

SINTESI NON TECNICA

Scopo della presente domanda di autorizzazione integrata è lo spostamento della ditta e dell'attività produttiva di circa 100 m in nuovo capannone antisismico.

Come verrà dettagliatamente spiegato nei vari capitoli della relazione lo spostamento non comporterà stravolgimenti nell'attività già autorizzata. I due cicli produttivi, cataforesi e verniciatura a secco, continuano ad essere separati tra loro.

Inquadramento Territoriale ed Urbanistico

1.1 Premessa

posizionamento : Si tratta di una zona industriale di espansione che andrà a collocarsi a ridosso dell'attuale comparto artigianale/industriale, ponendosi quindi al limite nord con l'agglomerato urbano di Camposanto, al confine con le aree agricole.

Lo strumento di pianificazione urbanistica e territoriale attualmente disponibile risulta essere ancora il PRG variante generale approvata con del. giunta provinciale di modena n. 421 del 21.7.98, di cui l'ultima variante è stata approvata con Delibera del Consiglio Comunale n°81 del 19/12/2006. Si tratta dello stesso strumento utilizzato per la relazione di inquadramento del rinnovo AIA 2012, così come il principale strumento di pianificazione sovracomunale, il PTCP del 2009, tutt'ora valido e già ampiamente sfruttato in passato.

Di seguito si riporta una disamina dei differenti aspetti territoriali e ambientali, estrapolati dai

1.2 Assetto del territorio

Le zone prettamente residenziali rimarranno distanziate dal sito e separate da altri fabbricati industriali.

1.3 Classificazione sismica

Secondo la riclassificazione sismica dell'Emilia-Romagna, Ordinanza del PCM n. 3274 / 2003, il territorio del Comune di Camposanto ricade in categoria 3.

Tuttavia, alla luce degli eventi sismici del 2012, è stata eseguita una più attenta analisi delle condizioni locali di sismicità che hanno portato ad una carta di microzonazione.

2 Inquadramento Ambientale

2.1 Matrice aria

Per l'analisi della matrice aria si farà riferimento ai più recenti documenti disponibili, in particolare la relazione "La qualità dell'aria in Provincia di Modena: report sintetico anno 2014" redatto da ARPA Modena

2.2 Descrizione di inquadramento dello stato delle acque superficiali

Il centro urbano di Camposanto si trova a ridosso del corso del fiume Panaro ed è pertanto soggetto a rischio idraulico, che decresce con l'aumentare della distanza dagli argini: ad esclusione di una prima fascia classificata A1 ad "elevata pericolosità idraulica", il resto del territorio ricade in classe A3 "aree depresse ad elevata pericolosità idraulica: rapido scorrimento ed elevata criticità idraulica"; il sito di insediamento dell'Azienda si colloca proprio all'interno della fascia A3.

2.3 Descrizione di inquadramento dello stato delle acque sotterranee

Come si può desumere dalla carta geologica il comune di Camposanto si colloca in un ampio areale della zona nord della provincia caratterizzata da successioni alluvionali prevalentemente fini (argille e limi) tali da creare le condizioni di base per la scarsa permeabilità dei suoli.

3.1 Presentazione dell'azienda

La G.M. Cataforesi S.r.l. effettua trattamenti superficiali (verniciatura) su metalli mediante processi di cataforesi e verniciatura a secco. Le due attività non si integrano ma mantengono due linee produttive separate.

3.2. Storia dell'azienda

La G.M. Cataforesi S.r.l. è una società operante dal 2001 nel campo della verniciatura e trattamenti delle finiture superficiali.

Nel 2007, dopo adeguata documentazione la ditta ha ottenuto l' AIA per il trattamento di superfici mediante cataforesi. Nel 2013 la cataforesi è stata affiancata da un ciclo produttivo autonomo di verniciatura.

3.3 Descrizione attività

L'attività della ditta non subisce modifiche sostanziali durante il trasferimento rispetto a quanto già autorizzato nell'AIA. Di seguito riportiamo i ciclo produttivi della cataforesi e della verniciatura a secco.

Linea produttiva di Cataforesi:

Granigliatura

In ingresso il materiale da verniciare per cataforesi può essere già pronto o deve subire un trattamento di pulizia superficiale. In questo caso il pezzo viene sabbiato.

