



Città metropolitana
di Venezia

Prot. 18184
del 14/03/19

COMITATO VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

Procedura art. 19 del D.Lgs 152/06

Parere n. 3 seduta del 11.03.2019

OGGETTO: **C.M.Z. GALVANOTECNICA S.r.l.**

Sostituzione della cabina di verniciatura con una nuovo impianto dotato di sistema di abbattimento a secco e ripristino con modifica di alcuni bagni galvanici presso lo stabilimento di trattamenti galvanici - Comune di Marcon (VE). Procedura di verifica dell'assoggettamento a Valutazione d'Impatto Ambientale ai sensi dell'art. 19 D.lgs 152/06 e ss.mm.ii.

CRONOLOGIA DELLE COMUNICAZIONI

Con nota acquisita agli atti con prot. n. 33509 del 07.05.2018 la società C.M.Z. GALVANOTECNICA S.r.l. ha presentato domanda ai sensi all'art. 19 D.lgs 152/06 e ss.mm.ii ai fini della verifica ambientale per il ripristino con modifica di alcuni bagni galvanici presso lo stabilimento di trattamenti galvanici sito in Via Vittorio Veneto n° 30 - 30020 Marcon (VE).

Con nota prot. n. 42044 del 05.06.2018 si trasmetteva alla ditta comunicazione dei motivi ostativi all'accoglimento dell'istanza ai sensi dell'art. 10 bis della L. 241/1990 e ss.mm.ii. in quanto la documentazione tecnica trasmessa presentava carenze notevoli di carattere valutativo e descrittivo essenziali per la procedibilità dell'istruttoria tecnica.

Con nota acquisita agli atti con prot. n. 45796 del 18.06.2018 la ditta chiede proroga di ulteriori 90 gg per l'invio delle proprie osservazioni/integrazioni, a cui viene dato assenso con nota prot. n. 52743 del 11.07.2018.

La ditta con nota acquisita agli atti con prot. n. 65305 del 07.09.2018 ha dato risposta alla comunicazione dei motivi ostativi di cui alla nota prot. 42044 del 06.2018 trasmettendo le integrazioni alla documentazione progettuale precedentemente inviata, al fine del prosieguo dell'istruttoria.

Con nota prot. n. 71397 del 27.09.2018 è stata data comunicazione ai soggetti interessati dell'avvenuta pubblicazione sul sito internet del Servizio Ambiente della Città metropolitana di Venezia dello studio ambientale preliminare, avvenuto in data 27.09.2018.

In data 22.10.2018 il gruppo istruttorio del comitato VIA ha effettuato una visita allo stabilimento sito in via Vittorio Veneto come riportato nel verbale prot. n.5727 del 23.11.2018.

Con nota prot. n. 90671 del 11.12.2018 sono state richieste integrazioni alla documentazione tecnica allegata all'istanza prot. n. 33509 del 07.05.2018. La ditta con nota acquisita agli atti con prot n. 8815 del 07.02.2019 ha richiesto ulteriori 30 gg per il completamento della risposta alla richiesta integrazioni al fine approfondire il tema della verifica di assoggettabilità alla legge Seveso. Tale richiesta è stata assentita con nota prot. n. 10711 del 14.02.2019 e il termine ultimo per la presentazione delle integrazioni fissato al giorno 24.02.2019.

In data 06.02.2019 sono pervenute le osservazioni del servizio agenti fisici di ARPAV (19/RU/19) Dipartimento provinciale di Venezia.

La documentazione integrativa che la ditta ha fornito è stata acquisita quindi con note prot. n. 5931, 5947 e 5950 del 28.01.2019, con prot n. 11547 del 18.02.2019.

OSSERVAZIONI

Non sono pervenute osservazioni ai sensi dell'art. 19 del D.lgs n. 152/06 e ss.mm.ii.

Quale contributo all'attività istruttoria del gruppo di lavoro sono pervenute le osservazioni del servizio agenti fisici di ARPAV (19/RU/19) Dipartimento provinciale di Venezia in merito ai seguenti aspetti:

Inquinamento acustico: necessità di redigere una Documentazione Previsionale di Impatto Acustico in conformità ai criteri stabiliti della DDG ARPAV n. 3/08 (pubblicata nel BUR n. 92 del 7 novembre 2008). Si evidenzia inoltre, nella situazione esistente, è presente un superamento dei limiti di immissione ed emissione in corrispondenza del punto di misura identificato come P5, posto all'interno di un'altra proprietà. Ciò costituisce anche inadempimento alle prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente. E' necessario pertanto che, per gli impianti attualmente esistenti, siano realizzati opportuni interventi di contenimento del rumore finalizzati a ricondurre i livelli sonori entro i limiti.

Inquinamento luminoso: Si evidenzia che gli impianti di illuminazione esterna, sia pubblici che privati, devono essere conformi ai requisiti stabiliti dalla Legge Regionale n.17/09. Nel caso di impianti esistenti deve essere verificata la conformità a detti requisiti e qualora ciò non fosse dimostrato, si dovrà provvedere secondo le indicazioni riportate all'Articolo 9 della citata Legge Regionale

CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

La presente Verifica di Assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale (19 D.lgs 152/06 e ss.mm.ii) è relativa alla richiesta di sostituzione della cabina di verniciatura con un nuovo impianto dotato di sistema di abbattimento a secco e ripristino con modifica di alcuni bagni galvanici presso lo stabilimento di trattamenti galvanici sito in Via Vittorio Veneto n° 30 - 30020 Marcon (VE).

La ditta è 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.

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento della ditta "C.M.Z. Galvanotecnica S.r.l." è situato in un piccolo agglomerato di attività artigianali e industriali nel Comune di Marcon.

Il complesso confina a nord e ad ovest con un'area verde e area agricola ed a sud e ad est con altre attività artigianali e industriali.

