



# AZETA SRL

## RELAZIONE

*ai sensi dell'art. 6 del Decreto del Presidente della Repubblica 13 marzo 2013, n. 59 "Regolamento recante la disciplina dell'Autorizzazione Unica Ambientale e la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle piccole e medie imprese e sugli impianti non soggetti ad autorizzazione integrata ambientale, a norma dell'articolo 23 del decreto-legge 9 febbraio 2012, n. 5, convertito, con modificazioni, dalla legge 4 aprile 2012, n. 35"*

**MODIFICA E AMPLIAMENTO IMPIANTO DI TRATTAMENTO E RIVESTIMENTO DEI METALLI (IMPIANTO DI VERNICIATURA) STABILIMENTO SITO ALLA STRADA STATALE 275 LECCE-LEUCA SNC CAP 73036 (FRAZIONE LOCALITA' FRAGANITE) IN MURO LECCESE (LE)**


COMMITTENTE	TO.MA SPA		
REDATTA DA: 	Antonio ANNIBALE		
	Giuseppina DE GIORGI		
RELAZIONI E TAVOLE TECNICHE:	Ing. Massimo CORIANO		
	Ing. Antonio PERRONE		
	Dr. Gabriele TOTARO		
	Dr.ssa Geol. Maria Assunta MAGGIO		
	Dr. Vincenzo CAGNAZZO		

TAVOLA R01	AGGIORNAMENTO	DATA	DESCRIZIONE
RELAZIONE TECNICA GENERALE	00		

# Sommario

00	PREMESSA .....	3
01	DESCRIZIONE PARTE GENERALE IMPIANTO AZETA Srl. ....	4
01.01	CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE DEGLI OPIFICI .....	8
02	DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO GIA' AUTORIZZATO.....	9
02.01	PROCESSO PRODUTTIVO AUTORIZZATO CAPANNONE A.....	11
02.01.01	DESCRIZIONI DELLE FASI IMPIANTO AUTORIZZATO ESISTENTE CAPANNONE A. ....	12
03	BREVE DESCRIZIONE DELLA MODIFICA DI AMPLIAMENTO IMPIANTISTICO E INSERIMENTO DEL CAPANNONE B NELL'ATTIVITA' OGGETTO DELLA RELAZIONE. ....	13
03.01	DATI PRODUTTIVI .....	16
03.02	PRINCIPALI FASI DEL PROCESSO PRODUTTIVO.....	17
03.02.01	DESCRIZIONE DELLE FASI .....	17
04.	GESTIONE DELLE EMISSIONI, RUMORE, SCARICHI LIQUIDI E DEI RIFIUTI .....	28
04.01	GESTIONE DELLE EMISIONI IN ATMOSFERA .....	28
04.01.01	TECNOLOGIE ADOTTATE PER PREVENIRE L'INQUINAMENTO ATMOSFERICO DEL NUOVO IMPIANTO DI VERNICIATURA VERTICALE IN POLVERE. ....	28
04.01.02	QUALIFICAZIONE, QUANTIFICAZIONE E CARATTERISTICHE DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA. ....	31
04.02	GESTIONE DELLE EMISSIONI ACUSTICHE.....	33
04.03	GESTIONE SCARICHI .....	33
04.03.01	STATO AUTORIZZATIVO .....	33
04.03.02	VARIANTE AUTORIZZAZIONE AGLI SCARICHI.....	36
04.03.03	ACQUE METEORICHE PROVENIENTI DALLE COPERTURE.....	39
04.03.04	ESERCIZIO, ISPEZIONE E MANUTENZIONE.....	39
04.03.05	RIUTILIZZO ACQUE DI SECONDA PIOGGIA.....	40
04.03.06	DIMENSIONAMENTO DELLA TRINCEA DRENANTE .....	40
04.04	GESTIONE RIFIUTI .....	40
05	GESTIONE DELL'IMPIANTO.....	41
05.01	CONTROLLO FASI CRITICHE, MANUTENZIONI, DEPOSITI .....	41
05.02	MANUTENZIONE.....	41
06	ELENCO ALLEGATI ALLA RELAZIONE .....	43

## 00 PREMESSA

Nel mese di novembre dell'anno 2023 un regolare atto amministrativo di fusione ha permesso di incorporare <sup>1</sup> la società "PROFILTEX S.R.L." <sup>2</sup> nella società "AZETA S.R.L."; conseguentemente, ogni atto autorizzativo e/o di qualunque altra natura amministrativa è stato trasferito e/o intestato alla "AZETA S.R.L." (incorporante) con sede sempre in Muro Leccese (Le). Tale "fusione" ha consentito un naturale passaggio di consegne con conseguente continuità lavorativa del processo produttivo, delle modalità di svolgimento dell'attività, dei luoghi e del personale operativo.

Inoltre, si consideri che la società "AZETA S.R.L." ha recentemente apportato modifiche regolarmente autorizzate al proprio ciclo produttivo riguardante lo stabilimento sito lungo la S.S. 275, nel Comune di Muro Leccese (Le). Tali modifiche hanno riguardato **l'ampliamento di due capannoni industriali adibiti a reparto "verniciatura" e l'inserimento di un nuovo ciclo tecnologico da realizzarsi con un impianto verticale per la verniciatura in polvere di superfici metalliche.**

Va precisato che la società "AZETA S.R.L." (precedentemente "PROFILTEX S.R.L.") insiste logisticamente su di un'area esterna comune con la società "TO.MA. S.R.L." ubicata dunque sempre lungo la S.S. 275 nella zona industriale di Muro Leccese (si rimanda alle figure di cui al successivo paragrafo 01.01). Per tale ragione e per semplificare gli atti autorizzativi conseguenti, la raccolta, il trattamento e lo scarico delle acque meteoriche è stato demandato con regolare contratto amministrativo da "AZETA S.R.L." a TO.MA. S.R.L.

In ultimo, si consideri che a causa del progetto di ampliamento della "S.S. 275 Maglie-Leuca" la società "ANAS SPA" che gestisce quel tratto di rete stradale ha recentemente comunicato alle società insistenti sull'area di interesse (TO.MA. S.P.A., RUGGERI SERVICES S.P.A. e AZETA S.R.L.) l'esproprio di aree prospicienti l'anzidetta strada statale, attualmente facenti parte dello stabilimento industriale su cui viene svolta l'attività lavorativa delle suddette società. I due impianti di trattamento delle acque meteoriche ricadono sulle aree oggetto di esproprio e dunque sono da rimuovere e ricostruire in altro punto dello stabilimento produttivo. Tali impianti sono stati regolarmente autorizzati dalla Provincia di Lecce con "adozione di AUA" (atto **di Determinazione n° 86 del 10/03/2016<sup>3</sup> alla adozione dell'AUA da parte della Provincia di Lecce**) e successivamente dal Comune di Muro Leccese con "A.U.A. (protocollo generale n. 174 del 14/04/2016).

Dunque, la "AZETA S.R.L." avvia il presente iter procedurale allo scopo di richiedere la voltura e la contestuale modifica dell'Autorizzazione Unica Ambientale AUA<sup>4</sup> originariamente rilasciata dagli enti competenti alla società "PROFILEX S.R.L."

La suddetta D.D. provinciale prevede la presenza di due scarichi di acque meteoriche, indicati successivamente in tavole con le sigle S1 ed S2, generati da altrettanti impianti di trattamento e realizzati in conformità all'anzidetto documento autorizzativo e che, pertanto, dovranno essere smantellati e ricostruiti altrove.

Si segnala al riguardo, che la società "TO.MA. S.R.L." ha già avviato telematicamente in data 09/07/2024 un'istanza di modifica dell'anzidetta A.U.A. inerente l'approvazione di nuovi scarichi di acque meteoriche, riguardante dunque anche la società "AZETA S.R.L."

<sup>1</sup> ESITO EVASIONE PROTOCOLLO 101393/2023 DEL 20/12/2023 CAMERA DI COMMERCIO DI LECCE DI INCORPORAZIONE PROFILTEX SRL IN AZETA SRL

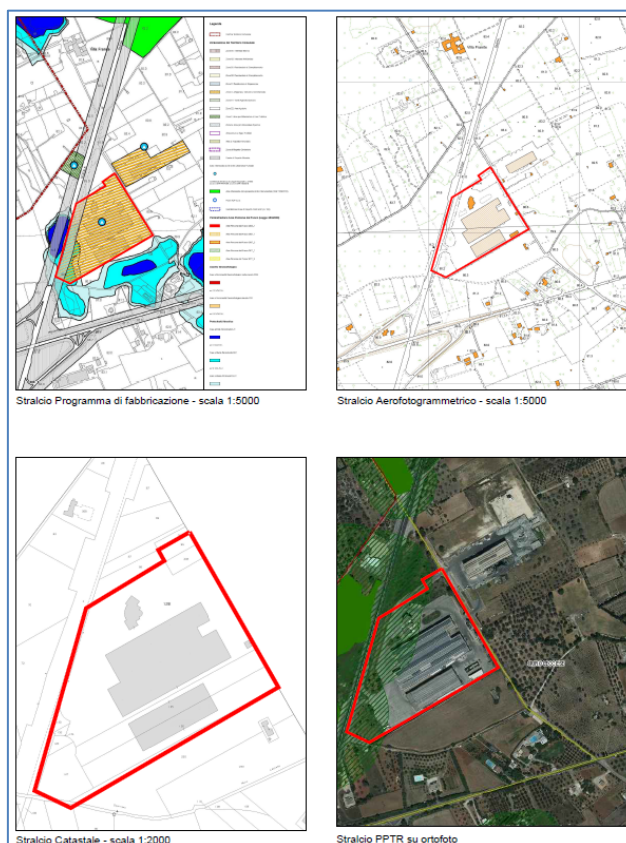
<sup>2</sup> ESITO EVASIONE PROTOCOLLO 101394/2023 DEL 20/12/2023 CAMERA DI COMMERCIO SI CANCELLAZIONE ATTIVITA' PROFILTEX SRL

<sup>3</sup> *Determinazione n° 86 del 10/03/2016 alla adozione dell'AUA da parte della Provincia di Lecce*

<sup>4</sup> DETERMINA\_N\_130 COMUNE DI MURO LECCESE E Parere Provincia det\_00872\_27-05-2021 AUA PROFILTEX SRL

## 01 DESCRIZIONE PARTE GENERALE IMPIANTO AZETA Srl.

La “AZETA S r.l.” è una società che gestisce un impianto specializzato nella verniciatura di superfici metalliche, alluminio, ferro, e PVC. Lo stabilimento oggetto della presente modifica dell’AUA è ubicato a ovest dell’abitato di Muro Leccese, in località “Fraganite”, lungo la S.S. n° 275, su terreno distinto nel Catasto Urbano al foglio n. 16 di Muro Leccese, p.lle 94, 95, 208, e particelle condivise con altre aziende del comparto 130, 132, 134, 125 e 127. L’area è costituita da un comparto della superficie totale catastale di mq. 52.947,00. L’area è tipizza dal vigente Programma di fabbricazione come zona “D”.



*Figura 1 – Inquadramento Urbanistico*

Le coordinate geografiche che individuano l’impianto sono:

- ❑ F° 214 Tav Maglie Quadrante II. N.O. sottosistema di riferimento WGS84, proiezione UTM Fuso 33 Latitudine 4444021 N e longitudine 782777 E.

Dalla analisi del sito si nota che non sono presenti insediamenti abitativi, ma solo qualche locale per attività agricola.

L’area si presenta pianeggiante e a vocazione agricola.

Dall’analisi del sito non ci sono particolari vincoli e/o norme di tutela ambientale.



*Figura 2 – Georeferenziazione Installazione AZETA Srl*

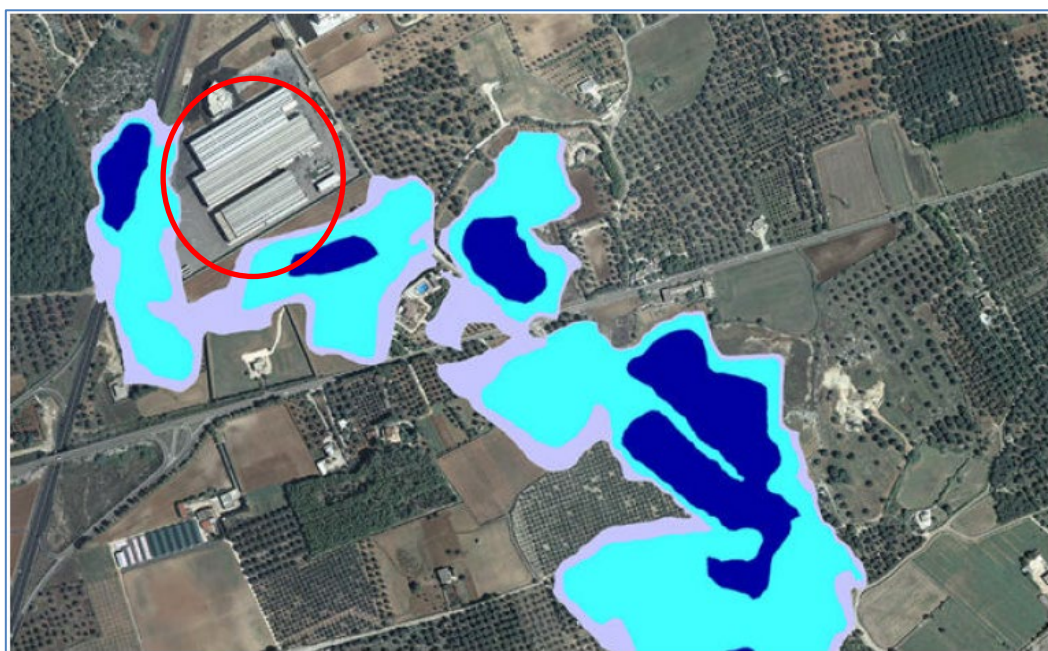
L' area su cui insiste l'installazione già realizzata è parzialmente interessata dalla fascia di rispetto dei boschi di cui all'art. 63 delle NTA del PPTR.





*Figura 3 – Fascia di rispetto dei Boschi*

Inoltre, lo stabilimento risulta inserito marginalmente in aree a media e bassa pericolosità idraulica (cerchio rosso) così come si evince dall'immagine sottostante ricavata dal sito del PAI.



*Figura 4 –Indicazione aree a media e bassa pericolosità idraulica.*

L'area di interesse è ubicata a ovest dell'abitato di Muro Leccese, in adiacenza alla S.S. 275 Maglie – Leuca ed è costituita da un comparto della superficie totale catastale di mq. 52.947,00, tipizzato dal vigente Programma di fabbricazione come zona "D" e riportato in catasto come segue (le aree di pertinenza di AZETA Srl sono identificate nel riquadro rosso:

Intestati	Foglio	Particella	Superficie (mq)
TO.MA s.p.a.	16	94	499,00
TO.MA s.p.a.	16	95	854,00
TO.MA s.p.a.	16	208	953,00
TO.MA s.p.a.	16	128	34 641,00
RUGGERI SERVICE s.p.a.	16	135	7 055,00
<b>AZETA s.r.l.</b>	<b>16</b>	<b>136</b>	<b>8 945,00</b>
			<b>52 947,00</b>

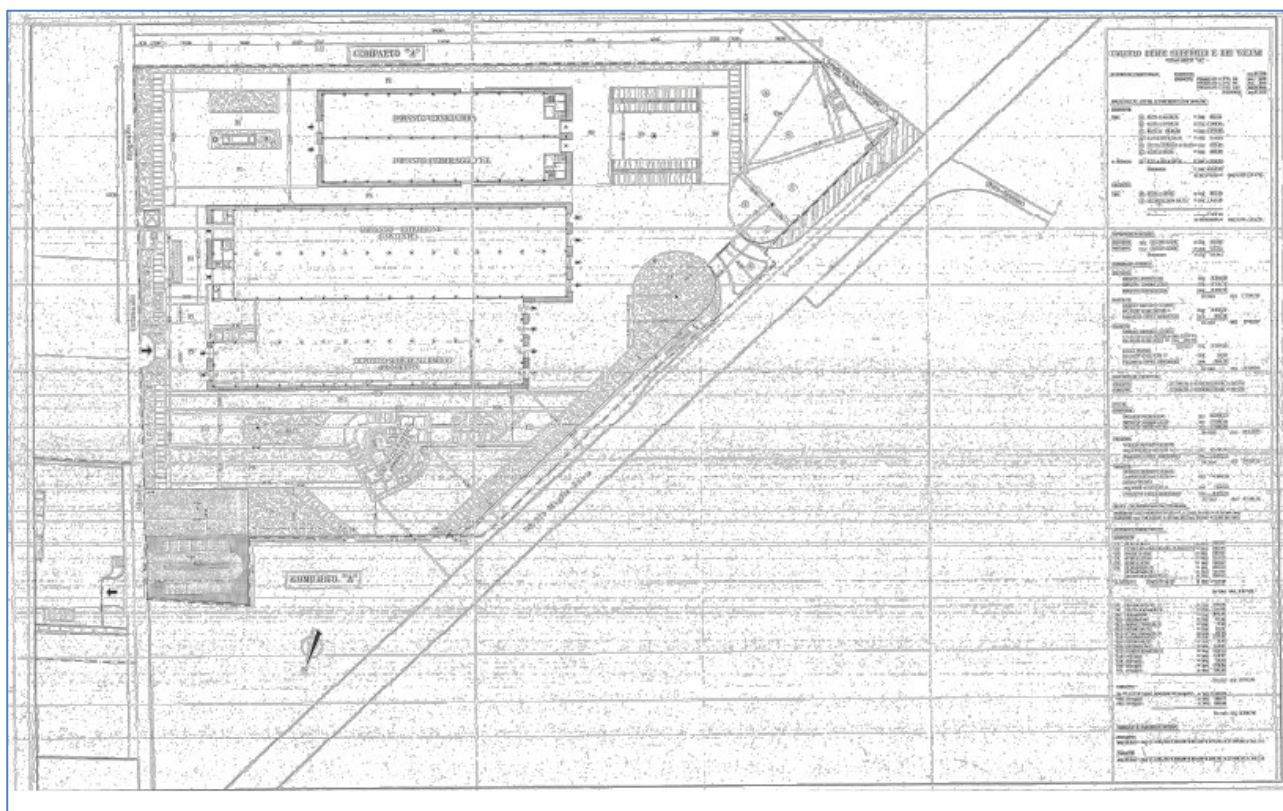
*Tabella 1- Identificazione Foglio e Particelle AZETASrl*

oltre a mq. 4406 di proprietà comune così distinti:

	Foglio	Particella	Superficie (mq)
TO.MA.s.p.a.-RUGGERI SERVICE s.p.a.-AZETA s.r.l.	16	130	417,00
TO.MA.s.p.a.-RUGGERI SERVICE s.p.a.-AZETA s.r.l.	16	132	127,00
TO.MA.s.p.a.-RUGGERI SERVICE s.p.a.-AZETA s.r.l.	16	134	1,00
TO.MA.s.p.a.-RUGGERI SERVICE s.p.a.-AZETA s.r.l.	16	125	361,00
TO.MA.s.p.a.-RUGGERI SERVICE s.p.a.-AZETA s.r.l.	16	127	3 500,00
			<b>4 406,00</b>

*Tabella 2- Identificazione Foglio e Particelle aree verdi intero comparto*

L'intero comparto quindi occupa una superficie totale di mq **57.353**.

