



PARERE COMITATO TECNICO PROVINCIALE VIA

(L.R. 27/5/2024 n. 12 - D.Lgs. 3/4/2006 n. 152)

SEDUTA DEL 25 MARZO 2025

Oggetto: Modifica del sito produttivo con inserimento di un nuovo impianto galvanico e accessori in via Maestri del Lavoro 7. Proponente: **EVEREST S.R.L.**

Comune di localizzazione: Follina (TV) - Comune interessato: Cison di Valmarino (TV) - Procedura di Verifica dell'assoggettabilità alla VIA ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. n. 152/2006

Premessa

La ditta Everest s.r.l., con sede legale a Miane in Via Roma 98, nasce come un'azienda sita in Miane (TV), che nel 1990 inizia la progettazione, produzione e commercializzazione di sistemi di tende tecniche in conto proprio (Divisione denominata TAO). Successivamente viene avviata l'attività di realizzazione di finiture galvaniche conto terzi con 3 impianti automatici a telaio per trattamenti su prodotti in ferro, acciaio inox, zama, rame e ottone.

A fine 2021 viene acquisito un capannone esistente, situato in comune di Follina in zona industriale di Via Fossa, nel quale nel corso del 2022 viene trasferita interamente l'attività produttiva della Divisione TAO e i relativi uffici commerciali e tecnici.

Ora la ditta intende trasferire la gran parte della produzione della Divisione Galvanica in un impianto di trattamento di ultima generazione da installare nella porzione di capannone posta nella porzione a est dello stabilimento di Follina. Saranno installati anche un impianto di depurazione acque e di alcuni annessi per il deposito delle materie prime e dei rifiuti.

L'installazione ricade tra in Allegato A della L.R. 4/2016, Tabella A2 e precisamente al punto 3 - "*Lavorazione dei metalli e dei prodotti minerali*" - lettera f) "*impianti per il trattamento di superficie di metalli e materia plastica mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30 m³*"; attività di competenza della Provincia.

L'attività non rientrerà, per le quantità di sostanze chimiche utilizzate, nei dispositivi della normativa Seveso di cui al D. Lgs. n. 105/2015 in attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose.

L'istanza è stata presentata ai sensi dell'art. 19 del D. Lgs. 152/2006 con prot. Prov. nn. 67457 e 67458 del 27/11/2024 e prot. Prov. n. 68985 del 04/12/2024 per un progetto di modifica del sito produttivo esistente con inserimento di nuovo impianto galvanico e accessori, in via Maestri del Lavoro, 7 in Comune di Follina (TV).

Integrazioni alla documentazione sono state richieste con prot. Prov. 3687/2025 del 23/01/2025 con riferimento alla suddivisione dei vari reparti, in particolare tra l'attività galvanica e



Descrizione del progetto

L'azienda effettua 2 attività non collegate tra loro: 1) la produzione di tendaggi da ufficio e 2) la finitura galvanica. L'attività galvanica verrà effettuata con l'installazione di un nuovo impianto di trattamento superficiale del metallo ed un nuovo impianto di trattamento delle acque. L'impianto galvanico, da installarsi in una porzione di fabbricato separata fisicamente da quello che ospita l'impianto TAO, sarà di nuova generazione e effettuerà operazioni di nichelatura e cromatura su componenti metallici di vario genere. Il volume complessivo delle vasche di trattamento sarà di circa 95 m³.

Stato di fatto

Il sito produttivo è suddiviso in tre porzioni, da ovest a est, comprendenti:

- Uffici amministrativi, commerciali e tecnici
- Divisione TAO
- Divisione Galvanica (comprendente il laboratorio chimico e il locale depurazione).

Solo la Divisione TAO e gli uffici risultano attualmente operativi.

Divisione TAO

Le attività di questa divisione, identificata con codice ATECO 13.92.10 (confezionamento di biancheria da letto, da tavola e per l'arredamento) e ATECO 31.0 (fabbricazione di mobili), consistono nella realizzazione di sistemi di tende tecniche e mobili per esterno. Si è inoltre specializzata nella progettazione di schermature e sistemi divisorii auto-disinfettanti per le infrastrutture sanitarie attraverso TAO MEDICAL. L'attività produttiva della Divisione TAO può essere riassunta nelle seguenti fasi principali:

- ricevimento dei tessuti e dei profilati in alluminio
- taglio dei tessuti
- taglio dei profili di alluminio
- confezionamento del tendaggio
- imballaggio e spedizione.