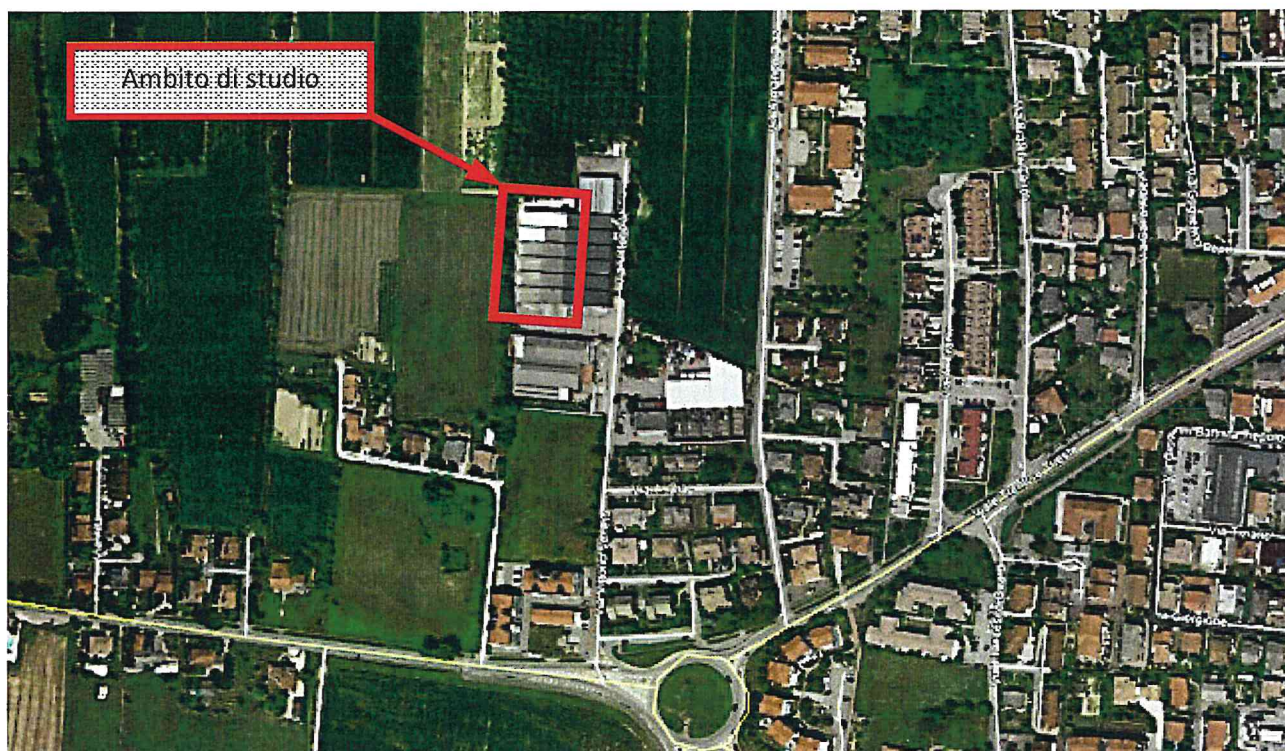


Figura 1: Inquadramento territoriale

INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO

RETE NATURA 2000

L'area d'intervento si trova ad una distanza di circa 2,3 km dal Sito di Importanza Comunitaria (SIC) IT3250016 "Cave di Gaggio", il quale si articola in due aree, ubicate a est ed a sud/est rispetto alla localizzazione del complesso produttivo.

PIANO DEGLI INTERVENTI

In relazione 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, con attuazione secondo la scheda B/051.

In merito 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.

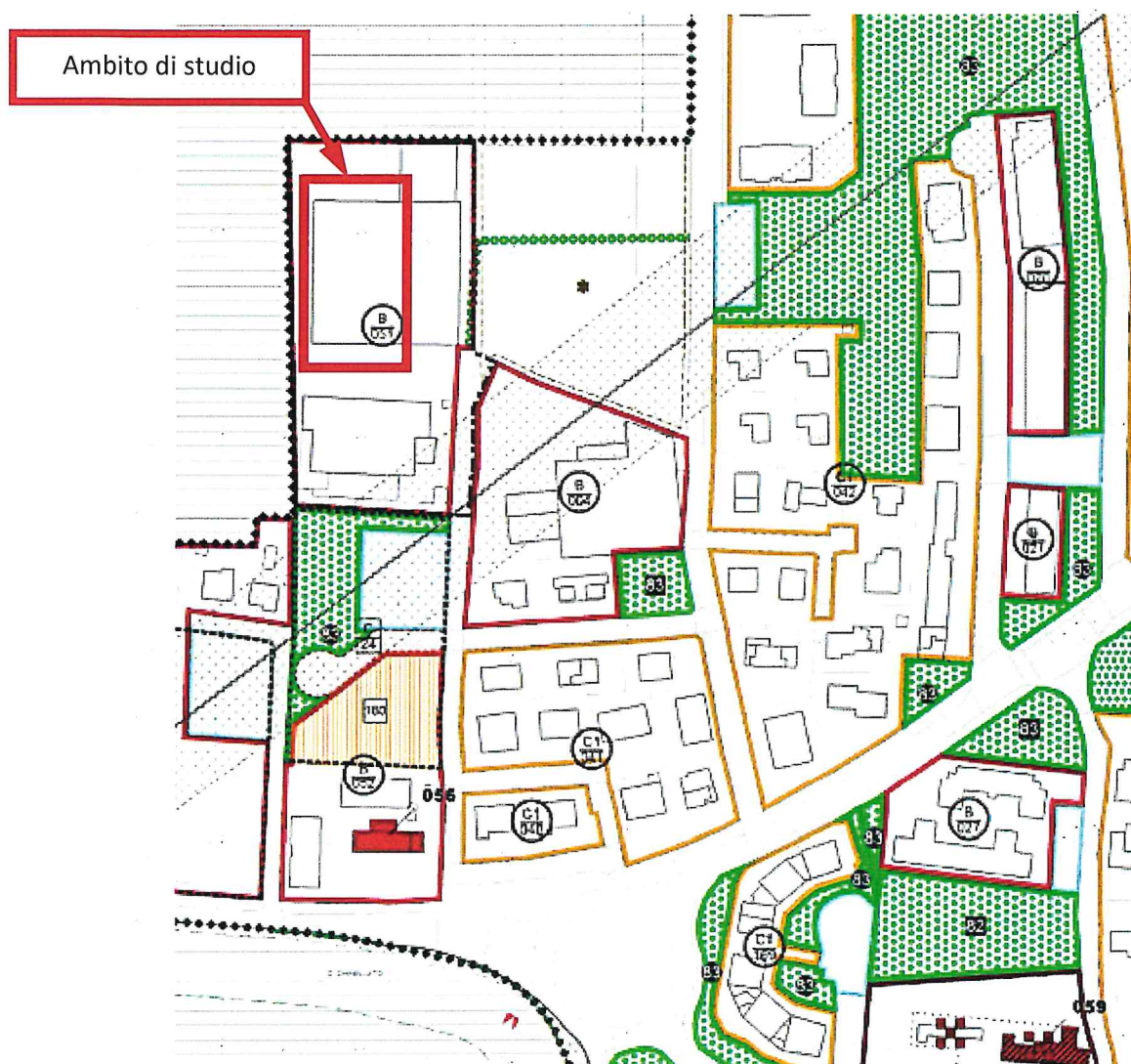


Figura 2: Estratto Piano degli Interventi Tav. 13.3.2

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO DELLO STATO DI FATTO

La ditta effettua trattamenti galvanici per conto terzi di pezzi di ridotte dimensioni quali ad esempio componenti per la bigiotteria e dimensioni molto grandi quali complementi di arredo. Tali elementi 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. Alcuni elementi possono subire un primo intervento di pulitura superficiale mediante decapaggio e sgrassatura. Tutti i pezzi sono 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, 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”. L’elemento 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 elencata la 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.
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.

Si riporta di seguito lo schema a blocchi del processo dello stato di fatto.