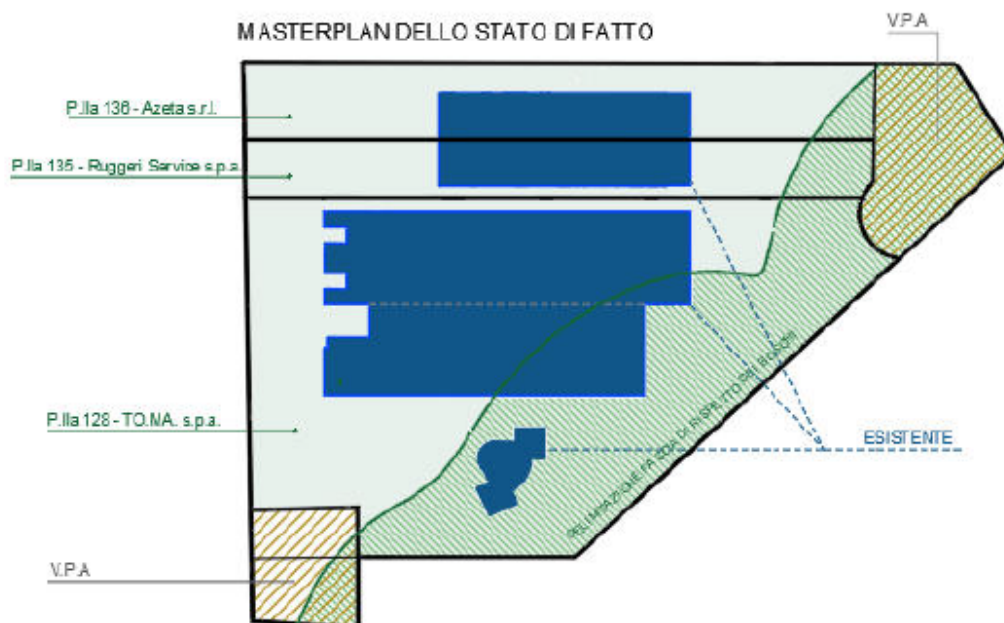


*Figura 5 – Planimetria stato di fatto intero comparto*

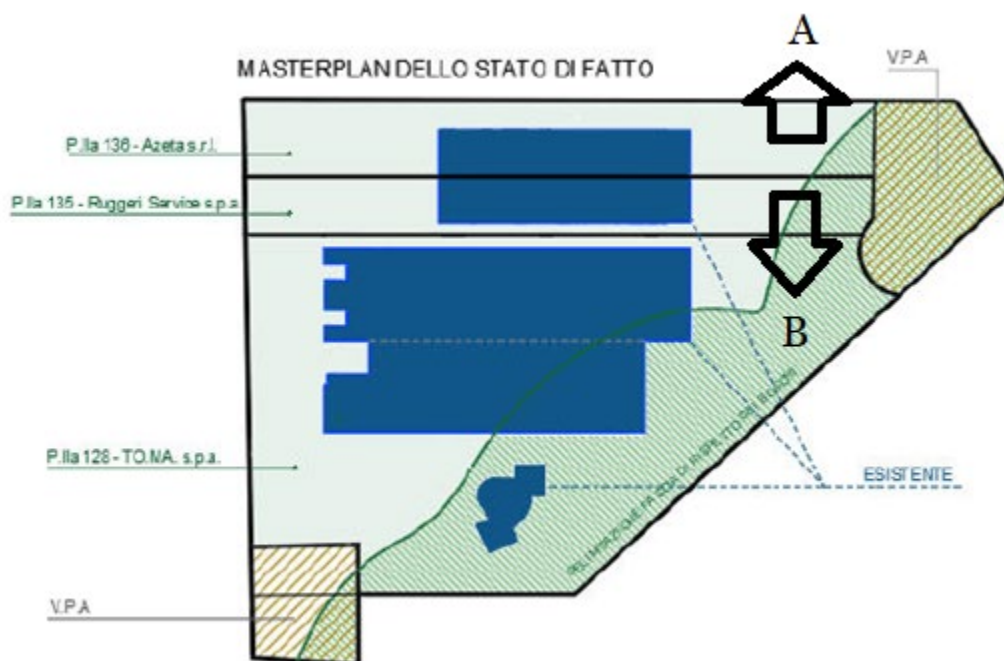


## 01.01 CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE DEGLI OPIFICI

Il Fabbricato oggetto della presente richiesta di variante dell'AUA è costituito da due capannoni contigui e comunicanti:



in cui fino ad oggi venivano svolte attività differenti come da immagine seguente:



All'interno del capannone indicato con la lettera A (già di proprietà AZETA) vengono eseguite lavorazioni di verniciatura di profilati in PVC (ex attività PROFILTEX) mentre il capannone B, di proprietà RUGGERI SERVICE SPA è utilizzato come magazzino e stoccaggio prodotti finiti.



La richiedente AZETA s.r.l. intende ampliare congiuntamente sia il capannone di sua proprietà che il capannone di proprietà di RUGGERI SERVICE S.P.A. con la quale ha stipulato un contratto di locazione accomunati dalla necessità di contenere il nuovo impianto di verniciatura con il fine di delocalizzare quello già esistente posto nell'area artigianale di Muro Leccese e chiudere così il ciclo produttivo della filiera della lavorazione dell'alluminio all'interno dello stesso comparto industriale.

## 02 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO GIA' AUTORIZZATO

Il fabbricato è costituito da un capannone della superficie coperta di circa metri quadrati duemila (2000 mq), con annessi locali ufficio per una superficie coperta di ulteriori circa metri quadrati duecentotrenta (mq.230), e pertinenza scoperta su tre lati.

Ha una lunghezza di mt 100,7 una larghezza di mt 20,15 ed un'altezza sotto trave di mt 12,00. È stato realizzato interamente con elementi prefabbricati in cemento armato precompresso quali plinti a bicchiere, pilastri, travi a doppia pendenza, tegoli di copertura a nervature estradossate e pannelli di tamponamento ad orditura orizzontale.

Le opere di finitura sono costituite da infissi esterni in alluminio verniciato di colore verde e pavimentazione interna del tipo industriale.

L'opificio è completo dei seguenti impianti tecnologici sia di sicurezza che complementari al funzionamento delle macchine: rete aria compressa, rete gas metano, rete idrica antincendio, impianto elettrico, impianto idrico e rete smaltimento acque meteoriche.

Gli uffici sono divisi in due aree, una posta al piano terra di 130 mq e un'altra area di 100 mq posta al primo piano a cui si accede tramite una rampa di scala.

Gli uffici posti al piano terra sono costituiti da un laboratorio analisi qualità, due w.c. di cui uno per disabili e una zona servizi composta da un locale spogliatoio con annessi box doccia e da due w.c.

Quelli al primo piano è composto da tre vani più due w.c. di cui uno per disabili.

La realizzazione di tali ambienti è stata eseguita in opera con pilastri e travi in cemento armato, solai latero-cementizi, murature di tamponamento in blocchi di laterizio e tramezzature interne in fette di tufo.

Le superfici murarie sono state intonacate e pitturate con vernice lavabile ad eccezione delle pareti dei servizi igienici e del locale spogliatoio che sono state rivestite con piastrelle di maiolica smaltata; i pavimenti sia degli uffici che dei servizi sono stati realizzati con l'impiego di piastrelle ceramicate; gli infissi, interni ed esterni, sono stati eseguiti con l'utilizzo di profili in alluminio verniciato di colore verde.

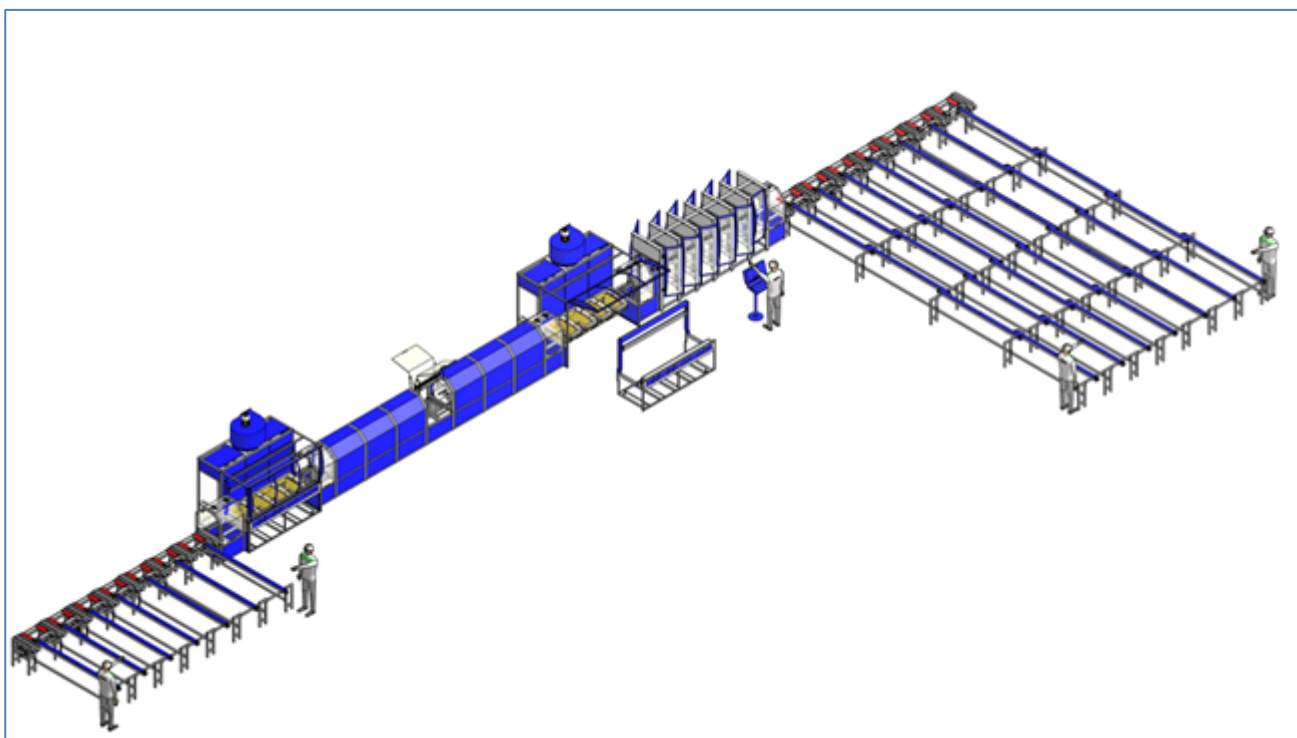
L'opificio è stato dimensionato per rispondere alle esigenze di tutte le fasi lavorative riguardanti un impianto di verniciatura e appassimento di manufatti vari e in PVC e alluminio con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50Kg/giorno.

Le opere di finitura sono costituite da infissi esterni in alluminio verniciato di colore verde e pavimentazione interna del tipo industriale.

L'opificio è completo dei seguenti impianti tecnologici sia di sicurezza che complementari al funzionamento delle macchine: **rete aria compressa, rete gas metano, rete idrica antincendio, impianto elettrico, impianto idrico e rete smaltimento acque meteoriche.**

Le fasi di lavorazione nell'area produttiva sono:

- 1a fase: preparazione delle ceste contenenti i profilati da lavorare;
- 2a fase: verniciatura fondo PVC;
- 3a fase: decorazione del profilo verniciato;
- 4a fase: decorazione del profilo in pasta.



*Figura 6 – Linea produttiva verniciatura profilati in PVC*

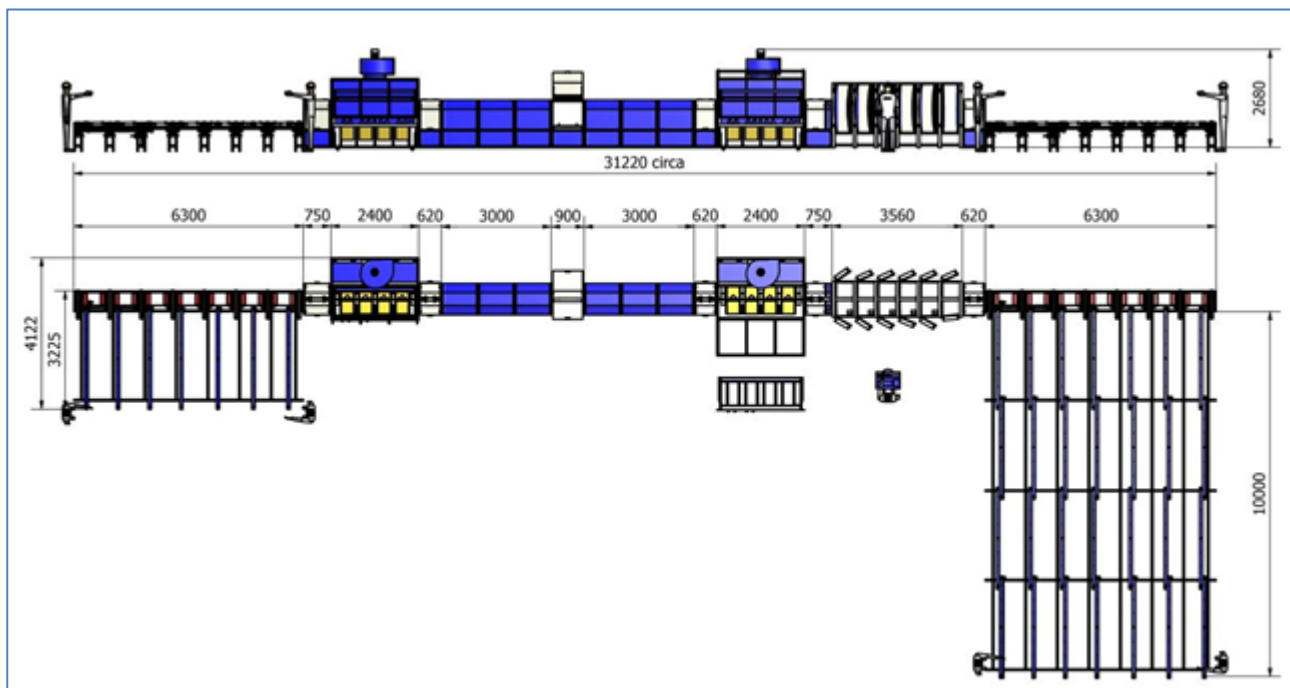


Figura 7 – Linea produttiva in pianta

E' obbligo precisare che l'attività già autorizzata come PROFILTEX S.r.l. svolta nell'intero Capannone A di proprietà di AZETA Srl non si svolgeva per tutta la sua estensione ma aveva la gestione di una parte come indicata in pianta

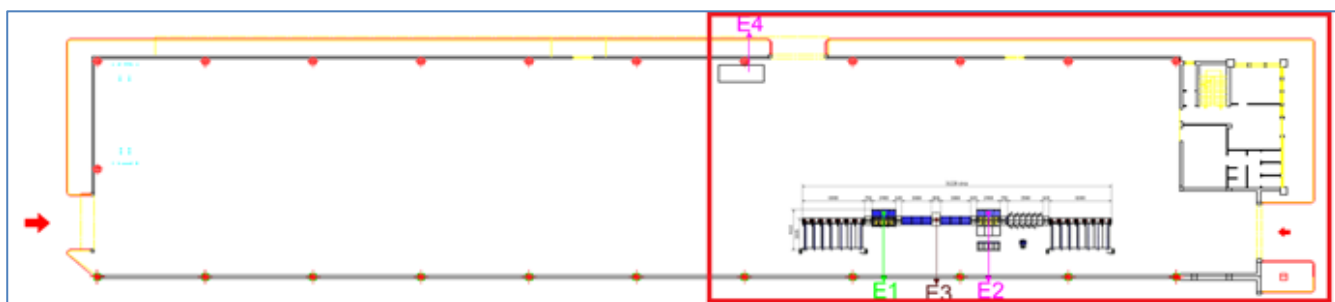


Figura 8 – Dettaglio area in cui si svolgono le attività di verniciatura di profilati in PVC

## 02.01 PROCESSO PRODUTTIVO AUTORIZZATO CAPANNONE A

Come citato nella sezione introduttiva, la AZETA SRL svolge l'attività di TRATTAMENTO E RIVESTIMENTO PROFILATI IN ALLUMINIO E IN PVC (IMPIANTO DI VERNICIATURA).