Il pezzo viene posizionato su apposite staffe e inserito nella granigliatrice automatica. Dopo il ciclo di sabbiatura, che elimina eventuali residui di ruggine, i pezzi vengono presi e posizionati nella catenaria.

Aggancio pezzi

I pezzi vengono appesi singolarmente o a grappoli su ganci portanti. Tramite ciclo automatico i ganci entrano nell'impianto di trattamento per subire il ciclo di preparazione alla cataforesi.

Sgrassaggio

I pezzi, tramite discensore automatico, vengono immersi in una vasca contenente apposita soluzione sgrassante per tempi prestabiliti. Successivamente i pezzi vengono sollevati e rimangono in sgocciolamento sopra la vasca.

I pezzi traslano poi in una cellula successiva dove subiscono un secondo trattamento di sgrassaggio, previsto a spruzzo.

Lavaggio

Dopo lo sgrassaggio i pezzi traslano nella cellula di doppio lavaggio a spruzzo a temperatura ambiente.

Attivazione

Fase successiva è quella di spruzzatura dell'attivante.

Fosfatazione

In questa cella i pezzi sono sottoposti a processo di fosfatazione a spruzzo tramite una soluzione di acqua fosfatante.

Lavaggio

Vi è una unica cella in cui all'interno i pezzi tramite trattamento a spruzzo vengono risciacquati con acqua

Applicazione polimero

In questa cella i pezzi sono sottoposti a un processo a spruzzo che migliora la resistenza alla corrosione e successivamente mediante altra pompa viene effettuato il risciacquo con acqua

Cataforesi

Dopo questa serie di pretrattamenti i pezzi arrivano alla sezione di verniciatura ad immersione prevista con processo di elettrodeposizione cataforetica.

Lavaggio

Dopo la cataforesi è prevista una fase di lavaggio con acqua

Appassimento

Nella fase successiva i pezzi percorrono una camera di appassimento necessaria a preparare i pezzi all'ingresso del forno.

Cottura

In questa fase avviene la cottura in forno del pezzo verniciato.

Sgancio pezzi

In ultimo, il pezzo esce dal forno e dopo adeguato raffreddamento naturale il personale della ditta può staccare i pezzi dal gancio e stocarli in apposite zone.

Linea produttiva di Verniciatura a secco :

La verniciatura a polvere avviene in due strutture :

- a) Linea di verniciatura in catenaria per pezzi di piccole dimensioni
- b) Impianto statico per pezzi di notevoli dimensioni.

Entrambi gli impianti vengono spostati nella nuova sede senza nessuna modifica.

Aggancio pezzi

I pezzi da verniciare vengono posizionati con appositi ganci sulla catenaria.

Tunnel di trattamento

In questo tunnel sono presenti alcune vasche in sequenza: fosfosgrassaggio , lavaggio , polimeri, lavaggio.

Asciugatura

Dopo il tunnel i pezzi devono essere asciugati perfettamente prima di passare alla verniciatura. Abbiamo quindi un tunnel di essiccamento ad aria forzata per eliminare i residui di acqua.

Verniciatura a polvere

Dopo questa serie di pretrattamenti i pezzi arrivano alla sezione di verniciatura a secco.

Dopo la verniciatura la catenaria porta i pezzi al forno per la polimerizzazione finale del prodotto.

Cottura

In questa fase avviene la cottura in forno del pezzo verniciato.

Sgancio pezzi

In ultimo, il pezzo esce dal forno e dopo adeguato raffreddamento naturale il personale della ditta può staccare i pezzi dal gancio e stoccarli in apposite zone.

In aggiunta al ciclo sulla catenaria la ditta, che vuole mantenere una certa flessibilità nelle dimensioni dei pezzi da verniciare, è dotata di un secondo impianto di verniciatura formato da una cabina statica dove possono essere verniciati pezzi di dimensioni maggiori su carrelli statici e che non starebbero sulla catenaria.

I consumi

Bilancio dei materiali e idrico

Le materie prime utilizzate nell'impianto non vengono modificate ne in qualità ne in quantità da quelle presentate nel report di aprile 2015 per l'anno 2014.