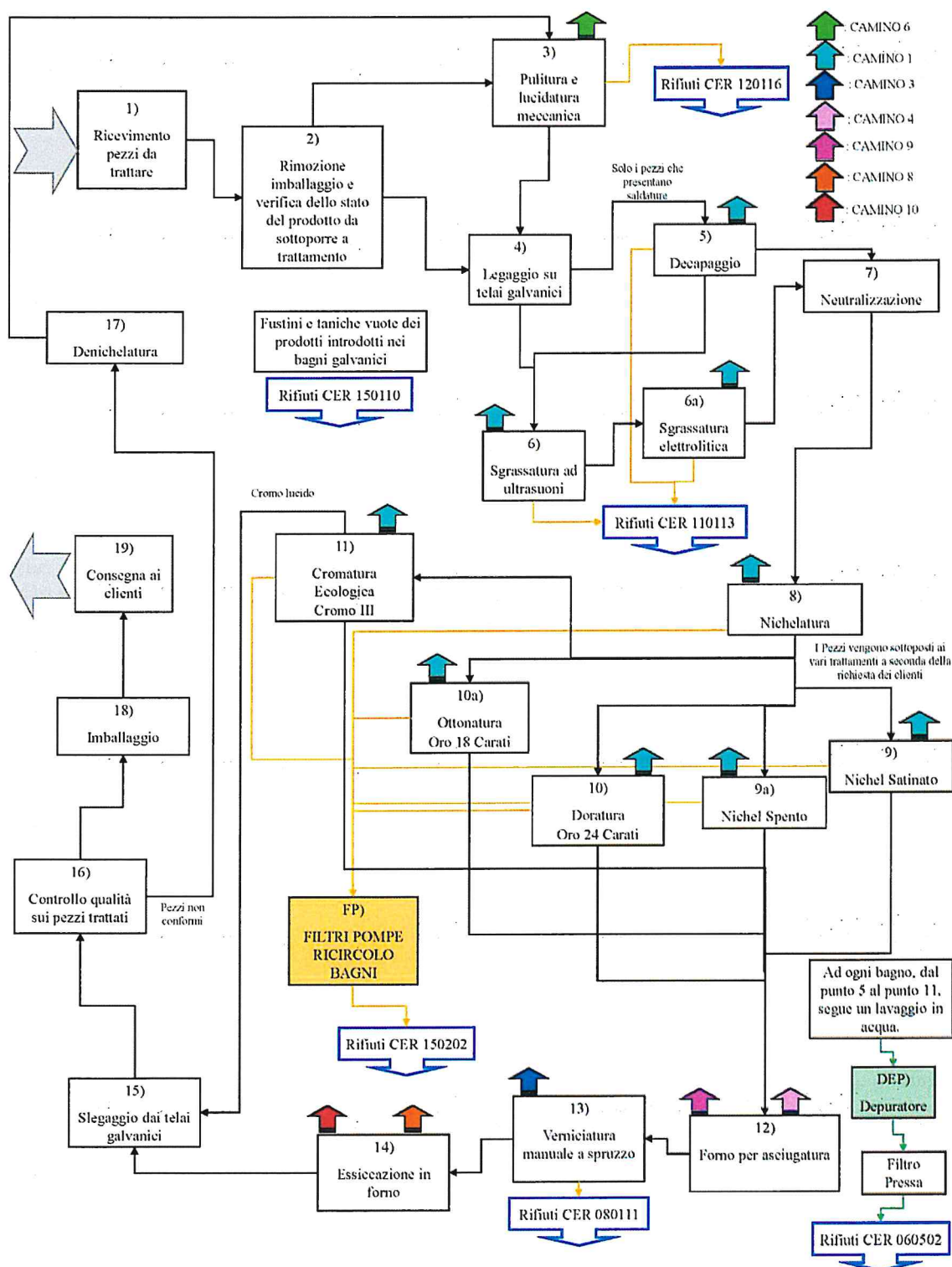


Figura 3: Stato di fatto processo produttivo

DESCRIZIONE DEL PROGETTO

Il progetto prevede la sostituzione dell'attuale cabina di verniciatura con una nuova cabina di verniciatura dotata di un diverso sistema di abbattimento, il ripristino e la modifica di alcuni bagni galvanici.

Si riporta di seguito la planimetria dello stabilimento dello stato di progetto.