L'attività lavorativa svolta in questo sito ed autorizzata come PROFILEX Srl è descritta nel seguito.

### Ciclo produttivo: LINEA AZETA TRATTAMENTO E RIVESTIMENTO PROFILATI IN PVC

#### Descrizione ciclo produttivo

L'azienda ha come oggetto la verniciatura e la decorazione di profili, pannelli e accessori in pvc.

Il ciclo per la verniciatura e la decorazione prevede i seguenti passaggi:

- 1) Preparazione gestionale dei profili in remoto dal magazzino alla linea di lavorazione.



- 2) Inserimento dei profili già senza pellicola sui carrelli di trasporto verso la linea di produzione.
- 3) Inserimento dei profili sulla linea automatica a controllo numerico.
- 4) Il profilo entra in automatico in via orizzontale nella linea lunga circa 40 ml, dove viene prima pulito meccanicamente da sostanze impure, poi entra in una cabina di verniciatura e successivamente in un tunnel di decorazione, dove viene trattato a 360°, successivamente viene espulso in un tunnel di appassimento a settico ad una temperatura di circa 30°C controllata da un software.
- 5) Il profilo in uscita dal tunnel viene traslato su una linea di applicazione della pellicola e reinserito nelle ceste di stoccaggio.

## 02.01.01 DESCRIZIONI DELLE FASI IMPIANTO AUTORIZZATO ESISTENTE CAPANNONE A.



## 03 BREVE DESCRIZIONE DELLA MODIFICA DI AMPLIAMENTO IMPIANTISTICO E INSERIMENTO DEL CAPANNONE B NELL'ATTIVITA' OGGETTO DELLA RELAZIONE.

### MODIFICHE AL CAPANNONE A E AL CAPANNONE B

Il richiedente AZETA S.r.l. ha ampliato **congiuntamente sia il capannone di sua proprietà** in una parte del quale continua ad essere svolta l'attività ex PROFILTEX S.r.l. ora AZETA S.r.l. **che il capannone di proprietà di RUGGERI SERVICE S.P.A.** con la quale società ha stipulato un contratto di locazione accomunati dalla necessità di **contenere il nuovo impianto di verniciatura** con il fine di delocalizzare quello già esistente posto nell'area artigianale di Muro Leccese e chiudere così il ciclo produttivo della filiera della lavorazione dell'alluminio all'interno dello stesso comparto industriale.

Entrambi gli ampliamenti sono funzionalmente interconnessi nel layout produttivo ed hanno richiesto una variante allo strumento urbanistico senza cambio di destinazione urbanistica dell'area oggetto di intervento ma solo con una modifica delle procedure connesse alle norme che ne disciplinano l'esecuzione e l'attuazione dello stesso strumento senza costituire pregiudizio per la pianificazione successiva<sup>5</sup>.

L'impianto verrà gestito totalmente dall' AZETA S.R.L. anche all'interno del capannone adiacente di proprietà della RUGGERI SERVICE S.P.A. Sempre all'interno dei due capannoni saranno eseguite ulteriori lavorazioni complementari alla verniciatura (assemblaggio, imballaggio, etc).

L'ampliamento su suolo del capannone esistente AZETA S.R.L. produrrà un aumento di superficie coperta pari a mq. 830.47 e di volume pari a mc. 9.681,42 con questa distribuzione:

- ❑ superficie coperta totale di mq.  $(2239.75+830.47) = \text{mq. } 3070.22$
- ❑ totale volumetrico di mc.  $(17882.85+9681.42) = \text{mc. } 27.564.27$
- ❑ i.f.f pari a 3.08 mc/mq

di cui la superficie utile in ampliamento è di **mq. 815,24**

L'ampliamento su suolo del capannone esistente della RUGGERI SERVICE S.P.A produrrà un aumento di superficie coperta pari a mq. 830.47 e di volume pari a mc. 9.681,42 con questa distribuzione:

- ❑ superficie coperta totale di mq.  $(2239.75+830.47) = \text{mq. } 3070.22$
- ❑ totale volumetrico di mc.  $(17882.85+9681.42) = \text{mc. } 27.564.27$
- ❑ i.f.f pari a 3.91 mc/mq

di cui la superficie utile di ampliamento è di **mq. 815,24.**

Il nuovo capannone per esigenze lavorative ha un'**altezza totale di mt. 13,25** di cui si è ottenuta una deroga all'altezza del capannone atto solo a contenere la torre di verniciatura.

Gli interventi combinati hanno dato luogo a un aumento complessivo di:

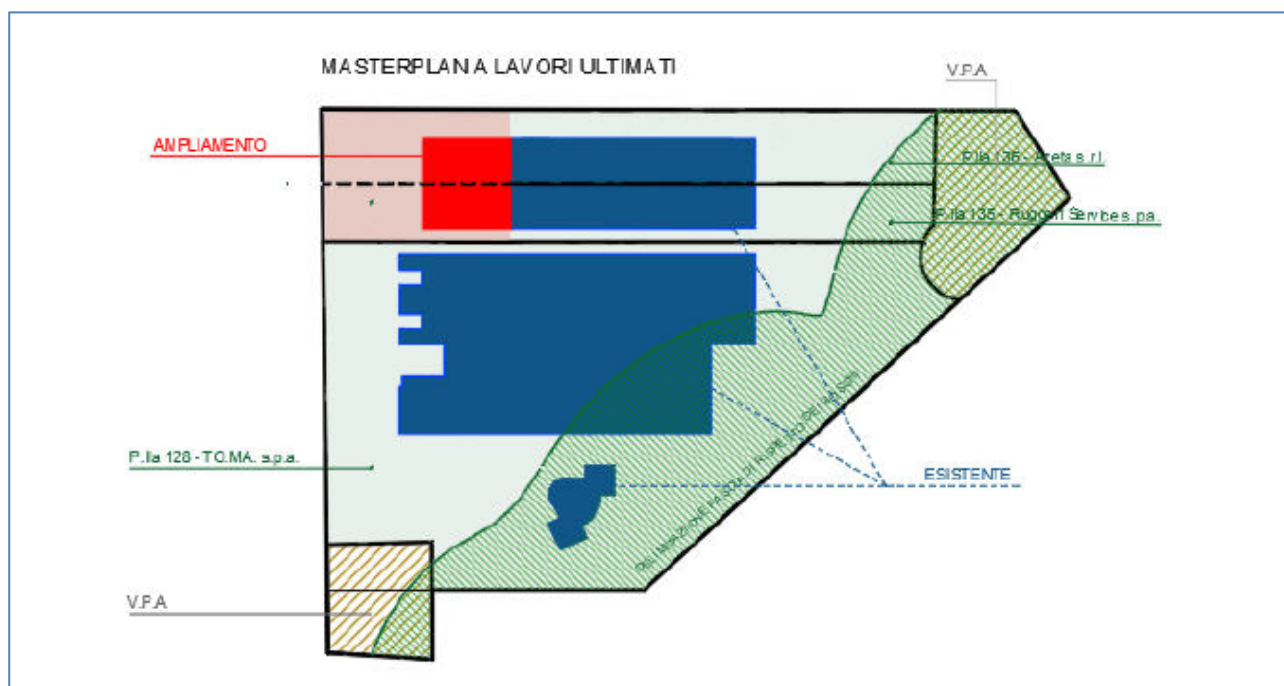
- ❑ superficie coperta pari a **1.660,94 mq**

<sup>5</sup> Permesso di Costruzione

□ volume pari a **mc. 19.362,83**

Al termine dei lavori la **superficie coperta è risultata di mq. 18.734,17** ed il **volume complessivo di mc 155.298,62**, con **i.f.f. pari a 3,07 mc/mq.**

Il tutto si evince nella tabella allegata 7- Tav.03 Progetto di variante\_Planimetria generale <sup>6</sup>.



*Figura 9 – Dettaglio variante ampliamento capannoni*

Le strutture di fondazione della struttura oggetto di ampliamento sono costituite da plinti e travi di collegamento in opera reggi pannello.

Il fabbricato è composto da pilastri prefabbricati in c.a.v., travi di banchina in c.a.p., pacchetto di copertura composto da travi di tipo Isiflat la cui geometria permette la captazione delle acque meteoriche e il successivo direccionamento verso i pluviali. Le travi sono sormontate da lastre curve in aluzinc, completate da una controsoffittatura piana in lastre di calcestruzzo. All'interno della travatura si trova l'alloggiamento di tubolari in acciaio zincato volti ad una futura installazione di un sistema fotovoltaico integrato senza la necessità di utilizzo di zavorre. Il tamponamento esterno è costituito da pareti orizzontali in c.a.v. con sovrastante scossalina metallica.

Tutti i tamponamenti verso l'esterno sono in cemento a faccia vista, i pavimenti interni è sono realizzati in cemento industriale resinato e gli infissi esterni saranno del tipo in alluminio preverniciato.

È stata eliminata inoltre parte della pannellatura tra i due capannoni esistenti oltre quella a Est al fine di consentire l'ampliamento.

L'ampliamento si è reso necessario essenzialmente a contenere la torre di verniciatura e non necessita di servizi igienici. Comunque la dotazione dei servizi igienici esistenti posti a Ovest dei fabbricati è già sufficiente e garantita all'interno dello stesso opificio.

<sup>6</sup> TAVOLA 03 ALLEGATA AL PROGETTO DI VARIANTE.



## **IMPIANTI TECNOLOGICI**

**Elettrico:** E' stato realizzato a regola d'arte<sup>7</sup> come da progetto<sup>8</sup>

**Idrico:** è stato realizzato sottotraccia con adduzione deviata dalla rete idrica esistente proveniente da AQP<sup>9</sup>. È stata predisposta una tubazione di adeguata sezione in polietilene ad alta densità fino alle diverse utenze acqua meteoriche di dilavamento ed emissioni in atmosfera.

In un altro capitolo della presente relazione verrà rappresentato come è stata predisposta l'impianto di raccolta dell'acqua piovana proveniente dai pluviali dei capannoni e dai piazzali. Questa predisposizione avviene attraverso un collettamento generale dell'intero lotto mediante canali di raccolta muniti di griglie di captazione collegate dapprima ad un sistema di vasche di raccolta, sedimentazione e disoleazione ed infine ad un sistema di drenaggio.

**Rete GAS :** la rete di adduzione del gas è stata realizzata a norma come dettagliato nella tavola di riferimento<sup>10</sup>

Inoltre

- ❑ L'edificio, per l'attività svolta, rientra tra quelli soggetti a valutazione del progetto da parte dei VV.F. Per il nuovo progetto ai sensi dell'art. 3 del DPR 01.08.2011, n. 151 si richiede nuova valutazione del progetto.
- ❑ L'edificio rientra nell'obbligo di progettazione dell'impianto elettrico ai sensi della L.37 del 22.01.2008 e s.m. Vedere elaborati specifici allegati.

Per questo motivo è stata richiesta una nuova pratica antincendio<sup>11</sup>

## **MODIFICHE IMPIANTISTICHE NUOVO IMPIANTO DI VERNICIATURA VERTICALE**

L'impianto di verniciatura verticale a polvere verrà utilizzato per la verniciatura di profili in alluminio o metalli ferrosi. Altamente produttivi e efficienti, sono progettati per garantire il massimo della flessibilità e della qualità. Il rivestimento di un manufatto metallico attraverso la verniciatura avviene attraverso un procedimento per fasi. Ognuna delle fasi - lavaggio, asciugatura, verniciatura, cottura - possono essere svolte in modi diversi a seconda del tipo di vernice, del tipo di manufatto, della produttività richiesta e della qualità che si vuole ottenere.

### **COMPONENTI PRINCIPALI DEL NUOVO IMPIANTO DI VERNICIATURA VERTICALE INSTALLATO<sup>12</sup>:**

1. Zona di carico pezzi
2. Tunnel trattamento
3. Forno asciugatura
4. Cabina verniciatura
5. Forno cottura
6. Zona scarico pezzi

<sup>7</sup> DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELL'IMPIANTO ALLA REGOLA DELL'ARTE REALIZZAZIONE IMPIANTO ELETTRICO DI UN CAPANNONE INDUSTRIALE

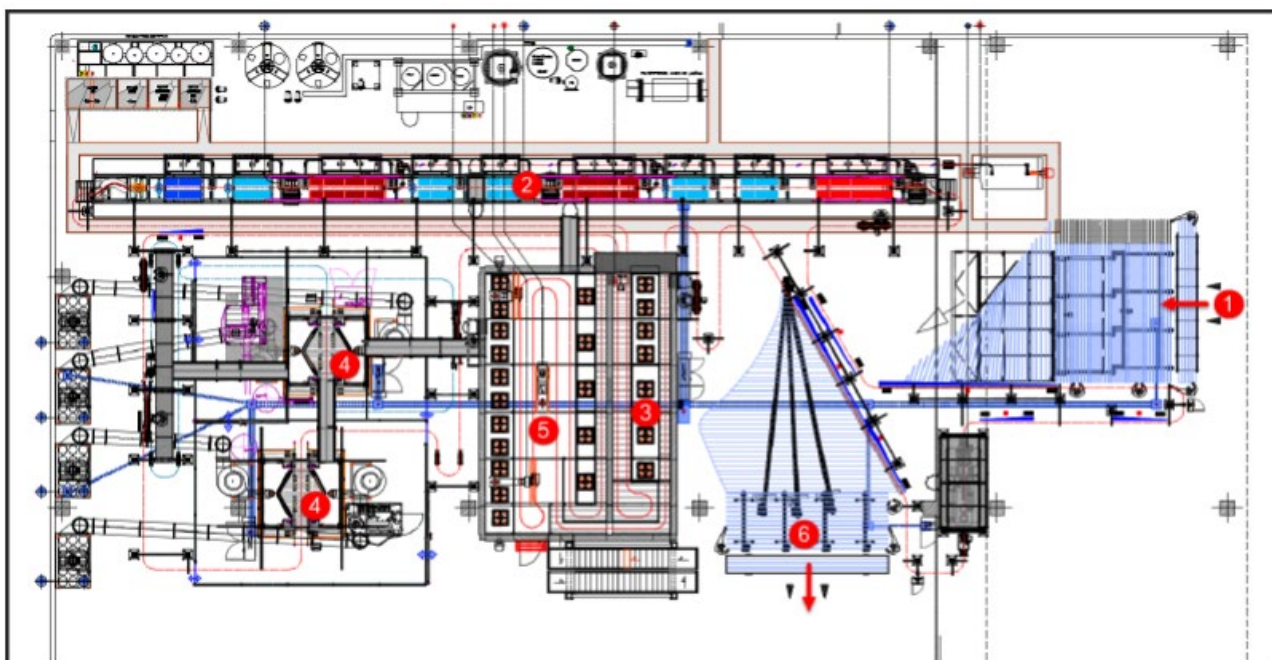
<sup>8</sup> Tavola\_ Utenze\_ Impianto\_ elettrico

<sup>9</sup> Tavola\_ Utenze\_ da\_ acqua

<sup>10</sup> Tavola\_ Utenze\_ Gas

<sup>11</sup> Pratica antincendio

<sup>12</sup> Tavola layout generale nuovo impianto di verniciatura verticale



*Figura 10 – Componenti principali nuovo impianto di verniciatura verticale*

Tutti i pezzi da verniciare sono appesi ad una catena che percorre dall'inizio alla fine il ciclo completo.

