quantitativo da lavorare.

Si prevede che il flusso di traffico derivante direttamente dallo stabilimento di BAT possa corrispondere a:

- o 1 camion al giorno per 6 mesi (periodo corrispondente a bassa stagionalità);
- o 2 camion al giorno per 6 mesi (periodo corrispondente ad alta stagionalità).

I prodotti chimici sono stoccati all'esterno dello stabilimento, all'interno di serbatoi in plastica resistente dotati di contenimento. I serbatoi di acido cloridrico (HCl), l'idrossido di sodio (NaOH) impiegati nell'impianto di demineralizzazione dell'acqua di rete sono posizionati sopra una platea in cemento dotata di griglia in caso si verificano versamenti di materiale durante la fase di manipolazione delle sostanze.

Lo stesso vale per l'acido solforico (H₂SO₄) e il cloruro ferrico (FeCl₃) impiegati nel depuratore che sono contenuti in serbatoi dedicati posizionati sulla platea a dirimpetto dell'edificio.

I prodotti impiegati nelle soluzioni delle vasche di trattamento sono stoccati in contenitori in plastica a ridosso delle vasche che li utilizzano.

Le vernici in polvere invece sono stoccate in scatole e sono collocate all'interno dell'immobile adese alla parete dello spogliatoio.

5.9 DEPOSITO PRODOTTI FINITI

All'interno dello stabilimento non è presente un magazzino prodotti finiti; infatti, i manufatti verniciati sono immediatamente trasportati nella sede principale di BAT e consegnati alle aziende del gruppo per le ultime fasi di assemblaggio. All'uscita dal forno di polimerizzazione i prodotti finiti sono stoccati temporaneamente in un'area segnata da opportuna segnaletica orizzontale, all'interno dello stabilimento, pronti per essere trasferiti nell'edificio limitrofo dove ha sede l'azienda di riferimento di BAT S.p.a. per il montaggio delle schermature solari.

I manufatti verniciati possono essere trasportati da un edificio all'altro per mezzo di muletti elettrici o camion.

5.10 TEMPI DI REALIZZAZIONE DEL PROGETTO

Una volta ottenute tutte le autorizzazioni ambientali ed edilizie, si stima che l'impianto di verniciatura possa entrare in funzione dopo 2-3 mesi. Non essendo previste opere di tipo civile, l'avvio dell'impianto è condizionato dalla sola installazione dei macchinari.

5.11 QUADRO ECONOMICO

Di seguito si riporta u riepilogo delle spese che sarà necessario sostenere per l'implementazione dell'intervento.

Tabella 10 – Preventivo di spesa

MACROVOCE DI COSTO	Voce di costo	TOTALE
1. Costo dei lavori	Stima dettagliata dell'opera incluse:	
	opere edili	€ 122.000
	opere impiantistiche	
	impianto pretrattamento	€ 280.600
	forno	€ 183.000
	impianto depurazione	€ 228.140
	Pompe, camini, compressore	€ 58.560
	opere connesse	
	Impianto elettrico	€ 54.900
	Impianto idrico	€ 7.320
	Impianto Gas	€ 35.380
	Impianto Antincendio	€ 36.600
	2. Spese generali	Spese tecniche per redazione del progetto e del S.I.A.
Direzione dei lavori		€ 12.200
Coordinamento della sicurezza		€ 3.660
Attività di consulenza o di supporto		€ 26.840
Spese per rilievi, accertamenti, indagini, verifiche tecniche e accertamenti di laboratorio		€ 4.880
Collaudo tecnico amministrativo		-
Collaudo statico e altri eventuali collaudi specialistici		-
Imprevisti		€ 67.100
	Totale I.V.A. esclusa	€ 1.134.180

Il tecnico incaricato:

Ing. Elisa Paccagnan