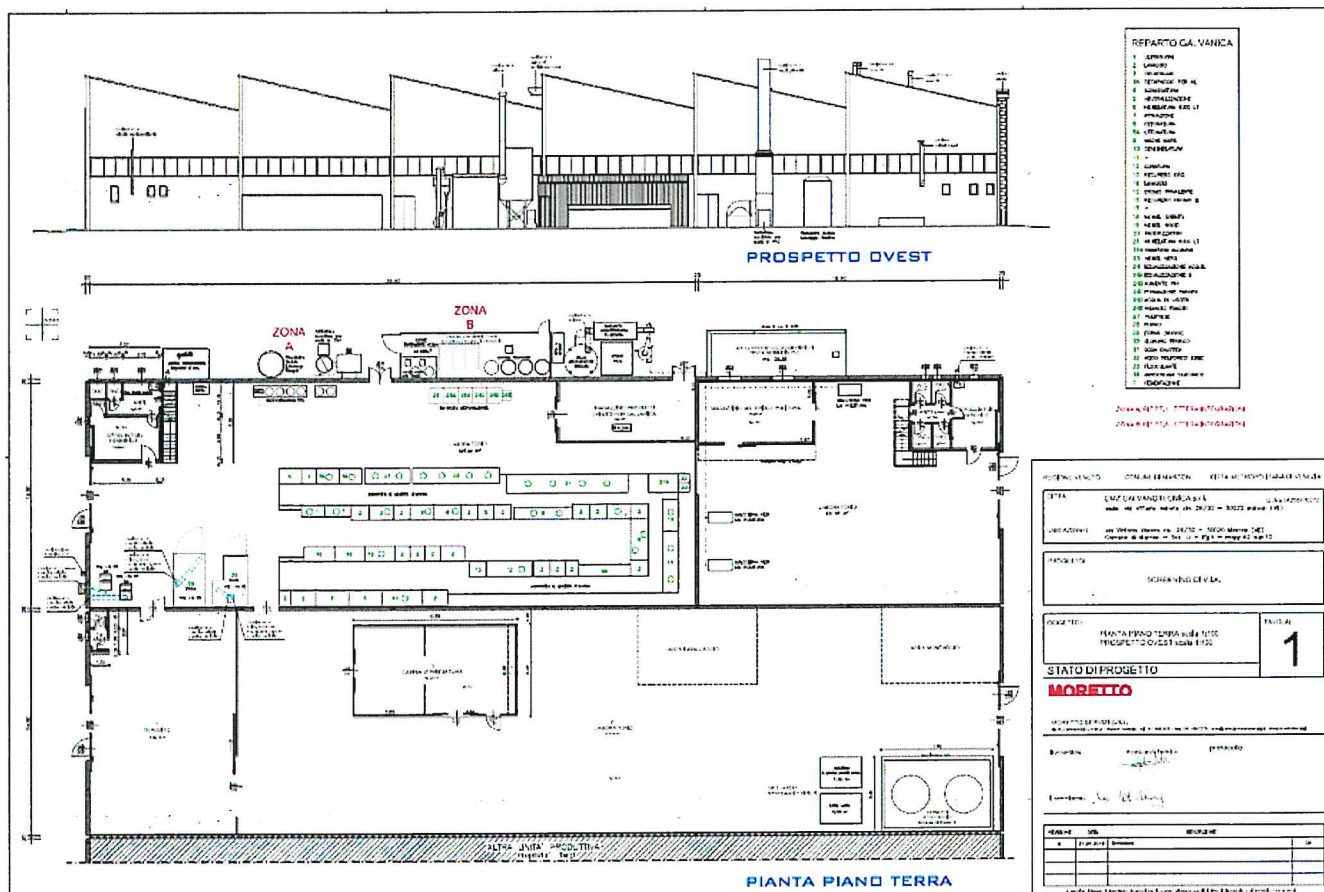


Figura 4: Stato di progetto planimetria dello stabilimento

NUOVA CABINA DI VERNICIATURA

La nuova cabina di tipo pressurizzato modello TEA 5X11, sarà costituita da una stanza per la verniciatura, una stanza per l'essiccazione, separate tramite una parete divisoria con portone scorrevole. La cabina di verniciatura sarà caratterizzata da una parete aspirante e filtrante con filtri.

La cabina di verniciatura sarà installata nel capannone adiacente posto a est rispetto il capannone principale.

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. 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 procedere anche con le seguenti modifiche:

1. decapaggio per alluminio; attualmente sono presenti due vasche separate e indipendenti per l'attività di decapaggio, denominate entrambe “vasca N.3” e “vasca N.3”. La ditta desidera suddividere una in due vasche per il decapaggio per l'alluminio, in “vasca N.3a” e “vasca N.3a”. La seconda denominata “vasca n.3” rimane immutata (cfr. planimetria di progetto). Il Proponente prevede che questa modifica non induca modifiche nella tipologia di immissioni, poiché non vengono inseriti nel ciclo produttivo composti chimici diversi da quelli già utilizzati ed 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 la vasca per la neutralizzazione, denominata “vasca N.5”, con una vasca per l'attivazione, denominata “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'ottonatura, “Vasca N. 8A. Quest'ultima vasca verrà 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.

CICLO PRODUTTIVO

Il Proponente prevede che le modifiche previste nel progetto non genereranno variazioni sensibili al ciclo produttivo, se non riferite a quelle sopra, descritte nel punto n. 2.

Si riporta di seguito lo schema a blocchi del processo produttivo dello stato di progetto.

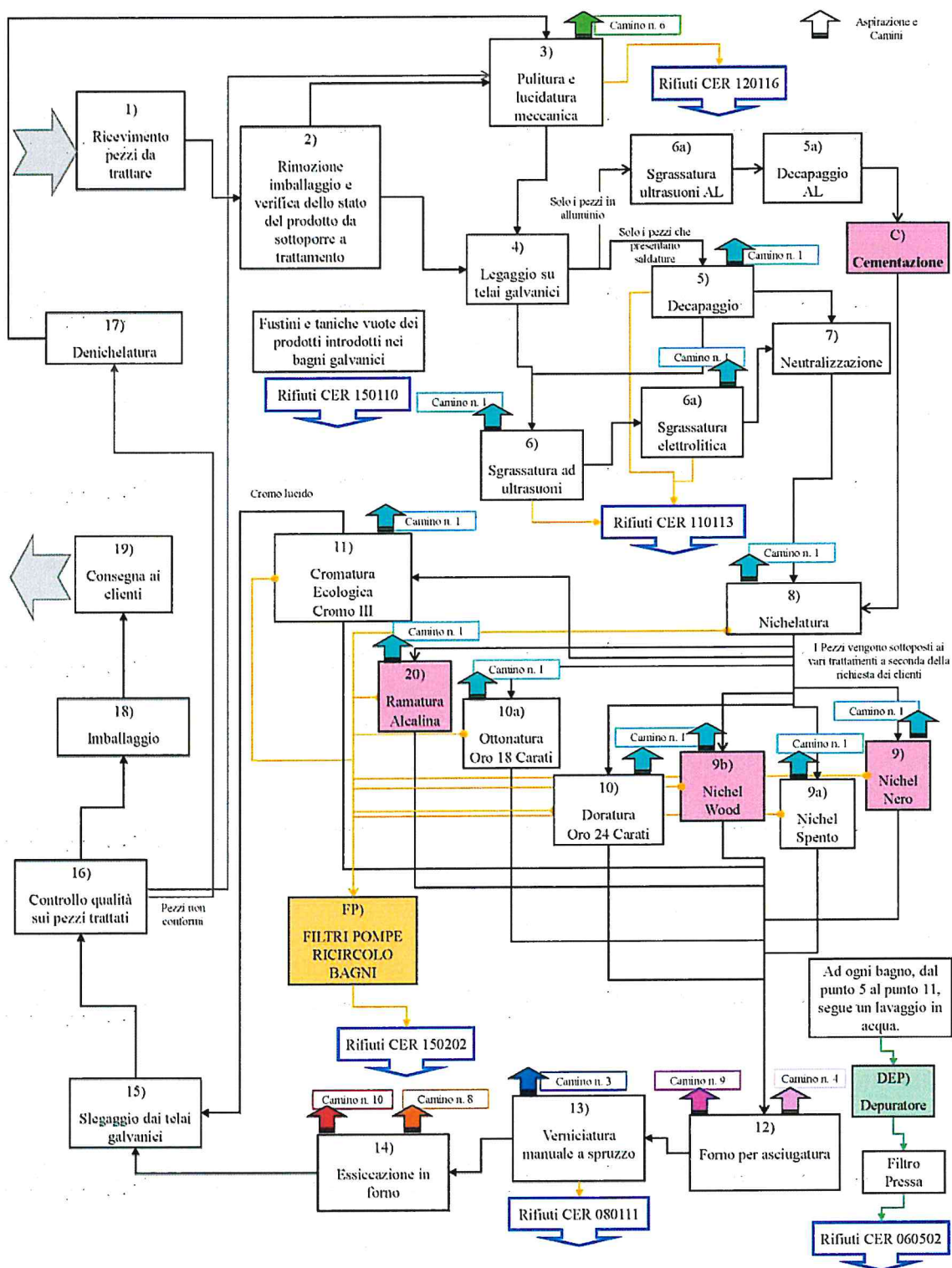


Figura 5: Stato di progetto processo produttivo

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera prodotte dalla ditta afferiscono a quattro camini autorizzati dotati di opportuni sistemi di abbattimento. Le modifiche ad alcuni di essi verranno autorizzate dalla CMV a seguito di presentazione da parte della ditta di comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA ai sensi dell'art. 29-nonies c. 1 del D.Lgs. 152/06.

Di seguito si elencano i camini dell'attività.