Esso consiste in:

- 1) Carico pezzi
- 2) Lavaggio
- 2.1) Impianto di trattamento chimico fisico eluati
- 3) Asciugatura
- 4) Verniciatura polveri
- 4.1) Impianto abbattimento polveri
- 5) Cottura in forno
- 6) Scarico pezzi
- 6.1) Quadro elettrico generale con touch screen e supervisione

### 03.01 DATI PRODUTTIVI

L'attenzione al risparmio energetico applicata a tutte le parti dell'impianto del nuovo impianto di verniciatura verticale a polvere quali il tunnel di pretrattamento, i forni di asciugatura e polimerizzazione, le cabine di applicazione polveri, i trasportatori aerei certamente è stata una importante scelta che ha portato all'utilizzo di questa tecnologia. E' un 'impianto ideale è estremamente affidabile che consente una massima capacità produttiva. Si contraddistingue anche per l'altissima qualità dei materiali utilizzati oltre per la già richiamata speciale attenzione oltre che per il risparmio energetico anche per quello termico.

Si ritiene che in considerazione della struttura aziendale progettata, la produzione dell'impianto prevista a regime è stimata tra i **3.000.000 Kg e 4.500.000 Kg di profilati di alluminio da verniciare annui.**

## 03.02 PRINCIPALI FASI DEL PROCESSO PRODUTTIVO

### 03.02.01 DESCRIZIONE DELLE FASI

#### 03.02.01.01 Carico pezzi

I pezzi da verniciare sono disposti su dei banchi di movimentazione orizzontale a movimento motorizzato, l'operatore con un trapano pneumatico applica un foro all'estremità dei profili di alluminio e li appende alla catena in movimento.

La catenaria, con l'ausilio di uno scivolo di accompagnamento, solleva il pezzo in posizione verticale e procede verso la fase di trattamento.



Figura 11 – Catenaria solleva pezzi

#### 03.02.01.02 Lavaggio

I pezzi entrano in un tunnel dove sono sottoposti ad una serie di spruzzi d'acqua e cascate d'acqua, alimentati da pompe centrifughe con l'intento di lavarli.

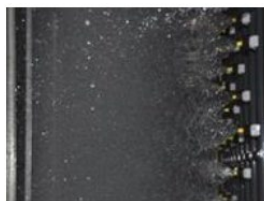
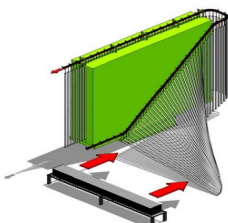
Il liquido (acqua) necessario per il lavaggio è a riciclo continuo, con reintegro per consumo dovuto alla evaporazione e trascinamento a stadi successivi.

Il reintegro avviene automaticamente tramite galleggianti e livellostati.

L'acqua contenuta nella vasca normalmente oltre ad essere riscaldata è additivata di prodotti sgrassanti.

L'operazione di lavaggio produce di per sé un fondo di melma la cui quantità e qualità è variabile a seconda del prodotto usato e del grado e tipo di inquinamento contenuto sul pezzo all'origine.

**Gli eluati derivanti dallo scarico in continuo e discontinuo dei bagni vengono canalizzati in una vasca interrata di stoccaggio per poi essere rilanciati all'impianto di trattamento chimico fisico.**





SCHEDA TECNICA DELL' IMPIANTO

DATI DI PROGETTO

Portata oraria di progetto:	l/h	2.500
Portata minima:	l/h	2.000
Tipo di trattamento:	continuo	
	<input type="checkbox"/> Coagulante FeCl3 30%	
	<input type="checkbox"/> Decompressante	
	<input type="checkbox"/> Acido solforico H2SO4 40%	
	<input type="checkbox"/> Latte di calce Ca(OH)2	
	<input type="checkbox"/> Flocculante: Polielettrolita	
	Filtropressa	
Reagenti chimici:		
Trattamento del fango		

DATI TECNICI

Alimentazione elettrica	V	400 (3P + N + T)
Potenza elettrica installata	kW	7
Alimentazione pneumatica	bar	6
Rumorosità	dB(A)	< 70

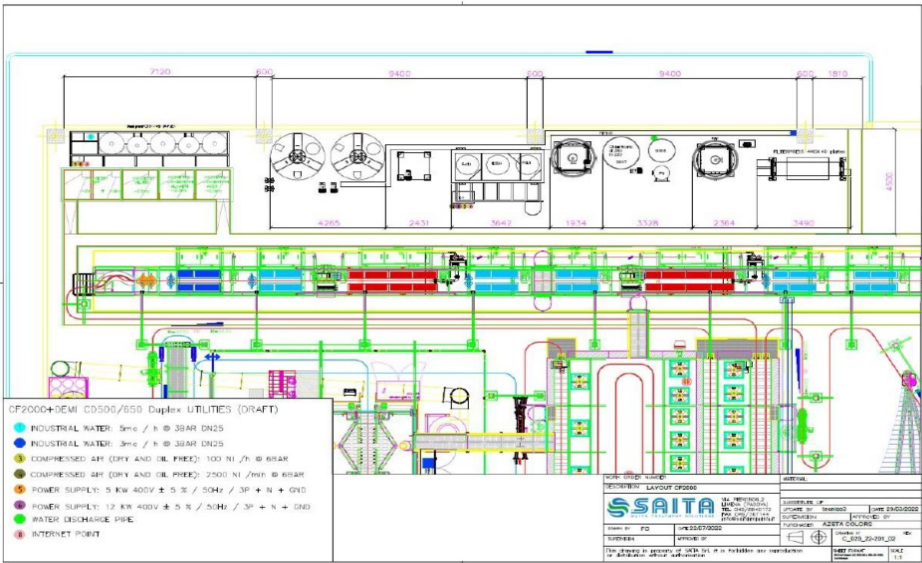
CONDIZIONI AMBIENTALI DI UTILIZZO

Temperatura min/max	°C	5 / 45
---------------------	----	--------

DIMENSIONI IMPIANTO

Lunghezza	mm	~ 23.000
Larghezza:	mm	~ 4.500

LAYOUT IMPIANTO



## DESCRIZIONE GENERICA DELL'IMPIANTO

L'impianto di trattamento chimico-fisico di tipo continuo permette di trattare sia acque concentrate che diluite provenienti da "Processi di pretrattamento" di profili in alluminio.

I reflui contengono principalmente fluoruri, solfati, alluminio, surfactanti e solidi disciolti.

I reflui sono raccolti in pozzetti differenti:

PIT	WASTE
CW-002	Reflui alcalini concentrati
CW-001	Reflui acidi concentrati
DW-001	Reflui diluiti

I reflui diluiti sono convogliati direttamente al trattamento chimico-fisico continuo, mentre i reflui alcalini concentrati sono dapprima raccolti in un serbatoio (volume di 8900 lt) e dosati nel processo di trattamento in rapporto costante rispetto al refluo diluito.

Lo stesso avviene per i reflui acidi concentrati, anch'essi vengono raccolti in un serbatoio (volume di 8900 lt) e dosati nel processo in rapporto costante rispetto al diluito.

Ciascun serbatoio possiede una linea di ricircolo, in modo tale da mantenere i reflui in continuo mescolamento ed evitare la decantazione dei solidi.

Durante il trattamento, vengono aggiunti dei reagenti chimici in modo tale da formare idrossidi metallici e sali insolubili e viene lasciato un tempo sufficiente di decantazione per separare i solidi sotto forma di fango dall'acqua chiarificata, che sarà quindi povera di inquinanti. I reflui liquidi e fangosi saranno accumulati in apposita vasca esterna interrata avente capacità cumulativa di circa mc 40 mentre i rifiuti fangosi saranno stoccati in idonei cassoni posizionati in area esterna adibita a deposito temporaneo (vedi planimetria allegato n. 26).

Il trattamento chimico-fisico in questione è di tipo continuo, è caratterizzato da un serbatoio di reazione, il quale è diviso in 3 compartimenti, ciascuno con un dosatore di reagenti chimici al suo interno.

Nel primo compartimento viene dosato il cloruro ferrico al 30% (come coagulante) e il decomplessante.

Il dosaggio di cloruro ferrico è proporzionale al volume di refluo da trattare, così come il decomplessante.

Nel secondo compartimento viene dosato il latte di calce (idrossido di calcio) al fine di aumentare il pH ed indurre la precipitazione dei sali metallici.

Il dosaggio di latte di calce è collegato al valore di pH misurato all'interno del serbatoio da una sonda.

Nel terzo compartimento viene dosato il polielettrolita che induce la formazione di fiocchi pesanti, i quali sono più facili da separare per gravità.

Il dosaggio di polielettrolita è proporzionale al volume di refluo da trattare.

All'interno di ciascun compartimento vi è un agitatore in modo tale da assicurare una perfetta miscelazione ed ottenere un'elevata efficienza di reazione.

I reagenti sono preparati in serbatoi specifici e dosati tramite delle pompe.

Dal terzo compartimento, l'acqua fluisce per gravità in un decantatore lamellare. Qui, i solidi precipitano sul fondo per gravità, formando un fango. Il decantatore ha due uscite, una in alto ed un'altra in basso.

Dal basso, il fango viene pompato all'ispessitore, mentre dall'alto l'acqua chiarificata fluisce per gravità verso un serbatoio attrezzato con una pompa.

L'ultimo passaggio del trattamento è la filtrazione tramite un filtro a quarzo per rimuovere eventuali solidi sospesi.

Dopo avvenuta filtrazione, l'acqua viene raccolta in un serbatoio finale munito di una sonda pH e un dosaggio di acido solforico per correggerne il pH ai valori di scarico.

Il fango che si trova nell'ispessitore va ad alimentare successivamente la filtropressa, la quale deidrata il fango pressurizzandolo tra le piastre. Il fango deidratato viene poi scaricato all'interno di un container, nel frattempo l'acqua madre fluisce verso il serbatoio prima della filtrazione finale.

Per tutte le altre informazioni si allega manuale IMPIANTO DI TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO MOD. CF2000<sup>13</sup>

03.02.01.02.02 DESCRIZIONE IMPIANTO DI DEMINERALIZZAZIONE CD500/650/A DUPLEX INSTALLATO.

## SCHEDA TECNICA DELL' IMPIANTO

### DATI DI PROGETTO

Portata oraria:	l/h	10.000
Velocità di portata massima:	l/h	12.000
Quantità di HCl 33% per rigenerazione	Kg	165
Quantità di NaOH 30% per rigenerazione	Kg	190
Acqua di rigenerazione	l/h	5.000
Pressione acqua di rigenerazione	bar	3-5
Volume eluati	l	10.000

### DATI TECNICI

Alimentazione elettrica	V	440 (3F + T + N)
Frequenza	Hz	60
Potenza elettrica installata	kW	5
Alimentazione pneumatica	bar	5-6
Rumorosità	dB(A)	< 70

### CONDIZIONI AMBIENTALI DI UTILIZZO

Temperatura min/max	°C	5 / 45
---------------------	----	--------

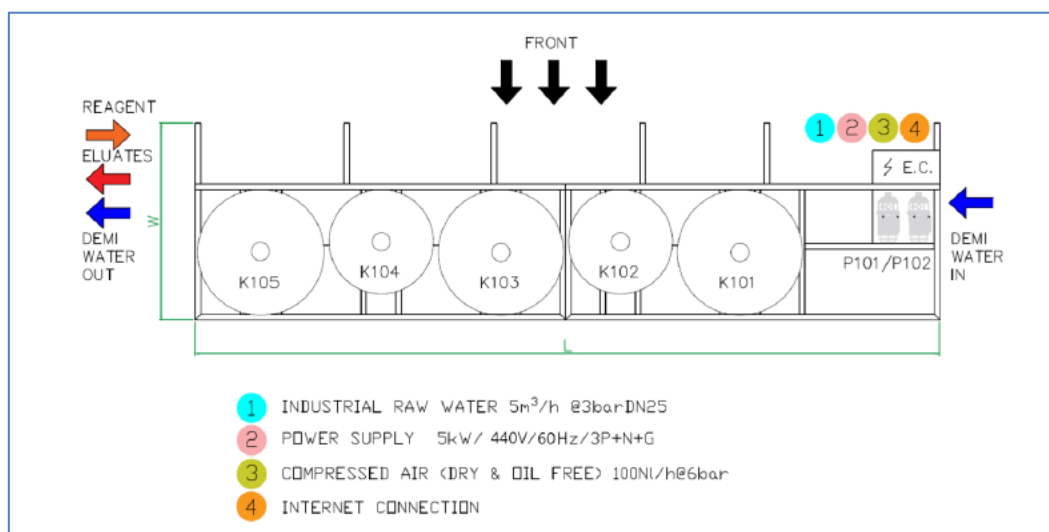
### PESO E DIMENSIONI IMPIANTO

Lunghezza	mm	5.600
Larghezza:	mm	1.500
Altezza:	mm	~ 2.650
Peso stimato	kg	~ 2.800

<sup>13</sup> IMPIANTO DI TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO MOD. CF2000



## LAYOUT IMPIANTO



## DESCRIZIONE GENERICA DELL'IMPIANTO

L'impianto è costituito da un filtro a carbone attivo e due impianti di demineralizzazione, collegati in parallelo.

Ciascun demineralizzatore è composto da un filtro a resina cationica forte e da uno a resina anionica forte.

La presenza di due linee di demineralizzazione è per evitare che il processo si fermi durante la rigenerazione delle resine.

Le acque, al termine della filtrazione, risultano così demineralizzate per un pronto utilizzo nei reparti produttivi.

La demineralizzazione dell'acqua è assicurata da un'azione a scambio ionico operata dalle resine contenute nei filtri.

L'acqua da trattare fluisce dall'alto verso il basso all'interno delle colonne ed il materiale filtrante garantisce la rimozione di cationi ed anioni disciolti.

Una volta che la capacità di scambio delle resine si è esaurita, si provvede ad un lavaggio in controcorrente per la rimozione di eventuali sedimenti e si procede quindi alla rigenerazione chimica delle resine stesse.

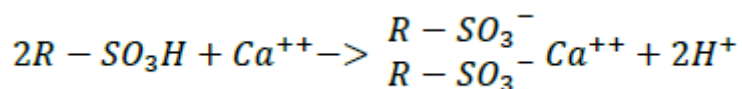
Come anticipato, il primo filtro contiene carbone attivo granulare che segrega, mediante meccanismo di adsorbimento, sostanze organiche di varia natura, tensioattivi e grassi che recherebbero danni alle resine a scambio ionico.

Il carbone attivo opera inoltre una filtrazione meccanica atta a trattenere particelle solide sospese.

## DESCRIZIONE FUNZIONAMENTO FILTRI A RESINE

Dopo questo primo trattamento di filtrazione su carbone attivo, l'acqua giunge al filtro contenente la resina cationica ove inizia il processo di demineralizzazione.

Lo scambio ionico avviene secondo la reazione chimica semplificata:



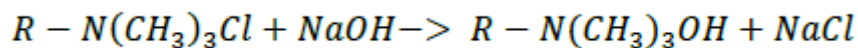
dove R è la matrice della resina sulla quale sono fissati i gruppi funzionali solfonici  $SO_3H$ . Tale resina viene detta cationica forte poiché i gruppi solfonici sono fortemente acidi.

Tipicamente quindi le resine cationiche scambiano un idrogenione  $H^+$  presente sul gruppo attivo con tutti i cationi presenti in soluzione ( $Na^+$ ,  $K^+$ ,  $Ca^{++}$ ,  $Mg^{++}$ ,  $Fe^{++}$  ecc.).

Alla fine della reazione l'acqua risulterà impoverita dei propri cationi e arricchita di idrogenioni e pertanto acida.

L'acqua così trattata esce dal filtro cationico ed entra nel successivo, contenente la resina anionica forte, nel quale avviene un'altra reazione di scambio ionico.

Questa resina scambiatrice, dotata di gruppi ammonici quaternari  $R-N(CH_3)_3OH$ , ha affinità per tutti gli anioni secondo la seguente reazione:



L'associazione di un idrogenione  $H^+$  e di un ossidrilione  $OH^-$ , liberati dalle resine durante lo scambio ionico, forma acqua.

Naturalmente le resine possono trattenere una determinata quantità di ioni sui loro gruppi funzionali: una volta raggiunto questo limite esse non sono più in grado di svolgere il loro ciclo, lasciando passare in tal modo i cationi e gli anioni presenti in soluzione.

A valle dell'impianto viene installato pertanto un conduttivimetro che è in grado di segnalare l'avvenuto esaurimento delle resine; infatti lo strumento indica la conducibilità elettrica dell'acqua che durante il ciclo di lavoro normale deve mantenersi al di sotto dei  $20 \mu S/cm$ .