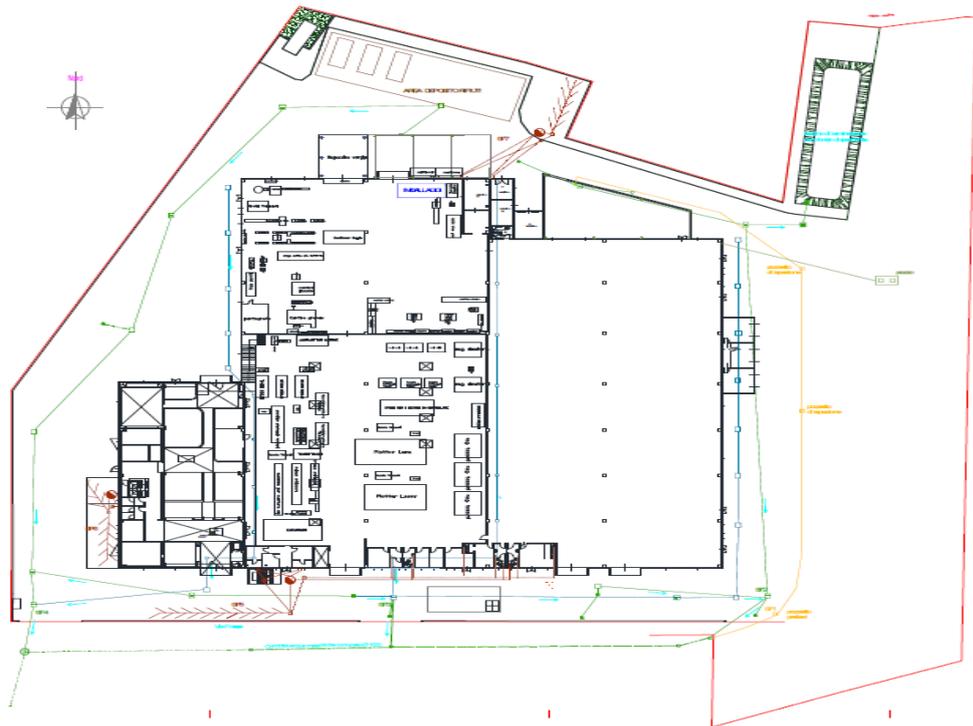
L'attività viene suddivisa in due aree distinte: TAO metalli e TAO tessile:

Area TAO metalli

In quest'area si effettuano le operazioni di ricevimento, stoccaggio e lavorazione meccanica dei profili di alluminio e plastici. Le lavorazioni meccaniche comprendono il taglio a misura dei profilati di alluminio e la levigatura dei tubi.

Area TAO tessile

In quest'area il tessuto viene tagliato, cucito e stirato con l'ausilio di banchi da taglio e macchine da cucire. Successivamente i vari componenti che costituiscono la tenda finita vengono assemblati e verificati. Le tende una volta confezionate vengono imballate e preparate per la successiva spedizione.



Stato di progetto

L'impianto galvanico del tipo a carri di nuova concezione verrà collocato nel capannone ad Est; l'attività è identificata con codice ATECO 25.61.00 (trattamento e rivestimento dei metalli). Nell'impianto galvanico si possono realizzare una vasta gamma di finiture, sia lucide che satinare: nichelatura, cromatura trivalente, ramatura, ottonatura, nichelatura nera e verniciatura. A queste operazioni si affiancano delle attività accessorie tecnicamente connesse:

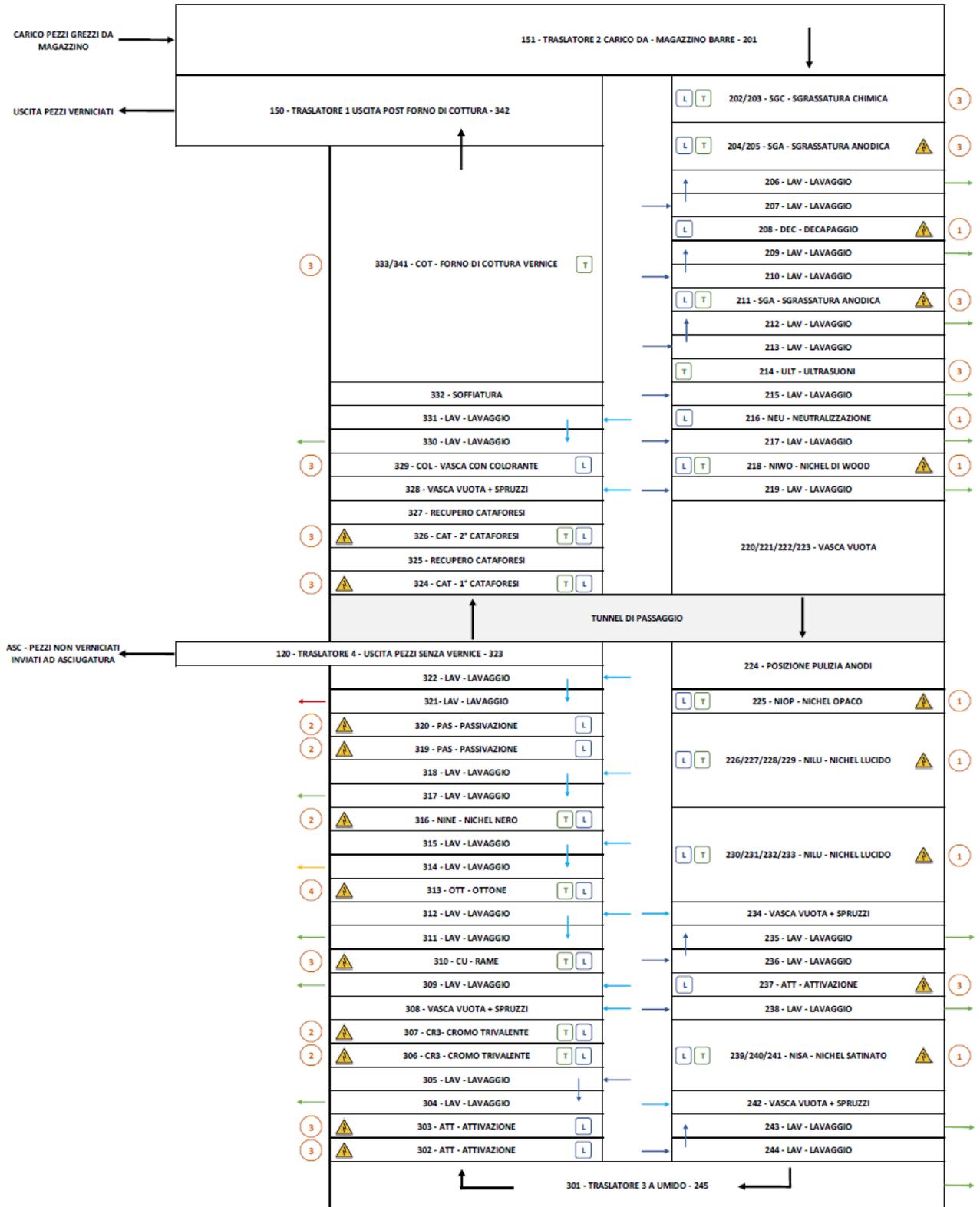
- impianti termici
- impianto di demineralizzazione ad osmosi inversa
- impianto di trattamento chimico fisico acque reflue.