1. Camino N.6; 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 N.1; camino dedicato alla captazione dei vapori provenienti dalle vasche di processo ed è caratterizzato da uno scrubber con separatore di gocce a diaframma come sistema di abbattimento. Nel dettaglio:
 - a. il bagno dedicato al decapaggio è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - b. il bagno dedicato alla sgrassatura ad ultrasuoni è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - c. il bagno dedicato alla sgrassatura elettrolitica è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - d. il bagno dedicato alla nichelatura è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - e. il bagno dedicato al nichel satinato è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - f. il bagno dedicato al nichel spento è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - g. il bagno dedicato alla doratura è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - h. il bagno dedicato all'ottonatura è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - i. il bagno dedicato alla cromatura è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
 - j. il bagno dedicato alla denichelatura è dotato di aspirazione frontale che convoglia i vapori a questo camino;
3. Camino N.3; camino oggetto di modifica per l'inserimento della nuova cabina di verniciatura ed essiccazione.
4. Camino N.4; camino dedicato alla captazione delle emissioni prodotte dalla fase di asciugatura in forno.
5. Camino N.9; camino dedicato alla captazione dei fumi di combustione prodotti dal bruciatore durante la fase di asciugatura in forno.
6. Camino N.8; camino dedicato alla captazione delle emissioni prodotte durante la fase di essiccazione, dotato di filtro a carboni attivi.
7. Camino N.10; camino dedicato alla captazione dei fumi di combustione prodotti dal bruciatore.

Il serbatoio della soda per lo scrubber è direttamente collegato all'impianto di abbattimento della linea galvanica, ed è caratterizzato da un rivestimento interno in PVC. Esso contiene acqua miscelata con il 2% di soda, la quale viene inserita tramite l'utilizzo di una paletta concava e un imbuto attraverso l'apposita apertura caratterizzata da tappo di sicurezza.

Gli ultimi due rapporti di analisi sulle emissioni in atmosfera del Dicembre 2018 e Gennaio 2019, forniti dal Proponente, dimostrano il rispetto dei limiti autorizzati.

SCARICHI IDRICI

La ditta approvvigiona l'acqua da utilizzare per i processi produttivi dall'acquedotto comunale. Tutti i bagni galvanici, dal n. 8 al n. 11, sono dotati di pompe di ricircolo caratterizzate da filtri in fibra di Ceolite, ossia in Cellulosa, per la pulizia grossolana delle miscele contenute nei bagni. Il Proponente evidenzia che per mantenere efficace la filtrazione, ogni 15 giorni vengono sostituiti i filtri delle pompe.

I pezzi sottoposti a lavorazione dopo ogni trattamento galvanico vengono, prima di essere inviati alle operazioni successive, immersi in vasche contenenti acqua, per il necessario lavaggio. Per sfioramento, lo sporco che rimane nella superficie del bagno va al depuratore, dove viene sottoposto ai 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 utilizza un impianto di addolcimento a circuito chiuso che tratta l'acqua rendendola demineralizzata, per evitare che sui pezzi lavorati rimanga una patina di calcare contenuto nell'acqua. Questo impianto utilizza 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.

IMPIANTO DI DEPURAZIONE DELLE ACQUE DI PROCESSO

Le acque provenienti dai lavaggi e dalla filtropressa vengono raccolte in vasche interrato, poste esternamente al corpo di fabbrica principale nel locale denominato "trattamento acque", prima di essere inviate all'impianto di depurazione.

Dalle vasche mediante una pompa di rilancio, l'acqua viene passata alla prima vasca dell'impianto di depurazione, dove avviene l'equalizzazione. Successivamente immersa in una seconda vasca dove avviene la seconda equalizzazione, con aggiunta di cloruro ferrico e aria insufflata per agevolare il processo di ossidazione. Il passaggio di correzione del pH dell'acqua, avviene con aggiunta di acido solforico, per passare poi alla vasca di formazione dei fanghi nella quale viene aggiunto il flocculante. I fanghi formati giungono nella vasca di rilancio dei fanghi per il successivo stoccaggio nei silos di decantazione. L'acqua derivante dal processo di decantazione viene inviata alla 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 mc cadauno, posti all'interno del fabbricato.

I reagenti utilizzati, acido solforico e soda caustica sono contenuti in serbatoi dotati d'incamiciatura.

Il serbatoio contenente il flocculante, cloruro ferrico, utilizzato per la reazione di agglomerazione delle particelle in sospensione, non è dotato di incamiciatura. Il flocculante in polvere viene dosato con acqua nel serbatoio di capienza pari a 300 l. I sacchi di flocculante sono stoccati in apposito luogo protetto. Il Proponente evidenzia che il flocculante risulta non pericoloso per l'ambiente, come indicato dalla scheda di sicurezza del prodotto e pertanto ritiene che non sia necessaria l'incamiciatura di questo serbatoio.

A tal proposito si ritiene comunque, ai fini di una maggior precauzione, opportuno che anche il serbatoio con il flocculante già diluito sia dotato d'incamiciatura o che venga poggiato su una vasca di contenimento.

Gli ultimi due rapporti di analisi sulle acque di scarico, di Novembre e Dicembre 2018, forniti dal Proponente, dimostrano il rispetto dei limiti autorizzati.

GESTIONE DEI RIFIUTI

Nello svolgimento dell'attività, la ditta produce i seguenti rifiuti:

- A. 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*. In attesa di smaltimento tramite ditta specializzata, viene stoccato nella zona "area stoccaggio rifiuti – SR1" all'interno di Big Bag impermeabili.
- B. materiale abrasivo di scarto; questo rifiuto è rappresentato dalle polveri di pulitura meccanica dei pezzi e viene raccolto in un recipiente metallico 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*.
- C. imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose; questo rifiuto è rappresentato dai fustini plastici o dai sacchi in carta o fibra di plastica a doppio strato 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", all'interno di Big Bag impermeabili. Questo rifiuto è rappresentato anche dai fustini plastici o dai sacchi in carta o fibra di plastica all'interno dei quali sono contenuti i prodotti inseriti nell'impianto di depurazione. Anche questo viene identificato con il codice CER 15 01 10* e, in attesa di recupero del vuoto da parte della ditta fornitrice grazie ad un accordo di vuoto a rendere, viene stoccato nella zona "area stoccaggio rifiuti – SR2", all'interno di Big Bag impermeabili.
- D. materiali filtranti contenenti sostanze pericolose; questo rifiuto è rappresentato dai filtri esausti in fibra di Ceolite 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.
- E. rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose; Questo rifiuto non viene più prodotto dalla ditta poiché viene eseguita una continua rigenerazione delle soluzioni contenute nel bagno di sgrassatura. A tal proposito l'area di stoccaggio autorizzata con AIA prot. n. 57913 del 2012 denominata "Area stoccaggio rifiuti - SR3", costituita da cisterne incamiciate per il deposito della sgrassatura esausta è stata dismessa.
- F. pitture e vernici di scarto; Questo rifiuto è rappresentato dai contenitori vuoti delle pitture e dalle vernici di scarto. In attesa di smaltimento tramite ditta specializzata, viene stoccato nella zona "area stoccaggio rifiuti – SR2",

all'interno di Big Bag impermeabili.