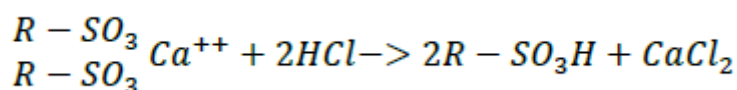
La conducibilità elettrica è correlabile alla concentrazione di solidi totali disciolti presenti nell'acqua: maggiore è il valore di conducibilità elettrica osservato più elevata è la concentrazione degli ioni presenti nella soluzione stessa.

Quando la conducibilità elettrica si avvicina o supera il valore soglia indicato, bisogna provvedere prontamente alla rigenerazione delle resine secondo le istruzioni fornite dal manuale di manutenzione allegato alla fornitura dell'impianto.

La rigenerazione del letto di resina cationica viene eseguita tramite aspirazione di una soluzione al 33% di acido cloridrico attraverso un eiettore posto nella valvola automatica del filtro.

La soluzione commerciale di  $HCl$  viene aspirata e diluita in linea al 6÷8% all'interno della valvola prima di entrare in contatto con il letto di resina.

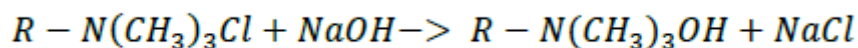
La presenza di idrogenioni  $H^+$  sposta la reazione di scambio verso sinistra, ripristinando le condizioni originarie della resina e rimuovendo tutti i cationi fissati in precedenza.



L'eluato di rigenerazione e dei successivi lavaggi della resina è inviato direttamente in un serbatoio di stoccaggio per essere successivamente conferito a ditta autorizzata allo smaltimento.

La rigenerazione del letto di resina anionica forte richiede l'impiego di una soluzione commerciale di idrossido di sodio NaOH al 30% e la diluizione si effettua direttamente nella valvola durante la fase di aspirazione del rigenerante stesso secondo le medesime modalità sopra descritte.

Gli ioni ossidrili OH<sup>-</sup>, immessi tramite rigenerazione, spostano gli altri ioni fissati durante la fase di lavoro, secondo la reazione:



Anche in questo caso gli eluati di rigenerazione sono raccolti in un serbatoio dedicato per poi essere conferiti a ditta autorizzata.

Completato il lavaggio finale della resina anionica forte, l'impianto è pronto per un nuovo ciclo di demineralizzazione.

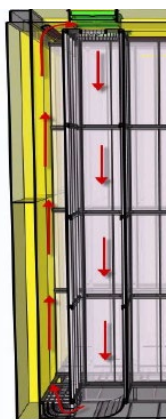
Per tutte le altre informazioni si allega manuale IMPIANTO DEMINERALIZZAZIONE CD500/650/A DUPLEX<sup>14</sup>

### 3) Asciugatura

Il processo di asciugatura dei pezzi avviene in un forno a riciclo di aria calda. I pezzi dopo il lavaggio percorrono un percorso all'esterno del tunnel di circa 27m (~16 min) in cui pezzi possono gocciolano all'interno di una canalina interrata. Con questo accorgimento la quantità di acqua che evapora all'interno del forno è minima.

I pezzi vengono investiti da un flusso d'aria calda fatta riciclare da una serie di ventilatori.

La temperatura dell'aria necessaria per l'asciugatura è di 100 - 120°C. Il percorso all'interno del forno è di ~23m (~14 min).



### 4) Verniciatura polveri

E' una tecnologia che permette di applicare vernice senza l'ausilio di solventi. Essa infatti è basata sull'utilizzo di prodotti in polvere completamente secchi applicati mediante stratificazione e deposito elettrostatico.

Il rendimento delle deposizioni sul pezzo è molto elevato, circa 60 – 80%, ma che rende ancora di più interessante l'aspetto economico ed ecologico è che ciò che non si deposita sul pezzo è

<sup>14</sup> IMPIANTO DEMINERALIZZAZIONE CD500/A/DUOLEX

recuperabile fino al 100%. Pertanto è indispensabile che la cabina di applicazione sia dotata di recupero delle polveri.

Il recupero della polvere deve essere pertanto usato solo per la verniciatura dei pezzi che seguono e quindi rimessa immediatamente in riciclo.

I teli laterali che delimitano l'area dove avviene l'applicazione della vernice sono rotanti. La rotazione, comandata dal software, è funzionale per il recupero costante della polvere e di conseguenza per agevolare e velocizzare le operazioni di cambio colore.

La pulizia della cabina avviene in modo completamente automatico grazie al sistema di aspirazione e recupero polveri composto da un ciclone separatore ad alta efficienza e da filtro autopulente dotato di cartucce che intercetta la polvere che non viene separata dal ciclone.

Anche il pavimento è composto da un telo dielettrico rotante a pulizia automatica.

La zona di verniciatura, comprensiva di cabina, ciclone e centro polveri, è delimitata da pannellature in polipropilene che mantengono l'ambiente protetto da agenti esterni quali ad esempio correnti d'aria.

Ogni cabina è dotata di 2 cicloni che consentono il recupero totale ed immediato della polvere in eccedenza.

Al fine di evitare la possibilità di non funzionamento dovuto a guasti nel sistema esiste un asservimento delle apparecchiature di spruzzo al funzionamento del ciclone che blocca l'erogazione delle pistole.

Lo stesso recupero della polvere è asservito a tale sistema di sicurezza.



#### **4.1) Impianto di abbattimento polveri**

Il gruppo è stato studiato affinché il rendimento dell'aspirazione ed il recupero della polvere in eccedenza sia costante e continuo nel tempo.

Per permettere ciò è assolutamente necessario avere un circuito dell'aria aperta e cioè senza interposizione di barriere filtranti che dopo pochi minuti ne diminuirebbero il rendimento di aspirazione.

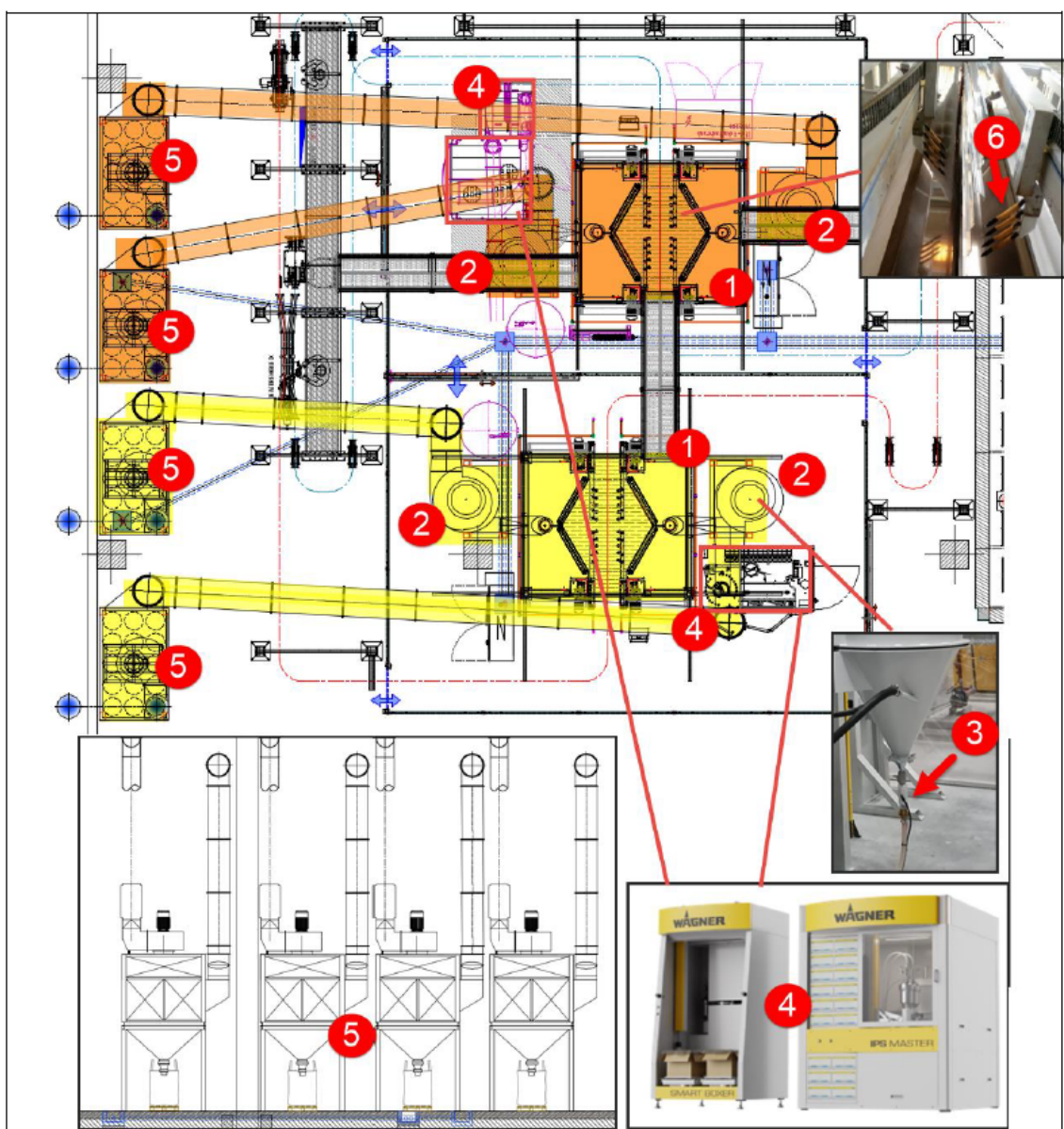
Un'aspirazione costante nel tempo ci permette di mantenere in continuo il circuito dell'aria alla velocità primaria che impedisce ogni inquinamento dello stesso.

Infatti nelle tubazioni di aspirazione e nello stesso gruppo dei cicloni, la polvere alla velocità precalcolata non può depositarsi nelle pareti circostanti. Tale caratteristica è estremamente importante anche nel cambio colore in quanto non bisogna pulire il circuito interno.



La cabina di verniciatura con il gruppo di separazione ciclone e filtro abbattitore a cartuccia si compone delle seguenti parti principali:

1. Cabina di Verniciatura
2. Ciclone Separatore
3. Sistema di Trasporto Polvere (Pompa Gema o Valvole Peristaltiche)
4. Centro Polvere con vibro-setaccio Gema
5. Filtro Abbattitore a Cartucce (Polvere)
6. Pistole Automatiche.



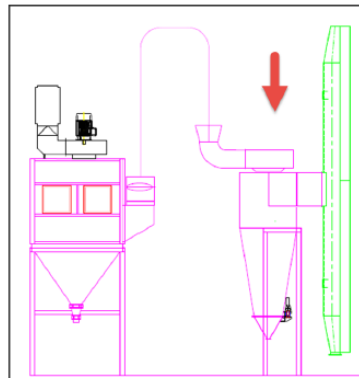
Il gruppo si divide in due elementi principali:

#### 1) *Ciclone.*

Il ciclone è collegato con tubazioni al filtro su cui è installato un ventilatore centrifugo ad alto rendimento (78 – 79%) con girante a pale rovesce appositamente studiate per trasporti pneumatici di polvere.

La polvere aspirata nel ciclone viene centrifugata sulle pareti e per effetto della sua particolare forma si separano le particelle pesanti di polvere dall'aria.

Quest'ultime vanno a depositarsi nella parte inferiore dove è applicato una pompa pneumatica che rilancia la polvere recuperata al centro polveri



#### 2) *Abbattitore finale polveri*

L'abbattitore finale polveri è dotato di filtro a cartucce con rigenerazione automatica ad aria compressa in controcorrente programmata da apposito temporizzatore per le sequenze e gli impulsi.

##### CARATTERISTICHE :

Potenza installata : 37 kW

Portata aspiratore : 17500 Nm<sup>3</sup>/h

Pressione ingresso : 6 bar

Consumo aria compressa max : 600 l/min

Superficie filtrante : 300 m<sup>2</sup>

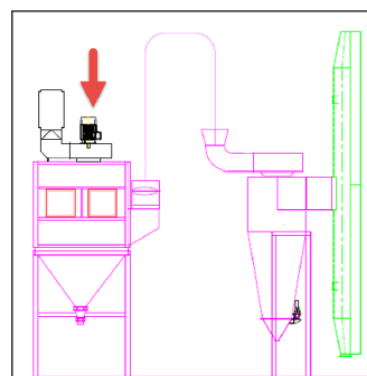
Metodo pulizia maniche : in controcorrente ad aria compressa

Erogazione polveri : max 170 kg/h

Rumorosità – livello continuo : < 80 DbA

Efficienza separazione : in accordo con BIA – categoria: USGC (M)

DIN – EN 779 = F7



#### 5) **Cottura in forno**

Essa avviene in un forno a ricircolazione d'aria calda.

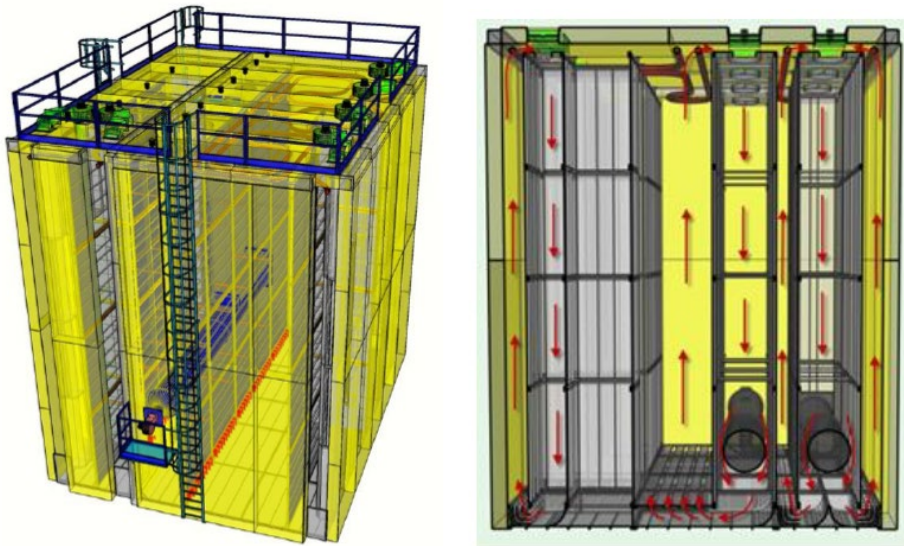
La polimerizzazione della polvere avviene per fusione e data la mancanza di solventi essa non sprigiona alcun vapore tanto che non è previsto alcun scarico se non quello della combustione.

La temperatura dell'aria necessaria per la polimerizzazione della polvere è di 180 - 200°C.

Il circuito dei fumi è completamente separato dall'aria di scambio termico, pertanto non sono presenti nell'ambiente i prodotti della combustione.

Lo scambiatore di calore consiste in una camera di combustione in acciaio e un fascio tubiero. La termoregolazione elettronica è assicurata da un teletermometro industriale, del tipo a sonda che agisce direttamente sul bruciatore.

Inoltre, un sistema di sicurezza protegge lo scambiatore dal surriscaldamento in caso di scarsa ventilazione.



## 6) Scarico pezzi

I pezzi compiono un percorso all'esterno del forno, per un tempo che permette il raffreddamento e una volta verniciati sono pronti per lo scarico

La zona di scarico è dotata di una catena a pioli in materiale plastico e sincronizzata al trasportatore. La catena, chiamata anche discensore, serve per spingere in posizione orizzontale i profili che si trovano appesi in posizione verticale sulla linea.

Il discensore può essere spostato idraulicamente in modo da consentire agevolmente lo scarico dei profili di diverse lunghezze. Al termine del discensore i profili si trovano in posizione orizzontale dove trovano dei tappeti di posizione regolabile.

L'operatore sgancia il profilo manualmente, lasciando appeso l'appendino che si riporta alla zona di carico per iniziare un nuovo ciclo.



### 6.1) Quadro elettrico generale con touch screen e supervisione

Il quadro elettrico generale include uno schermo a colori 15” multilingua per la gestione, il controllo, il comando e la supervisione di tutte le fasi della verniciatura:

- ❑ Visualizzare il layout generale.
- ❑ Selezionare la modalità di avvio automatico e manuale
- ❑ Inserire e programmare le temperature di tutte le fasi di processo (vasche di pretrattamento, forni di asciugatura e polimerizzazione)
- ❑ Controllo grafici delle temperature delle ultime due ore
- ❑ Controllo pressioni pompe e grado di efficienza degli ugelli
- ❑ Accesso agli avvisi settimanali automatici
- ❑ Controllo dati tecnici come tempi dei bruciatori, trasportatore, lubrificatori.



In caso di anomalie, sullo schermo un segnale indica dove e come intervenire.