L'impianto galvanico, dotato di bacino di contenimento, e quello di trattamento reflui saranno in funzione su 2 turni giornalieri, 5 giorni la settimana, per un totale di 220 giorni annui.

Le attività della Divisione Galvanica, per il volume complessivo delle vasche di trattamento, rientrano nella categoria IPPC 2.6, soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale.

Descrizione del ciclo produttivo

I pezzi grezzi da trattare, in arrivo dall'esterno, vengono agganciati, attraverso specifici telai, su barre in rame che, attraverso un sistema automatizzato, sono inviate alle vasche di trattamento. L'impianto multi-finitura di tipo "a carri" che permette di effettuare diversi tipi di trattamento. Successivamente ad ogni fase di trattamento galvanico, vi sono vasche di lavaggio per pulire i pezzi dalla soluzione di trattamento stessa ed evitare l'inquinamento delle soluzioni successive; le acque dei lavaggi sono convogliate ad un impianto di trattamento reflui di tipo chimico-fisico. Di seguito lo schema delle operazioni svolte.



LEGENDA	
ACQUA DI RETE (DA POZZO)	CAMINO 1 - aspirazione soluzioni acide L2
ACQUA DEMINERALIZZATA OSMOTIZZATA	CAMINO 2 - aspirazione soluzioni acide L3
ACQUE CIANDRICHE	CAMINO 3 - aspirazione soluzioni alcaline L2 e L3
ACQUE CROMICHE	CAMINO 4 - aspirazione soluzione cianurate
ACQUE NEUTRE	CONTROLLO DI LIVELLO
SOLUZIONE ELETTROLITICA	CONTROLLO DI TEMPERATURA



Fase di pretrattamento

Le operazioni necessarie a rendere la superficie del pezzo idonea alla successiva elettrodeposizione comprendono:

- sgrassatura chimica con sol. acquosa di soda caustica e tensioattivi (T 60°C)
- decapaggio acido
- sgrassatura anodica e pulitura con ultrasuoni in sol. acquosa di soda caustica e tensioattivi (T 50°C).

I due lavaggi successivi alle vasche di sgrassatura chimica e di sgrassatura anodica sono alimentati da acqua di rete in controcorrente e recapitano alla vasca di trattamento acque neutre dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua di rete, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.

- *decapaggio acido* costituito da una soluzione acquosa di acido solforico e tensioattivi a temperatura ambiente. I due lavaggi successivi sono alimentati da acqua di rete, in controcorrente e recapitano alla vasca di trattamento acque neutre dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua di rete, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.
- *sgrassatura anodica* costituita da una soluzione acquosa di soda caustica e tensioattivi mantenuta a circa 50° C. I due lavaggi successivi sono alimentati da acqua di rete, in controcorrente e recapitano alla vasca di trattamento acque neutre dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua di rete, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.
- *nichelatura di Wood* - Gli articoli in acciaio inox, per poter essere nichelati, hanno bisogno di un trattamento preliminare di nichelatura di Wood, costituita da una soluzione acquosa di nichel cloruro e acido cloridrico mantenuta ad una temperatura di circa 30° C. Il lavaggio successivo è alimentato da un flusso di acqua di rete stimato in 1.000 l/h che recapita alla vasca di trattamento acque neutre.
- *nichelatura opaca* - La nichelatura opaca è un trattamento preliminare alla nichelatura lucida volto ad aumentare la resistenza alla corrosione del pezzo trattato. Viene effettuata per immersione dei pezzi in soluzioni acquose contenenti sali di nichel (solfato e cloruro), acido borico e additivi specifici. La soluzione viene mantenuta ad una temperatura di circa 60° C. Questo trattamento non produce acque di lavaggio, in quanto dalla vasca di nichel opaco i pezzi vengono inviati direttamente al trattamento di nichelatura lucida.
- *nichelatura lucida* - Il trattamento di nichelatura lucida viene effettuato per immersione dei pezzi in una soluzione, mantenuta ad una temperatura compresa tra i 50 e i 60 ° C, contenente solfato di nichel, cloruro di nichel, acido borico, saccarina e additivi brillantanti. Il deposito di nichel metallo avviene per via elettrolitica, impiegando sfere di nichel metallico, contenute in cestelli in titanio, come anodo. La vasca successiva alla fase di nichelatura lucida è mantenuta vuota e dotata di ugelli che spruzzano acqua demineralizzata sui pezzi per favorirne il lavaggio. Il quantitativo di acqua demineralizzata utilizzata è di circa 500 l/h. I due lavaggi successivi sono alimentati da acqua di rete, in controcorrente e recapitano alla vasca di trattamento acque neutre dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua di rete, necessaria alla fase di



lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.

- *attivazione* - Successivamente alla nichelatura lucida, i pezzi vengono immersi in una soluzione diluita di soda caustica ed altri additivi attivanti. Il lavaggio successivo è alimentato da un flusso di acqua di rete stimato in 1.000 l/h che recapita alla vasca di trattamento acque neutre.
- *nichelatura satinata* - La nichelatura satinata ha carattere esclusivamente decorativo e viene effettuata per immersione dei pezzi, precedentemente nichelati lucidi, in una soluzione mantenuta ad una temperatura compresa tra i 50 e i 60 ° C, contenente solfato di nichel, cloruro di nichel, acido borico, saccarina e additivi organici che rendono il deposito metallico opaco. La vasca successiva alla fase di nichelatura satinata è mantenuta vuota e dotata di ugelli che spruzzano acqua demineralizzata sui pezzi per favorirne il lavaggio. Il quantitativo di acqua demineralizzata utilizzata è di circa 500 l/h. I due lavaggi successivi sono alimentati da acqua di rete, in controcorrente e recapitano alla vasca di trattamento acque neutre dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua di rete, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.
- *traslatore ad umido* - Il traslatore è dotato di ugelli di spruzzo alimentati da acqua di rete per mantenere i pezzi umidi durante la traslazione dalla linea di preparazione (linea 2) a quella delle finiture (linea 3). Si stima che gli spruzzi utilizzino una quantità di acqua di rete pari a 500 l/h.

Fase di finitura galvanica

Consiste nella deposizione di un metallo o una lega metallica, per via elettrolitica, sul pezzo nichelato a scopo estetico/decorativo. Le finiture che possono essere effettuate sono: cromatura trivalente, ramatura, ottonatura, nichelatura nera e verniciatura cataforetica.

- *attivazione* - La superficie dei pezzi nichelati, per poter essere resa idonea al successivo trattamento di elettrodeposizione decorativo, deve essere attivata per immersione in una soluzione acquosa di soda caustica ed altri additivi attivanti. I due lavaggi successivi sono alimentati da acqua di rete, in controcorrente e recapitano alla vasca di trattamento acque neutre dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua di rete, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.
- *cromatura trivalente* - La cromatura trivalente è un processo di elettrodeposizione che viene effettuato mediante l'immersione dei pezzi nichelati in soluzioni acquose contenenti cromo solfato, acido borico e additivi. La soluzione viene mantenuta ad una temperatura di circa 55° C. La vasca successiva alla fase di cromatura trivalente è mantenuta vuota e dotata di ugelli che spruzzano acqua demineralizzata sui pezzi per favorirne il lavaggio. Il quantitativo di acqua demineralizzata utilizzata è di circa 500 l/h.
Il lavaggio successivo è alimentato da acqua demineralizzata e recapita alla vasca di trattamento acque neutre dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua demineralizzata, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.
- *ramatura* - La ramatura decorativa è un processo di elettrodeposizione che viene effettuato per immersione dei pezzi nichelati in soluzione acquosa contenente rame fosfato, potassio carbonato e additivi mantenuta ad una temperatura di 60° C. I due lavaggi successivi sono alimentati da acqua demineralizzata, in controcorrente e



recapitano alla vasca di trattamento acque neutre dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua demineralizzata, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.