- G. 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". La produzione di questo rifiuto è davvero esigua poiché la ditta, se l'imballaggio lo consente, riutilizza il materiale di imballo con il quale il prodotto è arrivato.

La zona per lo stoccaggio rifiuti denominata "area stoccaggio rifiuti – SR1" è un'area esterna adiacente al capannone, costituita da un muro in cemento armato alto 2,20 m su due lati, munita di pavimentazione in cemento con una leggera inclinazione che porta il deflusso di eventuali spanti al tombino di raccolta, direttamente collegato ad una pompa di rilancio che li introduce nelle vasche a pavimento per l'accumulo delle acque di lavaggio per poi essere gestiti dall'impianto di depurazione. Al fine di evitare il dilavamento dei rifiuti contenuti a seguito di eventi meteorologici, Il Proponente prevede d'installare una tenda mobile in PVC per l'intera copertura.

La zona per lo stoccaggio rifiuti denominata "area stoccaggio rifiuti – SR2" è un'area interna al capannone, collocata in prossimità del serbatoio per lo stoccaggio dell'acqua depurata. L'area è dotata di pavimento in cemento, facilmente pulibile in caso di necessità. Il Proponente precisa che i rifiuti ivi stoccati sono prevalentemente di natura solida.

Il Proponente prevede che le modifiche in progetto non comportano l'aggiunta di rifiuti diversi rispetto quelli già gestiti ma solamente un leggero aumento degli stessi.

DIRETTIVA SEVESO

È stata effettuata la Verifica di Assoggettabilità dell'impianto alla direttiva 2012/18/UE recepita con il D.Lgs. 105/2015 cosiddetta Seveso III. sono stati identificati i prodotti presenti in azienda che rientrano nella classificazione Seveso III e per ognuno di essi sono stati analizzati:

- i componenti;
- i quantitativi presenti nelle vasche che costituiscono la linea galvanica;
- i quantitativi in stoccaggio.

La valutazione si conclude con la non assoggettabilità alla Direttiva Seveso III, in quanto sia il valore di soglia per ogni singola tipologia di classificazione, che la sommatoria non superano il valore di soglia.

ANALISI DEGLI IMPATTI SULLE DIVERSE COMPONENTI AMBIENTALI

Di seguito saranno analizzate le principali problematiche e gli impatti potenzialmente significativi che potranno verificarsi con l'esercizio dello stabilimento.

Per ciascuna matrice considerata vengono individuati degli accorgimenti suggeriti al fine di prevenire e mitigare gli impatti derivanti dalla gestione dell'attività

Impatti sulla matrice atmosfera

A seguito di richiesta d'integrazione sono stati forniti i rapporti di prova del Dicembre 2018 e Gennaio 2019 dei punti di emissione in atmosfera, i quali non evidenziano superamenti dei limiti.

Il Proponente 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"*. A riferimento alle emissioni prodotte dalla cabina di verniciatura, il Proponente ritiene che *"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."*

Per quanto ricevuto in merito ai valori analitici si ritiene che l'impatto sulla matrice atmosfera non sia significativo. Si demanda al competente Ufficio Emissioni della Città Metropolitana di Venezia la valutazione sulle emissioni in atmosfera.

Impatti sull'ambiente idrico

A seguito di richiesta d'integrazione sono stati forniti i rapporti di prova del Novembre e Dicembre 2018 dello scarico idrico, i quali non evidenziano superamenti dei limiti.

Il Proponente 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."

Per quanto ricevuto in merito ai valori analitici si ritiene che l'impatto sull'ambiente idrico non sia significativo.

Impatti sulla componente suolo/sottosuolo

Il progetto prevede:

- la sostituzione dell'attuale cabina di verniciatura con una nuova cabina di verniciatura ed essiccazione dotata di un diverso sistema di abbattimento;
- il ripristino e la modifica di alcuni bagni galvanici.

Tali modifiche sono riferite ad impianti posti all'interno dei fabbricati esistenti muniti di pavimentazione.

Ancorché l'impatto riferibile alla componente suolo/sottosuolo non sia significativo ai fini di una adeguata tutela dell'ambiente si prescrive che venga presentato, in sede di richiesta di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale, un progetto con cronoprogramma, per la realizzazione di un bacino di contenimento delle vasche contenenti i bagni galvanici opportunamente dimensionato.

Impatto acustico

Nel territorio del Comune di Marcon è in vigore la Classificazione Acustica del Territorio Comunale, il quale individua l'area dello stabilimento in classe III, Aree di tipo misto. I limiti sono di seguito riportati.

CLASSIFICAZIONE DEL TERRITORIO		VALORE LIMITE DI EMISSIONE		CLASSIFICAZIONE DEL TERRITORIO		VALORE LIMITE DI IMMISSIONE	
CLASSE	Descrizione area	L _{eq} in dB(A)		CLASSE	Descrizione area	L _{eq} in dB(A)	
		Diurno (6-22)	Notturmo (22-6)			Diurno (6-22)	Notturmo (22-6)
CLASSE 1	Particolarmente protette	45	35	CLASSE 1	Particolarmente protette	50	40
CLASSE 2	Prevalentemente residenziali	50	40	CLASSE 2	Prevalentemente residenziali	55	45
CLASSE 3	Di tipo misto	55	45	CLASSE 3	Di tipo misto	60	50
CLASSE 4	Intensa attività umana	60	50	CLASSE 4	Intensa attività umana	65	55
CLASSE 5	Prevalentemente industriali	65	55	CLASSE 5	Prevalentemente industriali	70	60
CLASSE 6	Esclusivamente industriali	65	65	CLASSE 6	Esclusivamente industriali	70	70

Tabella 1: limiti zonizzazione acustica

Sono stati individuati n. 2 ricettori potenzialmente esposti:

- R1 costituito da una unità abitativa, ad ovest del fabbricato, a cui si accede da via Alta,
- R2 costituito da una unità abitativa a nord-ovest del fabbricato, a cui si accede da via Montegrappa.



Figura 6: Posizione ricettori

Le sorgenti acustiche emmissive che inducono un impatto verso l'ambiente esterno, sono ubicate in corrispondenza della facciata ovest:

- impianto di aspirazione afferente alle vasche dei bagni galvanici;
- impianto di captazione delle polveri provenienti dalle attività di pulitura e lucidatura;
- impianto di depurazione costituito da sistema chimico - fisico.

L'attività lavorativa della ditta si articola in 5 giorni alla settimana, dalle 8.00 alle 17.00, con un'ora di pausa dalle 12.00 alle 13.00. Saltuariamente sono previste alcune operazioni di rifinitura dei prodotti durante il sabato mattina. Non sono previste attività durante il periodo notturno.

Per rappresentare l'attuale situazione acustica della zona è stato eseguito un monitoraggio, effettuato tra il 30/04/2018 e il 07/05/2018 sui seguenti punti di misura:

- - P1 in corrispondenza del ricettore più prossimo al lotto in oggetto situato in via Alta,
- - P3 in corrispondenza del ricettore più prossimo al lotto in oggetto situato in via Monte Grappa,
- - P4 lungo il confine sud della ditta,
- - P5 lungo il confine ovest della ditta.