## 04. GESTIONE DELLE EMISSIONI, RUMORE, SCARICHI LIQUIDI E DEI RIFIUTI

Fermo restando quanto già disposto nella **Determinazione n° 130 del 10/09/2021 (AUA rilasciata dal Comune di Muro Leccese)** per l'attività svolta nel Capannone A – rilasciata alla PROFILEX Srl società ora fusa all'interno delle AZETA Srl riguardante un Impianto di Verniciatura profilati in PVC svolta in una parte del Capannone A, in merito alla gestione delle emissioni, degli scarichi liquidi e dei rifiuti delle nuova realtà impiantistiche realizzate sia nel Capannone A e sia nel Capannone B adiacente, in questo Capitolo verranno descritte e dettagliate le modalità con cui questa verranno gestite di cui si richiede il rilascio del nuovo provvedimento Autorizzativo AUA.

### 04.01 GESTIONE DELLE EMISIONI IN ATMOSFERA

#### 04.01.01 TECNOLOGIE ADOTTATE PER PREVENIRE L'INQUINAMENTO ATMOSFERICO DEL NUOVO IMPIANTO DI VERNICIATURA VERTICALE IN POLVERE.

Gli scarichi presenti nel nuovo impianto di verniciatura verticale installato che potrebbero generare emissioni in atmosfera sono di sei tipi:

**Scarico vapore acqueo (condensa)** punti emissivi indicati con l'etichetta in tavola sottostante in **E1-E2-E3**

Scarico fumi di **combustione gas metano** indicati con l'etichetta **E5-E6-E13**

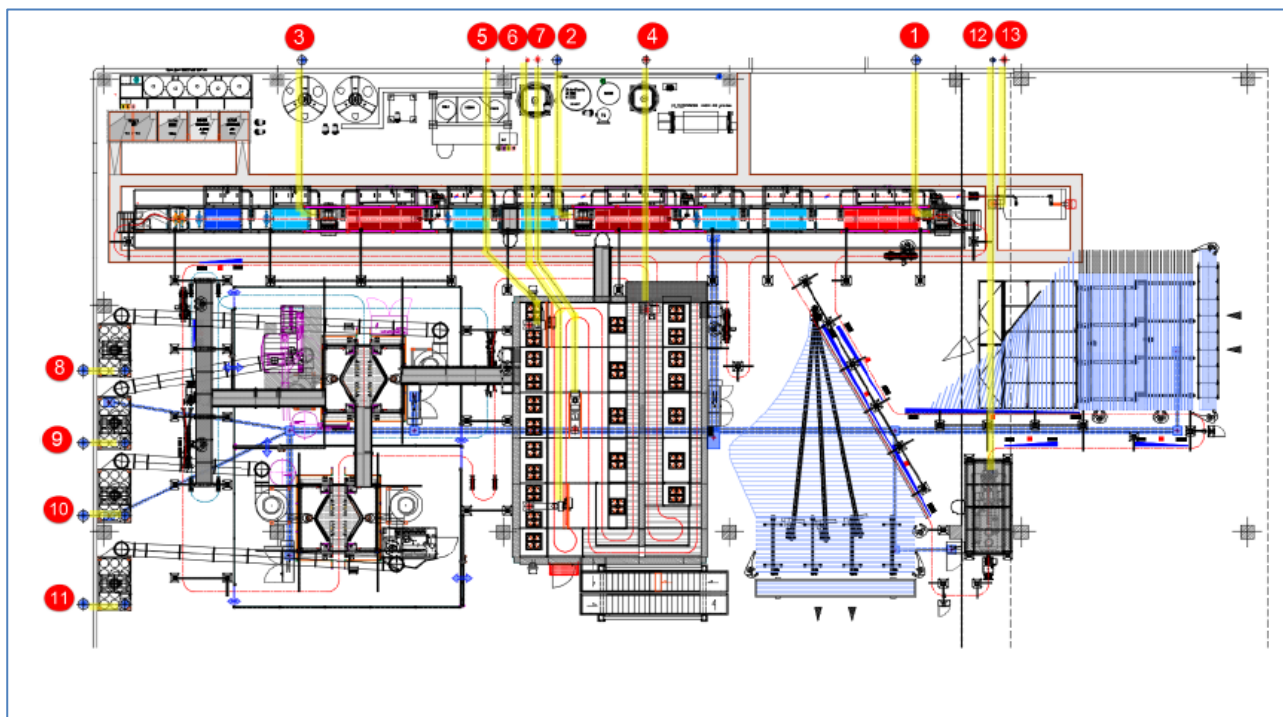
**Emissione da polimerizzazione di vernice – aria calda** contraddistinto con l'etichetta **E7**

Scarico **aria dall'abbattitore polveri** con etichetta individuati in tavola con **E8-E9-E10-E11-E12**



**Scarico aria calda forno asciugatura con etichetta E4**

**Scarico aria da aspirazione sverniciatrice ganci** indentificato in tavola con etichetta **E13**



Tutti i camini sono provvisti di bocca d'ispezione per i prelievi di controllo secondo normativa.

#### **CARATTERISTICHE DEGLI SCARICHI**

##### **Caratteristiche cadauno:**

##### **E1- E2- E3 Scarico vapore acqueo – condensa (Tunnel)**

*Caratteristiche cadauno:*

diametro : 400 mm

materiale : PVC/inox

temperatura : 40°C

portata dell'emissione : 6.000 Nm<sup>3</sup>/h

durata dell'emissione : continua

altezza dell'emissione : 15 Mt dal suolo circa

direzione di uscita : verticale

tipologia di emissione : vedi scheda tecnica prodotto chimico

utilizzato (non di nostra fornitura)

##### **E4 Emissioni aria calda in uscita (Forno asciugatura)**

*Caratteristiche cadauno:*

diametro : 400 mm

materiale : acciaio zincato/inox

temperatura : max 100°C

portata dell'emissione : 6000 Nm<sup>3</sup>/h

durata dell'emissione : continua

altezza dell'emissione : 15 Mt dal suolo

direzione di uscita : verticale

tipologia di emissione : aria calda in uscita forno

##### **E5 – E6 Scarico fumi di combustione gas metano (Forno cottura)**

*Caratteristiche cadauno:*

diametro : 250 mm

materiale : acciaio zincato/inox

temperatura : max 250°C

portata dell'emissione : 600 Nm<sup>3</sup>/h

durata dell'emissione : continua

altezza dell'emissione : 15 Mt dal suolo circa

direzione di uscita : verticale

tipo di scambio termico : indiretto

potenza termica : 450 Kw per ciascun scambiatore

tipologia di emissione : sostanze inquinanti da combustione di gas metano.

**E7 Emissione da polimerizzazione di vernice (Forno cottura)**

diametro : 350 mm

materiale : acciaio zincato

temperatura : 180°C

altezza dell'emissione : 15 Mt dal suolo circa

portata dell'emissione : 4500 Nm<sup>3</sup>/h

durata dell'emissione : continua

direzione di uscita : verticale

tipologia di emissione : COT, carbonio organico totale < 50 mg/Nm<sup>3</sup>

**E8 – E9 – E10 – E11 Scarico aria da filtro (Cabina di verniciatura)**

*Caratteristiche cadauno:*

diametro : 500 mm

materiale : acciaio zincato

temperatura : ambiente

portata dell'emissione : 17500 Nm<sup>3</sup>/h

durata dell'emissione : continua

## 04.01.02 QUALIFICAZIONE, QUANTIFICAZIONE E CARATTERISTICHE DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA.

L'Attività oggetto di richiesta di ampliamento delle autorizzazione delle emissioni in atmosfera svolta riguarda la verniciatura con polveri di pezzi di alluminio realizzata mediante un ciclo costituito da 4 fasi: *lavaggio mediante acqua additivata con prodotti sgrassanti, asciugatura in forno con riciclo di aria calda, verniciatura con polveri e cottura in forno.*

Per questo motivo l'emissione e la diffusione in atmosfera di composti inquinanti liberati durante le fasi viene mitigata con l'utilizzo di idonei impianti di sistemi di abbattimento a supporto delle varee punti emissivi delle varie arie che costituiscono l'installazione AZETA S.r.l. quali: **area lavaggio; area forno di asciugatura, cabina di verniciatura e forno di polimerizzazione della vernice.**

Per questo motivo come parametri più comuni che vengono generati dai punti emissivi potrebbero essere :

- ☐ polveri totali;
- ☐ particolato PM<sub>10</sub>;
- ☐ particolato PM<sub>2,5</sub>
- ☐ Sostanze Organiche Volatili/Carbonio Organico Totale (SOV/COT);
- ☐ Vapori alcalini impianto lavaggio pezzi.

Riportando i dati tecnologici di ciascun impianto dei parametri di progetto vediamo che :

CAMINO E1		
Nome Parametro e metodo analitico	Concentrazione media mg/Nm <sup>3</sup>	Flussi di massa medi g/h
Sostanze Alcaline Na <sub>2</sub> O	5 mg/Nm <sup>3</sup>	29,88
CAMINO E2		
Nome Parametro e metodo analitico	Concentrazione media mg/Nm <sup>3</sup>	Flussi di massa medi g/h
Sostanze Alcaline Na <sub>2</sub> O	5 mg/Nm <sup>3</sup>	29,88
CAMINO E3		
Nome Parametro e metodo analitico	Concentrazione media mg/Nm <sup>3</sup>	Flussi di massa medi g/h
Sostanze Alcaline Na <sub>2</sub> O	5 mg/Nm <sup>3</sup>	29,88
CAMINO E7		
Nome Parametro e metodo analitico	Concentrazione media mg/Nm <sup>3</sup>	Flussi di massa medi g/h
Sostanze Organiche Totali –SOT (come Carbonio Organico Totale TOC)	50	229,10
CAMINO E8		
Nome Parametro e metodo analitico	Concentrazione media mg/Nm <sup>3</sup>	Flussi di massa medi g/h

Polveri Totali in Isocinetismo	3	52,36
--------------------------------	---	-------

#### CAMINO E9

Nome Parametro e metodo analitico	Concentrazione media mg/Nm <sup>3</sup>	Flussi di massa medi g/h
Polveri Totali in Isocinetismo	3	52,36

#### CAMINO E10

Nome Parametro e metodo analitico	Concentrazione media mg/Nm <sup>3</sup>	Flussi di massa medi g/h
Polveri Totali in Isocinetismo	3	52,36

#### CAMINO E11

Nome Parametro e metodo analitico	Concentrazione media mg/Nm <sup>3</sup>	Flussi di massa medi g/h
Polveri Totali in Isocinetismo		

#### CAMINO E12

Nome Parametro e metodo analitico	Concentrazione media mg/Nm <sup>3</sup>	Flussi di massa medi g/h
Polveri Totali in Isocinetismo	3	8,24
Sostanze Organiche Totali –SOT (come Carbonio Organico Totale TOC)	50	137,36

Qui di seguito riportiamo la georeferenziazione delle intera installazione AZETA S.r.l.

Sito di emissione	Coordinate geografiche	Altezza sul s.l.m.
Impianto Azeta srl	40° 05' 55" N 18° 18' 59" E	(m) 76 circa

Inoltre vengono riportate le coordinate di ogni singolo punto emissivo come riportato nell'elaborato tecnico a cui si rimanda per i parametri proposti per ogni singola sorgente emissiva:

Punto di emissione	Coordinate geografiche	Altezza camino dal p.c. (m)	Diametro camino (m)
- E1 Tunnel	40°05'53.77"N, 18°18'57.94"E	15,00	0,40
- E2 Tunnel	40°05'54.52"N, 18°18'59.73"E	15,00	0,40
- E3 Tunnel	40°05'55.28"N, 18°19'1.39"E	15,00	0,40
- E7 Forno cottura	40°05'54.59"N, 18°18'59.87"E	15,00	0,35
- E8 Cabina di verniciatura	40°05'56.17"N, 18°19'2.11"E	15,00	0,50
- E9 Cabina di verniciatura	40°05'56.26"N, 18°19'2.06"E	15,00	0,50
- E10 Cabina di verniciatura	40°05'56.36"N, 18°19'1.97"E	15,00	0,50
- E11 Cabina di verniciatura	40°05'56.45"N, 18°19'1.89"E	15,00	0,50
- E12 Sverniciatrice ganci	40°05'53.66"N, 18°19'57.65"E	15,00	0,25

Al fine di avere una situazione degli effetti dei nuovi punti emissivi delle nuova linea produttiva di verniciatura installata è stato eseguito uno "Studio di dispersione in atmosfera degli inquinanti



derivanti dall'impianti di proprietà della AZETA S.r.l., sita in Muro Leccese (LE), zona Industriale da parte della CRChimica Srl<sup>15</sup> .

In tutte le prove di simulazione di diffusione degli inquinanti, per i punti emissivi sottoposti allo studio di dispersione, lo studio ha riportato che non si sono mai superati i limiti imposti dalla legge in materia di qualità dell'aria. Si precisa che nella metodologia del calcolo lo studio ha utilizzato anche i valori di fondo, là dove disponibili, rilevati dalle centraline ARPA Puglia

## 04.02 GESTIONE DELLE EMISSIONI ACUSTICHE

E' stata effettuata una **Valutazione previsionale di impatto acustico ambientale**<sup>16</sup> e dalla analisi dei risultati dei rilievi effettuati è risultato che la nuova linea produttiva di verniciatura verticale non comporta il superamento dei valori limite previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 come previsto dall'art. 8 del D.P.C.M. 14/11/1997 e della Legge Regionale 03/2002.

Si precisa che tutte le rilevazioni effettuate durante lo studio sono state realizzate sia durante il giorno che la notte.

VALORI LIMITE DI RUMOROSITA'							
Riferimento	Classe di destinazione d'uso del territorio	Valori limite diurno LeqA (dB)	Valori limite notturno LeqA (dB)	Valori rilevati periodo diurno LeqA (dB)	Valori rilevati periodo notturno LeqA (dB)		
D.P.C.M. 14.1.1997.	AREA ESCLUSIVAMENTE INDUSTRIALE	70	70	64,5 60,0 65,0 62,5	49,0 50,0 57,0 51,0		
D.P.C.M 01/03/1991							
Legge Regionale 3/2002							
D.P.C.M. 14.1.1997.	CLASSE ACUSTICHE A MAGGIOR TUTELA	70	60				
D.P.C.M 01/03/1991	TUTTO IL TERRITORIO NAZIONALE						

## 04.03 GESTIONE SCARICHI

### 04.03.01 STATO AUTORIZZATIVO

Come già detto in premessa a causa dell'allargamento della S.S 275 Maglie Leuca, lungo la quale ha sede l'AZETA S.r.l., si è reso necessario avviare un iter di variante dell'A.U.A. esistente anche perché una consistente area di proprietà delle società AZETA S.r.l. a breve dovrà essere espropriata dalla società "Anas Spa" nell'ottica dell'allargamento della medesima strada.

Attualmente il titolo Autorizzativo per trattamento delle acque meteoriche è stato rilasciato per l'intero comparto delle aziende ubicate nel foglio16 del catasto terreni del comune di Muro Leccese alla società TO.MA. S.p.a. con D.D n. 371 del 10/03/2016

Ora dato che il titolo autorizzativo in essere prevedeva la presenza di due impianti di trattamento (uno a servizio delle aree della AZETA S.r.l.) entrambi ricadenti in tale fascia da espropriare la

<sup>15</sup> RELAZIONE DISPERSIONE INQUINANTI AZETA 2024

<sup>16</sup> RELAZIONE FONOMETRICA AZETA 2024

Società TO.MA S.p.a., per se e per nome e per conto anche di AZETA S.r.l. ha richiesto una variante<sup>17</sup> alla **Determinazione n° 86 del 10/03/2016<sup>18</sup> attinente l'adozione dell'AUA da parte della Provincia di Lecce**

#### 04.03.01.01 STATO ATTUALE

In merito alla gestione degli scarichi la società AZETA S.r.l. si avvale della Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi dell'art. 4, c. 7 del D.P.R. n. 59/2013 per gli scarichi (art. 3 c.1 lett. a) rilasciata a TO.MA S.p.a.

L'anzidetto documento autorizzativo è identificato con D.D. n. 371 del 10/03/2016 (protocollo generale degli atti di determinazione della Provincia di Lecce).