- *ottonatura* - L'ottonatura viene effettuata per immersione dei pezzi nichelati in una soluzione acquosa contenente sali di cianuro (sodio, zinco e rame), mantenuta ad una temperatura compresa tra i 27° C e i 30° C. I due lavaggi successivi sono alimentati da acqua demineralizzata, in controcorrente e recapitano alla vasca di trattamento acque cianidriche dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua demineralizzata, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.
- *nichelatura nera* - La nichelatura nera ha carattere esclusivamente decorativo e viene realizzata per immersione dei pezzi nichelati in una soluzione acquosa contenente nichel solfato e additivi inorganici. I due lavaggi successivi sono alimentati da acqua demineralizzata, in controcorrente e recapitano alla vasca di trattamento acque neutre dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua demineralizzata, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.
- *passivazione* - Gli articoli sottoposti ai trattamenti decorativi sopra descritti (cromatura trivalente, ramatura, ottonatura e nichelatura nera) devono essere sottoposti ad una fase di passivazione mediante immersione in una soluzione diluita di bicromato di sodio mantenuta a temperatura ambiente. I due lavaggi successivi sono alimentati da acqua demineralizzata, in controcorrente e recapitano alla vasca di trattamento acque cromatiche dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua demineralizzata, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.
- *traslatore ad umido* - Il traslatore è dotato di ugelli di spruzzo alimentati da acqua demineralizzata per mantenere i pezzi umidi durante la traslazione dalla linea di finitura (linea 3) a quella di magazzino (linea 1). Si stima che gli spruzzi utilizzino una quantità di acqua di rete pari a 500 l/h.
- *verniciatura cataforetica 1 e successivo recupero*
- *verniciatura cataforetica 2 e successivo recupero*

Gli articoli sottoposti a ramatura, ottonatura e nichelatura nera, dopo essere stati passivati, devono essere verniciati per proteggere nel tempo la finitura stessa. La verniciatura avviene per immersione in una soluzione acquosa mantenuta ad una temperatura compresa tra i 27° C e i 30° C.

La vasca successiva alla fase verniciatura cataforetica è mantenuta vuota e dotata di ugelli che spruzzano acqua demineralizzata sui pezzi per favorirne il lavaggio. Il quantitativo di acqua demineralizzata utilizzata è di circa 500 l/h.

- *colorazione* - In questa vasca è possibile, attraverso l'immersione dei pezzi in una soluzione acquosa contenente un agente colorante, effettuare una post colorazione dei manufatti verniciati. I due lavaggi successivi sono alimentati da acqua demineralizzata, in controcorrente e recapitano alla vasca di trattamento acque neutre dell'impianto di trattamento reflui. La quantità di acqua demineralizzata, necessaria alla fase di lavaggio, viene stimata in 1.000 l/h.



- *soffiatura* - Attraverso delle lame d'aria viene rimossa l'acqua superficiale dai pezzi prima della cottura in forno.
- *forno di cottura vernice* - I pezzi verniciati devono essere sottoposti ad una fase di cottura che avviene in un forno a pozzo da nove posizioni.

Utilizzo delle risorse

Le materie prime utilizzate nel ciclo galvanico saranno complessivamente riassumibili in: sali inorganici di metalli (cromo esavalente e trivalente, nichel, rame, zinco), acidi inorganici (solforico, nitrico, cloridrico) basi (idrossido di sodio), additivi di vario tipo che raggiungono il sito a mezzo vettori autorizzati (ADR e non) e vengono stoccati in appositi depositi, chiusi e, se liquidi, dotati di bacini di contenimento.

L'impianto, consente di minimizzare i consumi garantendo il minimo drag out dalle vasche ed il recupero dei bagni.

- *Risorse minerarie (combustibili)* - Non si utilizzeranno risorse combustibili ma solo pompe di calore.
- *Risorse energetiche* - L'azienda utilizzerà energia elettrica per l'elettrodeposizione e per il funzionamento delle pompe di calore. Nella programmazione pluriennale della ditta è prevista l'installazione di pannelli fotovoltaici su tetto per autoconsumo.
- *Risorse ambientali* - L'azienda impiegherà per il lavaggio dei pezzi acqua di pozzo. La tipologia di impianto, al fine di minimizzare i consumi consente il riciclo delle acque già in fase di trattamento, trasferendo i lavaggi da un trattamento all'altro automaticamente. L'utilizzo spinto di questa tecnologia consente di utilizzare gli inquinanti di un bagno per la neutralizzazione di un altro (tipicamente si utilizza tra bagni di sgrassatura e decapaggio) consentendo un risparmio sui trattamenti depurativi.

Rifiuti

I rifiuti industriali prodotti dall'attività verranno stoccati in un'unica area posta a lato nord dello stabilimento. I rifiuti assimilabili agli RSU sono stoccati nei contenitori forniti dall'azienda SAVNO e conferiti alla stessa. I codici CER dei rifiuti prodotti dall'attività sono i seguenti:

CER 06.05.02* - Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti contenenti sostanze pericolose - Il rifiuto viene prodotto dall'impianto di trattamento chimico-fisico delle acque reflue, viene filtropressato e stoccato in - cassone scarrabile coperto a tenuta. La componente principale del fango è il nichel; vista l'efficienza depurativa dell'impianto di trattamento acque, si stima che la concentrazione del nichel nel fango sia tale da consentirne il recupero presso impianto autorizzato (ad esempio la ditta W.R.C. che già opera a Miane).

CER 11.01.05* - Acidi di decapaggio - Il rifiuto si genera dal taglio delle soluzioni di decapaggio ed è principalmente costituito da soluzione di acido solforico esausto. Viene stoccato in cisterne tank da 1 m³ in container chiuso, a tenuta, in acciaio zincato e inviato a smaltimento.