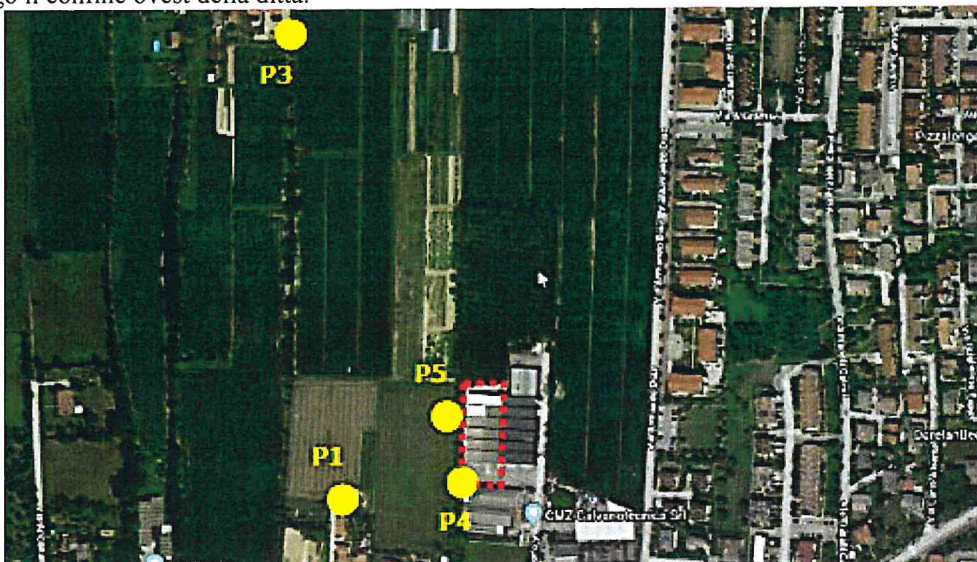


Figura 7: Posizione punti di monitoraggio

Si riportano di seguito i risultati ottenuti ed il confronto con i limiti di zonizzazione.

Livello assoluto di emissione

L_E dB(A)	47	In corrispondenza di P4	55	dB(A)	verificato
L_E dB(A)	69	In corrispondenza di P5	55	dB(A)	Non verificato



Livello assoluto di immissione

L_I dB(A)	46	In corrispondenza di R1	60	dB(A)	verificato
L_I dB(A)	-	In corrispondenza di R2	60	dB(A)	Non rilevante

Livello di immissione differenziale all'interno dell'abitazione desunto da applicazione delle linee guida ISPRA

L_A dB(A)	37,1	A finestre aperte	50	dB(A)	verificato
L_A dB(A)	26,1	A finestre chiuse	35	dB(A)	verificato

I limiti di zona sono rispettati ad eccezione del livello assoluto di emissione in corrispondenza del punto P5. Il Proponente ritiene che *“tale punto non sia da tenere in considerazione in quanto attualmente la porzione di capannone e di terreno esterno, di altrui proprietà, in adiacenza all'attività in oggetto, dove è stato individuato il punto di misura P5, non sono utilizzati ed in futuro non sarà possibile adibire questi spazi ad altre attività diverse da quelle di immagazzinamento a causa degli indirizzi urbanistici previsti dalle vigenti normative.”*

Con comunicazione prot. 90671 del 11/12/2018 la Città Metropolitana di Venezia ha richiesto, in merito alla valutazione del clima acustico, le seguenti integrazioni:

- tutti i valori di misurazione debbano essere confrontati con la zonizzazione acustica della zona;
- venga redatta la valutazione previsionale del clima acustico dello scenario a seguito degli interventi progettuali proposti;
- modello previsionale acustico sia supportato dalla calibrazione del modello.

Il Proponente ha integrato in data 28.01.2019 la documentazione d'impatto acustico, segnalando che una porzione di capannone al tempo del sopralluogo e della prima verifica documentale di altrui proprietà, posto in adiacenza alla ditta CMZ Galvanotecnica s.r.l., è stata acquistata dalla stessa azienda proponente in data 05/12/2018 mediante atto di compravendita registrato a Venezia l il 11 dicembre 2018 al n.16037 serie 1T.

Il Proponente in data 28/12/2018 ha svolto una seconda campagna di monitoraggio acustico, ritenendo di non eseguire misurazioni sui seguenti punti:

- P3 posto in corrispondenza del ricettore R2: in quanto è più distante del ricettore R1 e durante il rilievo precedente è risultato evidente che i livelli di pressione sonora sono inferiori rispetto a quelli misurati in P1;
- P5 posto lungo il confine ovest della ditta: in quanto, a seguito dell'acquisto della porzione di capannone, tale punto non si trova più sul confine con un'altra ditta (possibile ricettore).

Si evidenzia che non sono state soddisfatte le richieste d'integrazione di cui comunicazione prot. 90671 del 11/12/2018 e in particolare per il superamento dei valori misurati durante la prima campagna, rispetto ai limiti vigenti di zonizzazione acustica comunale.

Il superamento riscontrato è funzionalmente collegato agli indirizzi urbanistici, classificando la zona dello stabilimento in zona III (di tipo misto).

Si assume inoltre che il Proponente non ha prodotto uno studio previsionale d'impatto acustico, tale da considerare la presenza di tutte le sorgenti emissive presenti e previste dallo sviluppo progettuale, in particolare con la messa a regime del nuovo ventilatore di estrazione delle cabina di verniciatura ed essiccazione.

Con nota n°19/RU/19 del 05/02/2019 l'A.R.P.A.V. ha segnalato in merito alla situazione esistente che "per gli impianti attualmente esistenti siano realizzati opportuni interventi di contenimento del rumore finalizzati a ricondurre i livelli sonori entro i limiti".

L'azienda proponente attualmente è oggetto di apposito provvedimento sanzionatorio in ragione del superamento dei limiti di emissione acustica.

Produzione di rifiuti

I rifiuti che verranno prodotti nei cicli di lavorazione saranno i seguenti:

- fanghi in uscita dal depuratore chimico-fisico (CER 06 05 02*) stoccati nella zona "area stoccaggio rifiuti – SR1", all'interno di Big Bag impermeabili;
- materiale abrasivo di scarto (CER 12 01 16*) stoccati nella zona "area stoccaggio rifiuti – SR1", all'interno di Big Bag impermeabili;
- imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose (CER 15 01 10*) stoccati nella zona "area stoccaggio rifiuti – SR2", all'interno di Big Bag impermeabili;
- materiali filtranti contenenti sostanze pericolose (CER 15 02 02*) stoccati nella zona "area stoccaggio rifiuti – SR1", all'interno di Big Bag impermeabili;
- pitture e vernici di scarto stoccati nella zona "area stoccaggio rifiuti – SR2", all'interno di Big Bag impermeabili.
- imballaggio di materiale misto; vengono conferiti al gestore pubblico con cassonetti dedicati, nell'ambito della gestione di raccolta "porta a porta".