Relativamente a quanto previsto nella D.D n. 371 del 10/03/2016 per gli scarichi si evince che l'area autorizzata della rete di trattamento delle acque meteoriche riunisce varie particelle del foglio 16 del catasto di Muro Leccese, le cui proprietà è rispettivamente delle società:

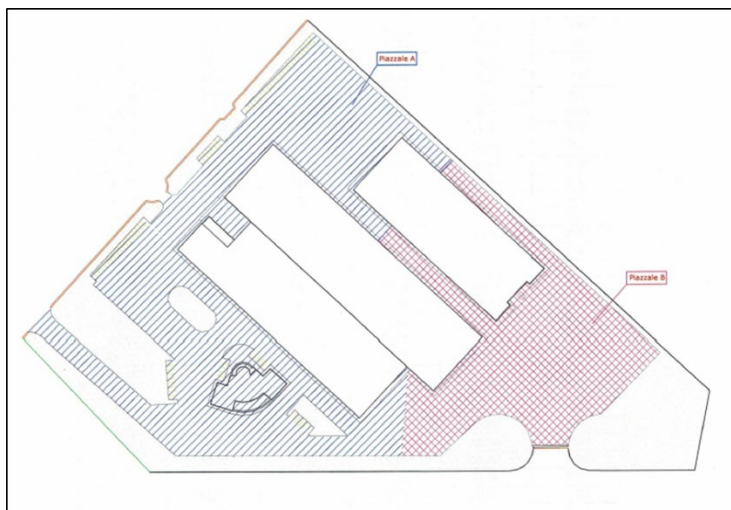
TO.MA S.p.a.; particelle 128, 127, 129, 125,130, 132, 87, 88, 94, 95, 288 con i due capannoni indicati in fig.1 con la sigla A e B;

RUGGERI SERVICE S.p.a. particella 135 con una parte del capannone indicato sempre nella fig. 1 con la sigla C;

AZETA S.r.l. (ex AZETA Colors S.r.l) particella 136 con la restante parte del capannone indicato con la sigla C in fig. 1.

Le società menzionate sono rappresentate da diversi Amministratori Unici: per la TO.MA S.p.a. il Dr. Claudio Zollino e per RUGGERI SERVICE S.p.a. e AZETA S.r.l il Dr. Luigi Mastrandrea.

Attualmente l'acqua meteorica scolante dalla superficie impermeabile dei due piazzali asfaltati, **piazzale A** superficie pari a circa 18.300 m<sup>2</sup> e **piazzale B** superficie pari a 10.300 m<sup>2</sup>, che caratterizzano l'intero comparto ove risiedono le tre aziende e aventi pendenze diverse, vengono convogliate e separate in due distinti impianti di raccolta, trattamento e smaltimento come identificate nella figura sottostante <sup>19</sup>

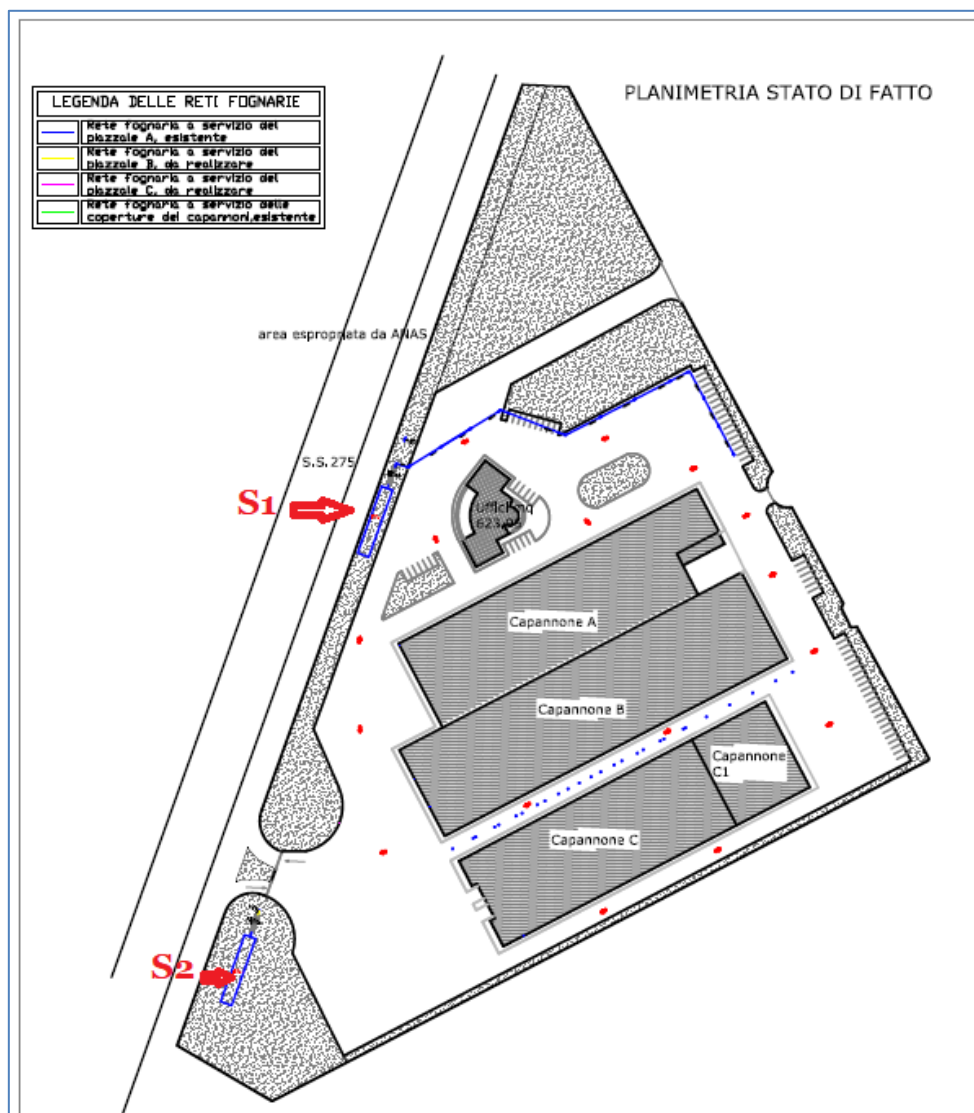


<sup>17</sup> Variante AUA

<sup>18</sup> Determinazione n° 86 del 10/03/2016 alla adozione dell'AUA da parte della Provincia di Lecce

<sup>19</sup> Tavola stato di fatto

Nella suddetta D.D. provinciale n° 371 del 10/03/2016 vengono identificati due scarichi (S1 ed S2) per le acque meteoriche trattate, generati da altrettanti impianti di trattamento in cui vengono convogliate le acque meteoriche dei rispettivi piazzali A e B



**S1** e **S2** prevedono la presenza un pozzetto scolmatore che separa le acque di prima da quelle di seconda pioggia, che in tempi diversi, subiscono un trattamento depurativo di grigliatura, dissabiatura e disoleazione, per essere successivamente smaltite nei primi strati del sottosuolo mediante trincee disperdenti perché all'atto del rilascio della autorizzazione non si intravedeva la possibilità di un loro utilizzo.

Le acque meteoriche dilavanti dalle coperture dei capannoni vengono convogliate mediante apposita rete nelle aree a verde

Come descritto nella D.D. 371 del 10/03/2026 sia la realizzazione, la gestione, e manutenzione degli impianti di trattamento delle veniva, con delega di mandato sottoscritta appositamente degli altri amministratori delle società presenti nel medesimo comparto identificato al foglio 16 del Comune di Muro Leccese identificata proprio la società TO.MA Spa. Finora le tre società hanno continuano mutuamente a essere impegnate partecipando alle spese in proporzione alle superfici dei piazzali di proprietà.

Ora dato che il comparto produttivo presente nel foglio 16 del catasto terreni del comune di Muro Leccese è prospiciente alla S.S. 275 Maglie-Leuca e che la stessa sarà a breve oggetto di un allargamento della sede stradale e che questo, come già ufficialmente comunicato dall'ANAS prevede

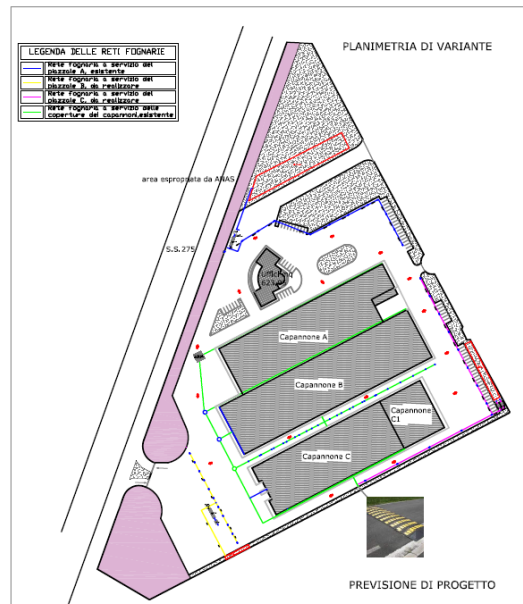
l'esproprio di una area di proprietà delle società "TOMA Spa", RUGGERI SERVICE S.p.a. e AZETA S.r.l. prospiciente l'attuale S.S. 275 e che in tale fascia da espropriare ricadono entrambi gli esistenti due impianti di trattamento delle acque meteoriche (S1 e S2), gli stessi dovranno essere smantellati e ricostruiti altrove. Dunque, per le suddette motivazioni, si rende necessario avviare il presente iter di variante dell'A.U.A.

#### 04.03.02 VARIANTE AUTORIZZAZIONE AGLI SCARICHI

La modifica dell'AUA richiesta dalla TO.MA S.p.a a seguito sia degli espropri che dell'ampliamento intervenuto di modifica del suo impianto di produzione di estrusione di profilati di alluminio a caldo, non comporta variazioni sia delle coperture che delle aree delle superfici impermeabili dei piazzali indicati in Tavola con le lettere A e B. Mentre, in virtù delle nuove pendenze delle superfici pavimentate e del recente allargamento del capannone C di proprietà della società AZETA Srl si rende necessario apportare una modifica del trattamento delle acque meteoriche incidenti su di esse; la modifica si rende necessaria anche in virtù dell'esproprio dell'area in cui risiedeva l'impianto di trattamento delle acque meteoriche del Capannone C nella vecchia AUA.

Quindi, si ha una diversa identificazione dei piazzali passando da solo A e B (come da AUA del 2016) ad A, B e C oggetto della presente variante.

In definitiva, le superfici scolanti saranno tre, ciascuna sarà servita da un proprio impianto di trattamento acque meteoriche come si evince nella figura successiva.



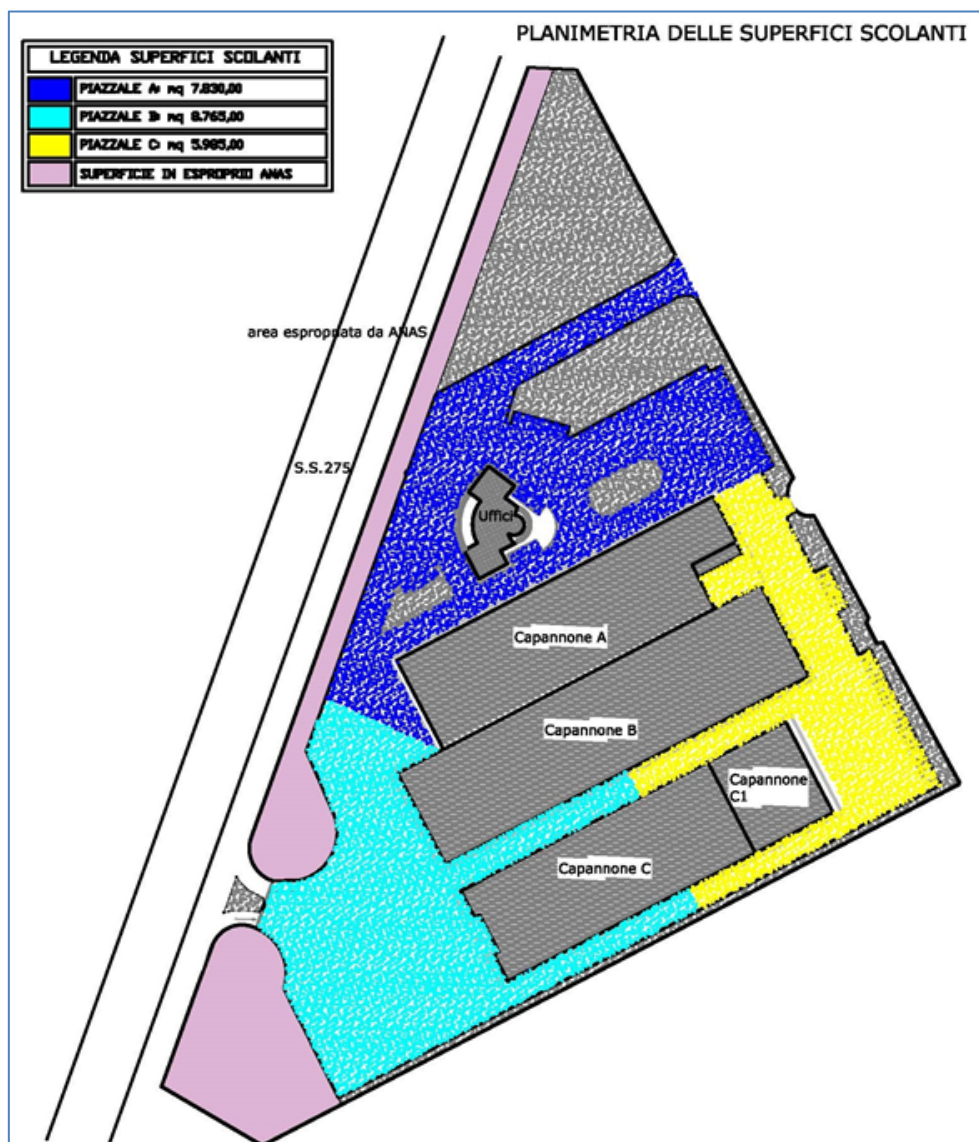
#### NUOVO DIMENSIONAMENTO DEI PIAZZALI

- Superficie 1 (**piazzale A**): mq 7.830,00
  - Superficie 2 (**piazzale B**): mq 8.765,00
  - Superficie 3 (**piazzale C**): mq 5.985,00
- Totale superfici (A+B+C): mq 22.580,00

Nella presente relazione generale si farà espressamente riferimento ai calcoli e al dimensionamento alla relazione specialistica allegata alla relazione di modifica AUA indicata con R1 RELAZIONE TECNICA DI TRATTAMENTO ACQUE METEORICHE <sup>20</sup>

<sup>20</sup> RELAZIONE TECNICA DI TRATTAMENTO ACQUE METEORICHE





## TRATTAMENTO ACQUE METEORICHE A SERVIZIO ESCLUSIVO DELLE SUPERFICI SCOLANTI.

All'interno delle **superfici scolanti n. 1 (piazzale A) e n. 2 (piazzale B)** verrà svolta attività di "estrusione dell'alluminio"; tale attività non rientra in alcun punto tra quelli previsti dall'art. 8 punto 2 del R.R. 26/2013 (si allega dichiarazione dell'amministratore della società). Pertanto, nel rispetto di tale regolamento regionale, verrà eseguito un trattamento di grigliatura, dissabbiatura e disoleazione solo sulle acque di prima pioggia mentre quelle di seconda pioggia non riceveranno alcun trattamento<sup>21</sup>

Viceversa, **all'interno della superficie scolante 3 (piazzale C)** nonché all'interno del capannone C+C1 (rientrante sempre nel piazzale C), viene svolta attività di trattamento e verniciatura superfici metalliche che, a differenza della precedente, rientra tra quelle previste al capo II del R.R. 26/2013 (art. 8 comma 2 lettere d, – trattamento e/o rivestimento dei metalli).

All'interno del lotto insistono n° 3 capannoni industriali ed un edificio destinato ad uffici; nello specifico, vale quanto segue:

<sup>21</sup> T3\_Planimetria delle superfici scolanti

- Capannone A: mq 5.250,00
  - Capannone B: mq 6.350,00
  - Capannone C: mq 4.400,00
  - Capannone C1: mq 1.600,00
  - Fabbricato uffici: mq 424,00
- Totale superfici coperte: mq **18.224,00**

#### 04.03.02.01 DESCRIZIONE E DIMENSIONAMENTO IMPIANTO DI TRATTAMENTO 3 A SERVIZIO DELLA SUPERFICIE SCOLANTE 3 (PIAZZALE C)

In questa area (piazzale C) insiste l'AZETA S.r.l. (indicata come superficie scolante n° 3) la cui attività rientra al punto d) del comma 2 dell'art. 8 di cui al Capo II art. 8 del R.R. 26/2013, per le quali c'è il rischio di dilavamento di sostanze pericolose.

Il suddetto punto d) identifica la seguente attività: "trattamento e/o rivestimento di metalli".

Pertanto, il trattamento previsto nel presente progetto sarà eseguito nel pieno rispetto del Capo II dell'anzidetto Regolamento.