CER 11.01.09* - Fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose. Il rifiuto è costituito dal fango di fondo delle vasche di nichelatura, stoccato in big bag in cassone a tenuta, in container chiuso, a tenuta, in acciaio zincato. Il rifiuto, costituito principalmente da nichel e idrossido di nichel, viene inviato a recupero tramite ditta autorizzata (W.R.C.).



CER 11.01.11* - Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose. Il rifiuto è costituito dalle soluzioni esauste di attivazione e viene stoccato in cisterne tank da 1 m³ in container chiuso, a tenuta, in acciaio zincato. Il rifiuto è una soluzione esausta di soda caustica e viene inviata a smaltimento.

CER 11.01.13* - Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose. Annualmente le soluzioni disgrassatura dell'impianto vengono sostituite e, quelle esauste, smaltite. Il rifiuto è costituito principalmente da una soluzione di soda caustica.

CER 11.01.16* - Resine a scambio ionico saturate o esaurite. Il rifiuto si genera dalla sostituzione delle resine a scambio ionico esauste impiegate nella depurazione della soluzione di verniciatura cataforetica. Il rifiuto è stoccato in big bag in cassone a tenuta, in container chiuso, a tenuta, in acciaio zincato. Viene inviato a smaltimento.

CER 11.01.98* - altri rifiuti contenenti sostanze pericolose. Il rifiuto si genera dal taglio delle soluzioni galvaniche sature di nichel lucido, nichel satinato e nichel di wood. Viene stoccato in cisterne tank da 1 m³ in container chiuso, a tenuta, in acciaio zincato ed inviato a recupero tramite ditta autorizzata (W.R.C.).

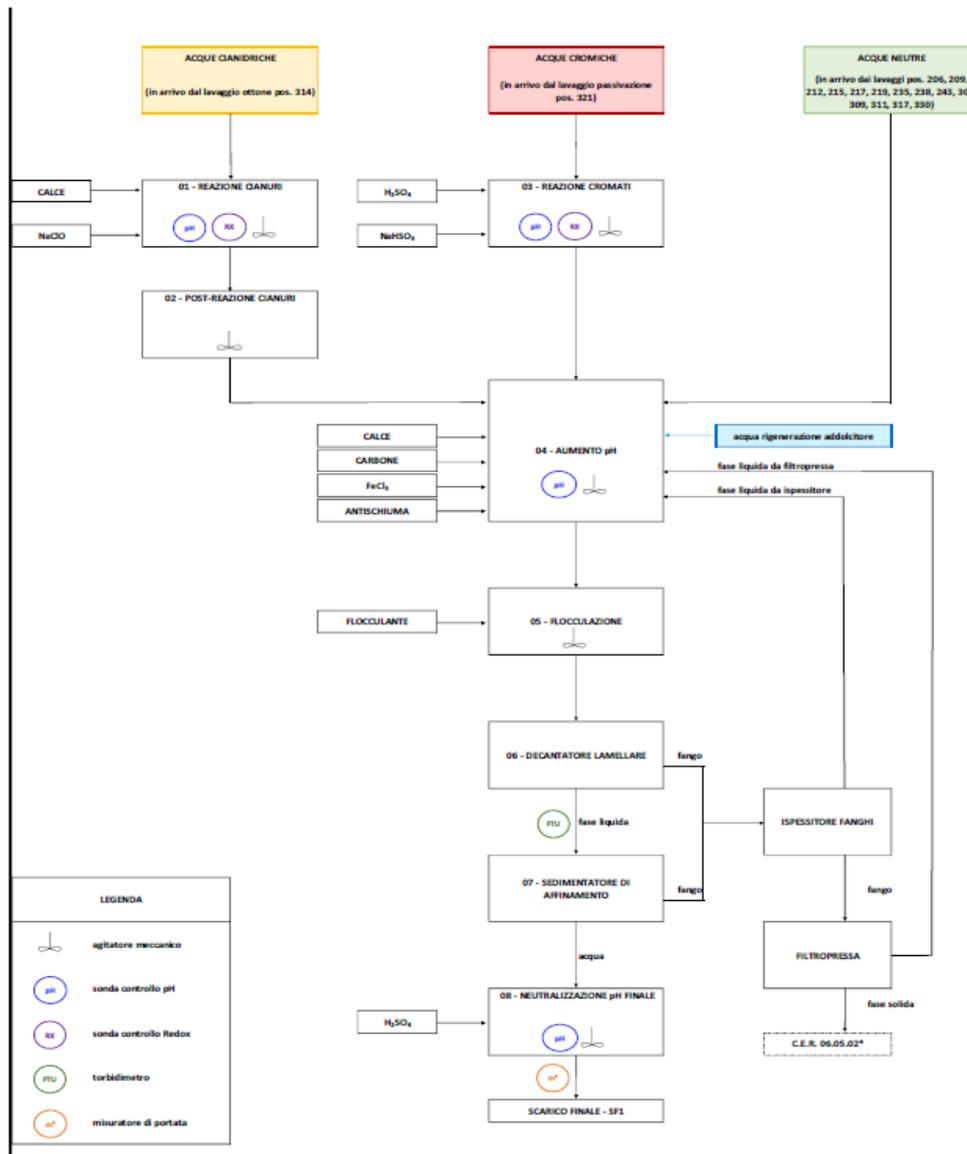
CER 15.02.02* - assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri olio), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose. Il rifiuto si genera dalle filtrazioni dei bagni galvanici e stoccato in big bag in cassone a tenuta, in container chiuso, a tenuta, in acciaio zincato.