La zona per lo stoccaggio rifiuti denominata "area stoccaggio rifiuti – SR1" è un'area esterna adiacente al capannone, costituita da un muro in cemento armato alto 2,20 m su due lati, ed è caratterizzata da un pavimento in cemento con una leggera inclinazione che porta il deflusso di eventuali spanti al tombino di raccolta direttamente collegato ad una pompa di rilancio che li introduce all'impianto di depurazione. Al fine di evitare il dilavamento dei rifiuti a seguito di eventi meteorologici, quest'area sarà coperta di una tenda mobile in PVC.

La zona per lo stoccaggio rifiuti denominata "area stoccaggio rifiuti – SR2" è un'area interna al capannone, collocata in prossimità del serbatoio per lo stoccaggio dell'acqua depurata. L'area è dotata di pavimento in cemento, facilmente pulibile in caso di necessità. Si precisa che i rifiuti ivi stoccati sono prevalentemente di natura solida.

Traffico veicolare

Il Proponente non prevede incremento di traffico.

Impatto su paesaggio, flora, fauna ed ecosistema

Si tratta di un immobile già esistente per il quale il Proponente non previsto opere di adeguamento edilizio e alterazioni significative sulle componenti ambientali.

Si ritiene pertanto che l'impatto sul paesaggio flora, fauna ed ecosistema dovuto alla presenza dell'impianto sia non significativo.

Impatto luminoso

Con comunicazione prot. 90671 del 11/12/2018 la Città Metropolitana di Venezia ha richiesto integrazioni in merito alle caratteristiche dell'impianto d'illuminazione esterna, in termini di tipologia, potenza ed inclinazione al piano orizzontale ai sensi della L.R. n°17/2009.

Mediante integrazione il Professionista incaricato dichiara che *“l'impianto di illuminazione esterno esistente risulta adeguato a quanto previsto dalla Legge Regionale n. 17/2009, in quanto i proiettori installati non irradiano luce artificiale al di fuori delle aree cui essa è funzionalmente dedicata.”*, inoltre il proponente prevede la sostituzione progressiva dei corpi illuminanti con altri a LED.

Per quanto dichiarato dal Professionista incaricato si ritiene che dell'impianto luminoso sia non significativo.

Bilancio energetico

Con comunicazione prot. 90671 del 11/12/2018 la Città Metropolitana di Venezia ha richiesto integrazioni in merito al bilancio energetico dello stabilimento.

Con le integrazioni il proponente ha elencato una serie di possibili interventi migliorativi. In ragione dell'entità della richiesta di modifica dell'impianto esistente e alla proposta di sostituzione dei corpi illuminanti si ritiene sufficiente quanto proposto ai fini della riduzione del consumo energetico.

Interferenza con siti di Natura 2000

Dalla Valutazione di Incidenza Ambientale ai sensi della direttiva 92/43/CEE svolta dal Proponente si evince che l'area d'intervento si trova ad una distanza di circa 2,3 km dal Sito di Importanza Comunitaria (SIC) IT3250016 “Cave di Gaggio” e che gli interventi in progetto possono essere considerati, singolarmente o congiuntamente ad altri, non significativamente incidenti sulla Rete Natura 2000.

Si ritiene pertanto che l'attività produttiva non genera effetti negativi significativi sul sito potenzialmente interessato.

CONCLUSIONI

Alla luce di quanto sopra esposto considerato che:

- I contenuti della documentazione presentata consentono una valutazione complessiva in merito alla compatibilità ambientale del progetto presentato e risultano conformi alle indicazioni di cui all'allegato V della Parte Seconda del D.Lgs 152/06.
- Il progetto presentato dalla ditta Proponente si riferisce alla richiesta di verifica di assoggettabilità a procedura di VIA per la richiesta di sostituzione della cabina di verniciatura con un nuovo impianto dotato di sistema di abbattimento a secco e ripristino, con modifica, di alcuni bagni galvanici presso lo stabilimento di trattamenti galvanici sito in via Vittorio Veneto n. 30 - 30020 Marcon (VE), ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
- Il sito in cui sorge l'impianto 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, con attuazione secondo la scheda B/051 del Piano degli Interventi del comune di Marcon.
- La realizzazione del progetto in esame non comporta alterazioni significative negative sulle componenti atmosfera, ambiente idrico, suolo/sottosuolo, e paesaggio.
- Lo studio relativo alla valutazione di impatto acustico ha evidenziato per il punto P5 il superamento dei valori limite di zonizzazione acustica, vedasi anche parere 19/RU/19 del servizio agenti fisici di ARPAV Dip.to provinciale di Venezia. L'azienda proponente attualmente è oggetto di apposito provvedimento sanzionatorio in ragione di tali superamenti.
- La realizzazione del progetto in esame nei confronti della vegetazione e delle specie di flora e fauna si ritiene trascurabile, anche sulla base delle conclusioni emerse dalla Valutazione di Incidenza Ambientale sui siti di Rete Natura 2000 più vicini all'area di studio.

Tutto ciò visto e considerato

Il Comitato Tecnico VIA, all'unanimità dei presenti, in merito al progetto presentato dalla ditta C.M.Z. GALVANOTECNICA S.r.l., relativo alla verifica di assoggettabilità a procedura di VIA per la modifica di alcuni bagni galvanici presso lo stabilimento di trattamenti galvanici sito in via Vittorio Veneto n 30 - 30020 Marcon (VE), esprime parere di non assoggettabilità a procedura di VIA, in quanto la realizzazione dell'intervento induce impatti trascurabili sulle componenti ambientali presenti nell'area d'interesse con le seguenti prescrizioni:

- a) Prima di poter avviare l'attività d'impianto è necessario che l'azienda Proponente inoltri idonea istanza di modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale attualmente vigente presso l'ente competente.
- b) Ai fini di una adeguata tutela dell'ambiente si prescrive che venga presentato, in sede di richiesta di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale, un progetto con cronoprogramma per la realizzazione di un bacino di contenimento delle vasche contenenti i bagni galvanici opportunamente dimensionato
- c) Con la messa in regime dei nuovi impianti dovrà essere effettuata una campagna di misurazioni della rumorosità, svolta sui ricettori e sui confini della proprietà per il rispetto dei limiti di zonizzazione acustica individuati nello studio acustico (zona III Aree di tipo misto). I risultati dovranno essere trasmessi a Città Metropolitana di Venezia, ARPAV e Comune di Marcon. In caso di superamento dei limiti dovranno essere attuati gli accorgimenti necessari per ricondurre i valori entro i limiti previsti, comunicando a Città Metropolitana di Venezia e ARPAV le misure da adottare. Per la verifica dell'adeguatezza delle eventuali opere mitigatorie poste in essere dovrà essere ripetuta la campagna di monitoraggio.
- d) Ai fini di una maggior precauzione si prescrive che anche il serbatoio con il flocculante già diluito sia dotato d'incamiciatura o di una vasca di contenimento.

Il Segretario

-Dott.ssa Alessandra Rossi -

**Il Funzionario**

-Dott.ssa Anna Maria Pastore-