Il trattamento delle acque meteoriche proposto seguirà lo schema di seguito specificato<sup>22</sup>:

- *collettamento delle acque meteoriche di dilavamento provenienti dalle superfici scolanti;*
- *scolmatura acque meteoriche con separazione delle acque di prima pioggia dalle acque di dilavamento successive; è prevista la presenza di una condotta di bypass;*
- *raccolta delle acque di prima pioggia in apposite vasche a tenuta stagna, la prima delle quali risulterà provvista di un sistema di alimentazione (otturatore a galleggiante) che consentirà di escludere l'ingresso di ulteriori acque a riempimento avvenuto; un quadro elettrico con sensore di pioggia consentirà che ambo le vasche siano rese disponibili entro 48 ore dal termine dell'evento meteorico;*
- *a mezzo di elettropompa sommersa posizionata nella vasca di prima pioggia, invio delle acque di 1° pioggia nel dissabbiatore/disoleatore a servizio esclusivo delle acque di 1° pioggia;*
- *accumulo delle acque depurate in apposita vasca e riutilizzo successivo per irrigazione di aree verdi; le acque eccedenti l'accumulo saranno inviate in trincea drenante;*
- *raccolta separata delle acque di seconda pioggia provenienti dalla condotta di bypass, trattamenti in serie di dissabbiatura e disoleazione, accumulo delle acque trattate e loro reimpiego per lavaggio piazzali; le acque eccedenti l'accumulo saranno inviate in trincea drenante.*

La qualità delle acque di prima pioggia trattate sarà controllata in corrispondenza di un pozzetto di controllo (rif. Elaborato T7 "Impianto di trattamento acque meteoriche", in legenda contraddistinto al n° 5), posizionato a valle della disoleazione che avrà dimensioni lorde di 0,6 m x 0,6 m ed altezza pari a 1,10 m.

<sup>22</sup> T7\_Impianto trattamento 3

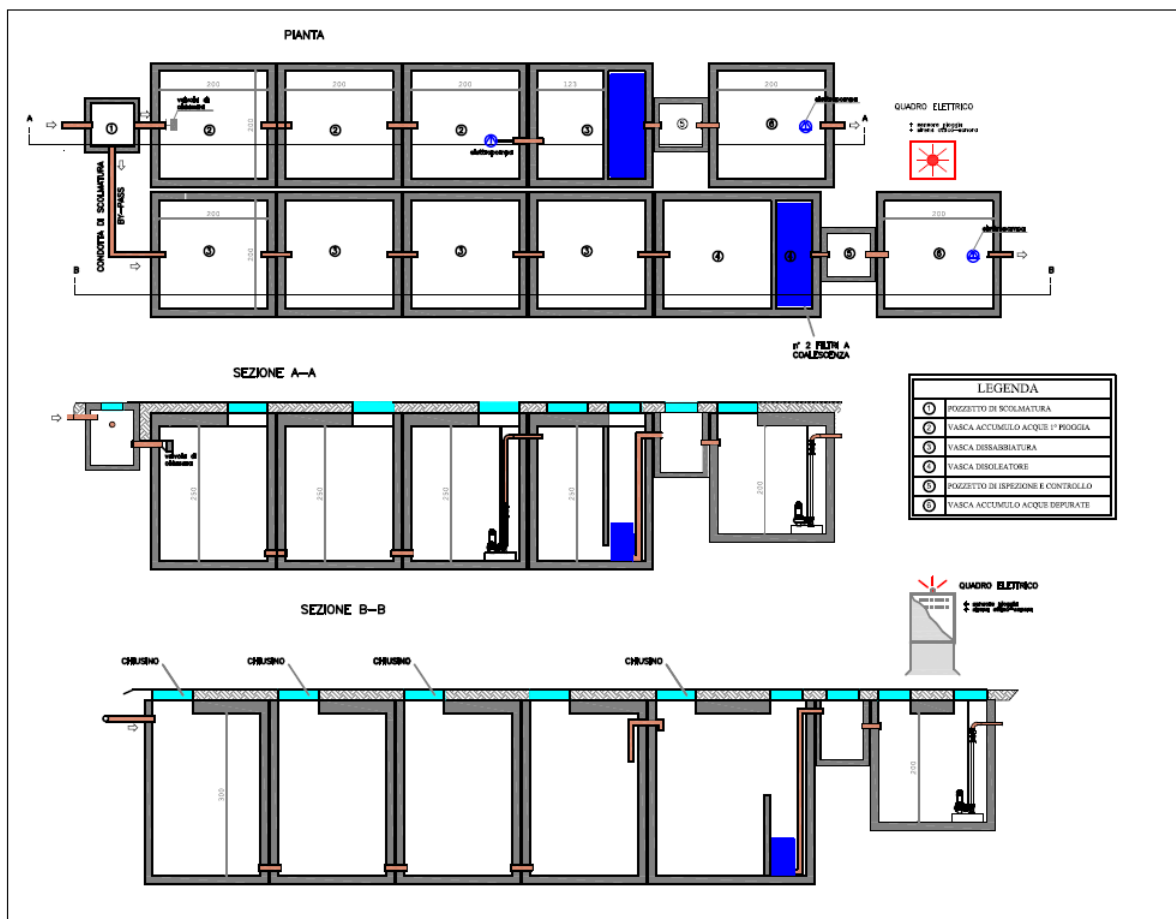


Tavola impianto di trattamento 3 piazzale C

#### 04.03.03 ACQUE METEORICHE PROVENIENTI DALLE COPERTURE

Considerando il tipo di attività che viene svolta in sito e soprattutto che le lavorazioni sono svolte totalmente al coperto (ad eccezione di parcheggi automezzi, transito autoveicoli, ecc.) si ritiene che le acque provenienti dalle coperture abbiano qualità tale da non necessitare di alcun tipo di trattamento epurativo. Pertanto, le stesse saranno convogliate tramite apposita rete fognaria e convogliate tutte in una medesima vasca da realizzare in prossimità del capannone “A” e della capacità utile pari a mc 30 (si prevede il posizionamento di n° 3 vasche interrate in c.a.v. aventi dimensioni utili cadauna pari a 2x2x2,5). Tali acque saranno accumulate nella suddetta vasca per poi essere eventualmente riutilizzate nel ciclo produttivo della società; le acque in surplus saranno riutilizzate per il fabbisogno idrico di aree verdi.

#### 04.03.04 ESERCIZIO, ISPEZIONE E MANUTENZIONE

Ciascun impianto di trattamento sarà controllato periodicamente, ai fini dell’asportazione del liquido leggero che si accumulerà sulla superficie superiore delle acque presenti nelle vasche di disoleazione, con una frequenza che sarà fissata in funzione del carico inquinante ed in base all’utilizzo dell’impianto. Sarà eseguito un controllo visivo mensile e comunque ogni qualvolta si verifichino casi eccezionali come fortuali o allagamenti. Verrà altresì eseguita la periodica asportazione dei fanghi di sedimentazione ed il lavaggio dei filtri. La manutenzione dell’impianto, invece, sarà effettuata almeno ogni sei mesi da parte di personale qualificato come stabilito dalla norma UNI EN 858-2 del gennaio 2004. Nelle circostanze in cui si dovesse rendere necessario l’ingresso di personale nel separatore, questo dovrà essere completamente scaricato e ben areato; inoltre dovranno essere rispettati i regolamenti/decreti per la prevenzione di incidenti (ambienti confinati) e la manipolazione di materiali pericolosi. Ad intervalli massimi di cinque anni, sempre secondo quanto previsto dalla UNI EN 858-2 del 2004, l’impianto di separazione dovrà essere svuotato e sottoposto

a un'ispezione generale che comprenda la tenuta d'impianto, la condizione strutturale, i rivestimenti interni.

### **Pozzetto di campionamento**

A valle della vasca dissabbiatore/disoleatore e prima della vasca di accumulo risulterà posizionato un pozzetto per il campionamento delle acque meteoriche di seconda pioggia trattate.

#### **04.03.05 RIUTILIZZO ACQUE DI SECONDA PIOGGIA**

In ottemperanza al Regolamento Regione Puglia n. 26 del 09/12/2013 ed in coerenza con le finalità della Legge Regionale n. 13/2008, che impone l'obbligo del riutilizzo delle acque meteoriche di dilavamento finalizzato alle necessità irrigue, domestiche, industriali ed agli altri usi consentiti dalla legge, è prevista a valle dell'impianto di trattamento, una vasca per lo stoccaggio delle acque trattate che potranno essere riutilizzate per l'eventuale lavaggio del piazzale e/o per l'irrigazione delle essenze arboree piantumate nell'area. In assenza di tali necessità, saranno scaricate in trincea drenante (trincea n. 3). La vasca di accumulo destinata al riutilizzo avrà le seguenti dimensioni utili: 2,00 x 2,00 x 2,00 con conseguente capacità di circa 8,00 mc.

#### **04.03.06 DIMENSIONAMENTO DELLA TRINCEA DRENANTE**

Si rimanda alla Relazione Idrologica ed Idrogeologica<sup>23</sup>. Si osserva semplicemente che realizzando una trincea delle dimensioni progettate, il volume disponibile garantirà l'invaso necessario per lo smaltimento delle portate in ingresso.

### **04.04 GESTIONE RIFIUTI**

La gestione dei rifiuti sarà eseguita in conformità a quanto recita l'art. 2 del D.Lgs. 205/2010 e cioè in rispetto dei principi di precauzione, prevenzione, sostenibilità, proporzionalità, responsabilità e cooperazione tra tutti i soggetti coinvolti e nel principio di chi inquina paga.

Sarà sempre effettuata la caratterizzazione preventiva dei rifiuti prodotti a norma di legge e prevede la redazione di piani di campionamento con riferimento alla norma UNI 10802:2013 e/o ad altre norme tecniche specifiche. I certificati analitici per la caratterizzazione dei rifiuti prodotti, firmati dal responsabile del laboratorio incaricato, riportano la o le metodiche utilizzate.

La gestione del processo dei rifiuti prevede:

- Compilazione dei formulari;
- Compilazione del registro di carico e scarico per la registrazione delle giacenze R.E.N.T.RI;
- Individuazione dei soggetti autorizzati alla gestione, controllo e trasporto;
- Dichiarazione annua dei rifiuti prodotti durante l'attività produttiva (M.U.D.).

Al fine del rispetto dei criteri quantitativi-temporali del deposito temporaneo, il Gestore si avvale del criterio temporale e rimuove i rifiuti dall'impianto con una cadenza al massimo di tre mesi indipendentemente dalle quantità in deposito.

Per i rifiuti prodotti durante il processo produttivo, saranno eseguite una serie di controlli/registrazioni finalizzati a dimostrare la conformità della gestione alle eventuali prescrizioni del provvedimento AUA rilasciate ai sensi dell'art. 179, 188, 188-bis, 188-ter e 189 del D.Lgs. 152/2006-Parte IV.

In particolare, attesa l'invariabilità del processo produttivo, la qualità dei rifiuti prodotti è monitorata con frequenza biennale/annuale in funzione della destinazione rappresentata dal recupero o smaltimento.

---

<sup>23</sup> Relazione idrologica e idrogeologica

Per quanto concerne le attività della AZETA S.r.l i rifiuti prodotti nel ciclo produttivo potrebbero essere inseriti a seconda della classificazione ed a seguito di esame di caratterizzazione presumibilmente in queste famiglie:

- ❑ **08 01** = rifiuti della produzione formulazione, fornitura ed uso di rivestimenti (pitture, vernici e smalti vetrati)
- ❑ **1101** RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO E RICOPERTURA DI METALLI (AD ESEMPIO, PROCESSI GALVANICI, ZINCATURA, DECAPAGGIO, PULITURA ELETTROLITICA, FOSFATAZIONE, SGRASSAGGIO CON ALCALI, ANODIZZAZIONE)
- ❑ **15 01** = rifiuti di imballaggio (nello specifico, la codifica 15 01 10\* “imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze”)
- ❑ **15 02** = assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi (nello specifico, per i filtri a carboni attivi e per i filtri per overspray, possono essere utilizzate le codifiche 15 02 02\* o 15 02 03 a seconda della pericolosità del rifiuto).
- ❑ **1900** RIFIUTI PRODOTTI DA IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE FUORI SITO, NONCHE' DALLA POTABILIZZAZIONE DELL'ACQUA E DALLA SUA PREPARAZIONE PER USO INDUSTRIALE
- ❑ **190200** = RIFIUTI PRODOTTI DA SPECIFICI TRATTAMENTI CHIMICO-FISICI DI RIFIUTI INDUSTRIALI (COMPRESA DECROMATAZIONE, DECIANIZZAZIONE, NEUTRALIZZAZIONE)
- ❑ **190800** = RIFIUTI PRODOTTI DAGLI IMPIANTI PER IL TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE, NON SPECIFICATI ALTRIMENTI

I suddetti rifiuti saranno stoccati ordinatamente nell'area di “deposito temporaneo” (vedi allegato 26), all'interno di idonei contenitori; il deposito temporaneo sarà gestito nel rispetto dell'art. 183 del D.Lgs. 152/06 con le modalità del limite temporale.

Nota: per i filtri, la famiglia 15 02 supplisce all'assenza di una specifica voce della famiglia 08 01, quest'ultima riferita espressamente alle attività di verniciatura; volendo si potrebbe usare la codifica 08 01 99 “rifiuti non specificati altrimenti”.

In alternativa, le varie tipologie di filtri possono essere codificate nella famiglia 07 07 = rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti della chimica fine e di prodotti chimici non specificati altrimenti (nello specifico, la codifica 07 07 09\* “residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati” oppure 07 07 10\* “altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti”).

## 05 GESTIONE DELL'IMPIANTO

### 05.01 CONTROLLO FASI CRITICHE, MANUTENZIONI, DEPOSITI

Sono presenti delle procedure di monitoraggio e manutenzione degli impianti. Tutte le metodiche verranno comunicate e rese disponibili al personale interessato e la loro corretta applicazione è registrata su appositi modelli su supporto informatico. La AZETA S.r.l. ha adottato un modello di certificazione ISO 45001.

### 05.02 MANUTENZIONE

Oltre alla certificazione sulla sicurezza ISO 45001 l'AZETA S.r.l. ha adottato anche la certificazione ambientale ISO 14001, strumento volontario di autocontrollo e responsabilizzazione adottato al fine di perseguire il miglioramento continuo delle proprie performance ambientali, attraverso l'impegno non solo di osservare le disposizioni di legge in materia ma anche di migliorare le proprie prestazioni e la trasparenza verso l'esterno, aumentando l'efficienza interna.



Sia la ISO 45001 che la ISO 14001 si basano su standard normativi di riferimento e riguarda "la parte di sistema gestionale che comprende la struttura organizzativa, le attività, le procedure, le responsabilità, i processi e le risorse necessari per sviluppare, implementare, raggiungere, rivedere e mantenere la politica ambientale".

Tali certificazioni sono garanzia che sono definite ed attuate:

- la politica della sicurezza e quella ambientale, con estensione della stessa al personale;
- la pianificazione volta ad individuare gli aspetti ambientali delle attività dell'impresa che necessitano di monitoraggio;
- l'attuazione del sistema di gestione sicurezza e ambiente (ruoli, responsabilità e autorità);
- l'introduzione, gestione ed esecuzione delle procedure di controllo su gli impianti per garantire in accordo con le leggi cogenti e con gli standard di certificazione sicurezza e ambiente;
- il programma di riesaminare di continuo dei sistemi di gestione della sicurezza e ambientale implementati.

## 06 ELENCO ALLEGATI ALLA RELAZIONE

ELENCO RELAZIONI ED ELABORATI ALLEGATI			
1			Azeta Srl Visura Iscrizione in data 27 12 2023 Atto finale fusione
2			CANCELLAZIONE Profiltex Srl Visura Iscrizione in data 27 12 2023 Atto finale fusione
3			DETERMINA_N_130 COMUNE DI MURO LECCESE E Parere Provincia det_00872_27-05-2021 AUA PROFILTEX SRL
4			Determinazione n° 86 del 10032016 alla adozione dell'AUA da parte della Provincia di Lecce
5			SUAP-ricevuta TOMA NUOVO IMPIANTO TRATTAMENTO ACQUE METEORICHE
6			Permesso di Costruzione
7			Tav.03 - Progetto progetto di variante_Planimetria generale
8			Dichiarazione conformita_Impianto_Elettrico_Azeta_-signed
9			Tavola_Utenze_Impianto_elettrico
10			Tavola_utenze acqua
11			Elenco utenze gas
12			SUAP-ricevuta AZETA_vigili del fuoco
13			Tavola layout generale nuovo impianto di verniciatura verticale
14			Manuale tecnico 020_22_CF2000
15			Manuale tecnico 020_22_CD500_650_A DUPLEX IT
16			RELAZIONE DISPERSIONE INQUINANTI AZETA 2024
17			RELAZIONE FONOMETRICA AZETA 2024
18			SUAP-ricevuta TOMA NUOVO IMPIANTO TRATTAMENTO ACQUE METEORICHE
19			AUA TOMA
20		T2	Planimetria autorizzata stato di fatto
21		R1	RELAZIONE TECNICA DI TRATTAMENTO ACQUE METEORICHE
22		T3	Planimetria delle superfici scolanti
23		T7	Impianto trattamento 3
24			RELAZIONE IDROGEOLOGICA E IDROGEOLOGICA
25			TAVOLA PUNTI EMISSIVI ATMOSFERA DEFINITIVA AZETA
26			PLANIMETRIA DEPOSITO RIFIUTI