Rapportando i rifiuti prodotti a Miane, simili a quelli che saranno prodotti a Follina, e considerando che i fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue verranno inviati a recupero, la ditta stima che i rifiuti recuperati saranno pari a circa al 70 % del totale prodotto rispetto alla percentuale del 16% attualmente inviata a recupero dal sito di Miane.

Depurazione acque di processo

L'impianto di depurazione previsto, di tipo chimico-fisico, tratterà separatamente tre tipologie di reflui liquidi costituiti da:

- acque cianidriche
- acque cromatiche
- acque neutre.



Le acque cianidriche derivanti dal lavaggio dell'ottonatura, con portata massima pari a circa 1 m³/h, vengono inviate alla vasca identificata come "01 - reazione cianuri" nella quale sono dosati, in automatico e sotto agitazione meccanica, latte di calce e sodio ipoclorito per ossidare lo ione cianuro. Il dosaggio dei reagenti è regolato in automatico da una sonda di pH ed una di Redox comandanti ciascuna una pompa dosatrice a membrana. Il latte di calce viene preparato in un serbatoio dedicato, realizzato in polipropilene, con un volume pari a 2.000 l, completo di agitatore e pompa di riciclo. Il sodio ipoclorito è stoccato in taniche da 25 l e stoccato in apposito bacino di contenimento realizzato in polipropilene rinforzato.

Le acque confluiscono successivamente nella vasca denominata "02 - post reazione cianuri", nella quale tramite agitazione meccanica viene assicurata la completa ossidazione dello ione cianuro.

Le acque cromatiche derivanti dal lavaggio delle passivazioni, con portata massima pari a circa 1 m³/h, vengono inviate alla vasca identificata come "03 - reazione cromati" nella quale sono



dosati, in automatico e sotto agitazione meccanica, acido solforico e sodio bisolfito per ridurre il cromo esavalente a cromo trivalente. Il dosaggio dei reagenti è regolato in automatico da una sonda di pH ed una di Redox comandanti ciascuna una pompa dosatrice a membrana.

Il sodio bisolfito è utilizzato in taniche da 25 l e stoccato in apposito bacino di contenimento realizzato in polipropilene rinforzato.

L'acido solforico è stoccato in serbatoio di polietilene da 3.000 l dotato di bacino di contenimento in polipropilene rinforzato; il rabbocco dell'acido solforico nel serbatoio di stoccaggio avviene per travaso, con l'ausilio di pompe, dalle cisterne del fornitore di prodotti chimici.

Le acque neutre in uscita dalle vasche 02 e 03 confluiscono alla vasca identificata come "04 – *aumento pH*" con le acque di rigenerazione dell'addolcitore a servizio dell'impianto ad osmosi inversa e le acque in arrivo dai restanti lavaggi dell'impianto galvanico (sgrassature, decapaggio, nichelature, cromature trivalenti, ramatura e verniciatura cataforetica).

Queste ultime possono essere quantificate in massimo 13 m³/h.

In questa vasca vengono dosati latte di calce, carbone, cloruro ferrico e antischiuma, sotto agitazione meccanica, attraverso pompe dosatrici a membrana. Nella vasca vi è una sonda di controllo di pH, che viene mantenuto basico per favorire la successiva fase di flocculazione.

La sospensione di carbone attivo viene preparata in un serbatoio dedicato, realizzato in polipropilene, con un volume pari a 1.300 l, completo di agitatore e pompa di riciclo.

Il cloruro ferrico è stoccato in un serbatoio di polietilene da 3.000 l dotato di bacino di contenimento in polipropilene rinforzato; il rabbocco del cloruro ferrico nel serbatoio di stoccaggio avviene per travaso, con l'ausilio di pompe, dalle cisterne del fornitore di prodotti chimici.

Flocculazione - Le acque in uscita dalla vasca 04 vengono convogliate alla vasca "05 – *flocculazione*" nella quale, sotto agitazione meccanica, viene dosato il flocculante. La miscela di polielettrolita viene realizzata in un serbatoio da 1.000 l completo di agitatore meccanico e dosata da una pompa a membrana.

Decantazione e sedimentazione - Dalla vasca di flocculazione il refluo viene inviato per caduta al "06 - decantatore lamellare" nel quale avviene una prima separazione tra la fase liquida e quella solida. Il decantatore lamellare ha una superficie di sedimentazione complessiva di 32 m². La fase liquida in uscita dal decantatore lamellare, controllata da un torbidimetro in continuo, subisce un ulteriore trattamento di separazione solido-liquido nel "07 – *sedimentatore di affinamento*" che ha una superficie di sedimentazione pari a 14 m². Dal sedimentatore l'acqua chiarificata viene inviata alla vasca di neutralizzazione finale. I fanghi prodotti dal decantatore lamellare e dal sedimentatore di affinamento vengono, invece, inviati ad un ispessitore dei fanghi e da qui alla filtropressa.