INPUT

Materie prime

Prodotti per il pretrattamento chimico

Prodotti vernicianti per cataforesi

Prodotti per il depuratore

Prodotti per la sabbiatura

Prodotti per la verniciatura a polvere (polvere)

Acque

OUTPUT

Scarichi idrici

Rifiuti mandati al recupero

Rifiuti mandati allo smaltimento

Consumi Energetici

Anche in questo caso si suppone che i consumi energetici nel nuovo sito non siano differenti da quelli verificati negli anni precedenti e riscontrabili nel report 2015.

Piano Monitoraggio

Si richiede di mantenere inalterato il piano di monitoraggio in vigore presso l'attuale sede.

Le emissioni

Le Emissioni in atmosfera

Nel trasferimento non vengono aggiunte né tolte né modificate le emissioni produttive ora autorizzate.

Impianti di depurazione

E1, E11, E15, E18 sono le quattro emissioni che sono asservite dagli impianti di depurazione. Questi impianti, già ora autorizzati, di cui le caratteristiche tecniche di funzionamento sono già state riportate nelle precedenti domande di modifica e rinnovo vengono trasferiti nel nuovo sito senza nessuna modifica.

Misure e registrazioni

Si veda quanto riportato sul foglio excel del report galvaniche del 2015 in relazione al monitoraggio del 2014 in Vs possesso.

Piano di monitoraggio

Si vuole mantenere il piano di monitoraggio attualmente in vigore presente nella determina AIA.

Parametri ed indicatori

Si vuole mantenere il piano di controllo attualmente in vigore presente nella determina AIA.

Gli scarichi idrici

Anche per queste emissioni nulla cambia rispetto alla situazione attuale. Le acque, dopo il ciclo produttivo vengono incanalate allo stesso depuratore ora presente. Dopo depurazione le acque vengono scaricate nella fognatura comunale tramite apposita canalizzazione.

Le acque nere vengono convogliate nella condotta comunale appositamente dedicata. Le acque meteoriche vengono incanalate nell'apposita fognatura.

Misure e registrazioni

Si veda quanto riportato sul foglio excel del report galvaniche del 2015 in relazione al monitoraggio del 2014 in Vs possesso.

Piano di monitoraggio

Si vuole mantenere il piano di monitoraggio attualmente in vigore presente nella determina AIA.

Parametri ed indicatori

Si vuole mantenere il piano di controllo attualmente in vigore presente nella determina AIA.

I rifiuti

Visto che l'attività della ditta non cambia col trasferimento anche le tipologie dei rifiuti saranno le stesse già comunicate nei vari report aziendali.

Misure e registrazioni

Si veda quanto riportato sul foglio excel del report galvaniche del 2015 in relazione al monitoraggio del 2014 in Vs possesso.

Piano di monitoraggio

Si vuole mantenere il piano di monitoraggio attualmente in vigore presente nella determina AIA.

Parametri ed indicatori

Si vuole mantenere il piano di controllo attualmente in vigore presente nella determina AIA.

L'impatto acustico

Gli impianti produttivi del sito generano emissioni sonore. Le principali sorgenti di emissione sono dovute alla cabina dei compressori, ai raddrizzatori di corrente, al reparto di pulitura, ai motori dei ventilatori, alle pompe.

Come Zonizzazione acustica, il sito si trova in area classificata di classe V, con limiti di immissione diurna 70 dB e notturna di 60 dB.

Nella nuova sistemazione le sorgenti di rumore saranno le stesse.

Siccome ci allontaniamo dall' unico potenziale ricettore presente si ritiene che l'impatto acustico non sarà stravolto dal trasferimento.

Misure e registrazioni

Si allega relazione tecnica dell'impatto acustico preventivo come autocertificazione del rispetto dei limiti.

Piano di monitoraggio

Si vuole mantenere il piano di monitoraggio attualmente in vigore presente nella determina AIA di controlli quinquennali.

Piano di adeguamento

Sulla base di quanto esposto nella individuazione delle prestazioni ambientali nei confronti delle BAT riteniamo che attualmente l'azienda sia ben in linea con le migliori tecnologie.

Piano di dismissione

In caso di dismissione degli impianti la ditta si impegna a intraprendere le misure di bonifica del sito così come descritte anche nell' AIA in vigore.