Ispessitore fango e filtropressa



I fanghi prodotti nel decantatore lamellare e nel sedimentatore di affinamento sono inviati ad un ispessitore cilindrico in vetroresina con fondo tronco-conico. L'acqua dalla canaletta di sfioro viene rinviata alla vasca 04 mentre il fango subisce disidratazione per filtropressaggio.

La filtropressa è costituita da 30 piastre da 800 x 800 mm con scarico del fango automatico; un nastro trasportatore in PVC di dimensioni 800 x 4000 trasferisce il fango, per caduta, in un cassone scarrabile da 1 m³, che viene svuotato nel cassone scarrabile coperto da 10 m³ in attesa del conferimento. L'acqua estratta dal fango nella filtropressa viene rinviata alla vasca 04.

Neutralizzazione pH finale

L'acqua in uscita dal sedimentatore di affinamento viene inviata alla vasca "08 – neutralizzazione pH finale" nella quale, sotto agitazione meccanica, avviene la correzione del pH attraverso il dosaggio di acido solforico regolato da una sonda di pH che comanda una pompa dosatrice a membrana. La vasca è realizzata in polipropilene rinforzato e ha una capacità pari a 3,7 m³. L'acqua in uscita da questa vasca viene convogliata allo scarico finale SF1, recapitante in acque superficiali. Nella tubazione in uscita dalla vasca è installato un misuratore di portata.

Emissioni allo scarico acque reflue

La stima delle concentrazioni in uscita degli inquinanti principali è stata effettuata tenendo conto della portata massima per tipologia di acqua reflua, della concentrazione media di inquinante e dei range impostati per i valori di redox e pH. I flussi di massa possono essere desunti dagli analoghi scarichi del sito di Miane dato che i bagni di trattamento galvanico sono equipollenti e le portate dei lavaggi possono essere rapportate tra loro.

Linea di trattamento	Portata massima della linea di trattamento m ³ /h	Parametro	Concentrazione in ingresso alla linea di trattamento mg/L	Concentrazione in uscita da SF1 mg/L
Acque cianidriche	1	Cianuro	16	0,16
		Rame	5	0,05
		Zinco	2	0,02
Acque cromatiche	1	Cromo totale	6	0,06
Acque neutre	13	Nichel	33	0,33
		Solfati	600	300
		Tensioattivi totali	16	0,16

P.T.A.

La ditta ha inoltrato lo Studio di Compatibilità Idraulica, effettuato nel 2020, per l'individuazione delle misure compensative, da realizzare contestualmente agli interventi di adeguamento edilizio del sito, necessarie a garantire l'equilibrio idraulico dell'intero comparto.

In termini idrografici, il territorio comunale appartiene al sistema idrografico del **Bacino del Piave**. In particolare, l'ambito d'intervento è incluso all'interno del bacino del **Torrente Soligo** che scorre circa 600m più a sud, ed è affluente del Piave in sinistra idrografica. Dal punto di vista idraulico, i corsi d'acqua (rogge) in origine presenti nella zona prossima all'ambito di intervento è stata stravolta con la realizzazione dei Piani Urbanistici, e nel tempo sono stati sostituiti da una rete di condotte interrate.



Come riporta la figura seguente (estratta dalla VCI del Comune di Follina), attualmente la rete colletttrice scarica i reflui raccolti per gravità verso una roggia posta poche decine di metri più a sud di via Fossa e quindi, nel Torrente Soligo, senza ricevere alcun trattamento. Le condotte fognarie sono realizzate in c.a. di grande diametro (maggiore 50 cm) ed attualmente non manifestano particolari criticità.

L'adeguamento alla rete di raccolta delle acque meteoriche alla D.G.R.V. 2948/2009 prevede un sistema di accumulo interno in grado di contenere i volumi d'acqua generati da un evento particolarmente intenso, avente tempo di ritorno di 50 anni.



Nel dettaglio l'adeguamento prevede:



1. posa di una condotta di by-pass in c.a. diam.50 cm, lungo il prospetto sud del fabbricato, al fine di collegare i pozzetti fognari A21-B1, B1-C6, C7-C1, appartenenti alle reti fognarie UMI 1, UMI 2 e UMI 3
2. creazione di un bacino di laminazione in area verde a nord-est dell'ambito analizzato, con superficie massima occupata di 240 m². Allo scopo verranno rimosse alcune superfici asfaltate e sagomate le scarpate esistenti con pendenza 1:1; il bacino sarà quindi perimetrato con pali di castagno e rete metallica verde, per evitare cadute accidentali delle persone (h=1,20 m)
3. posa di m 12 di condotte in c.a. diam.50 cm, per collegare il pozzetto C4 esistente al bacino di laminazione
4. interventi localizzati all'interno dei pozzetti A1, A2, B1, C1 e C7 per la posa di paratoie con bocca tassata e clapet, al fine di limitare le portate complessive allo scarico al valore suggerito dalla norma e pari a 10l/s*ha, con chiusura dello scarico esistente all'interno del pozzetto C6.

Oltre al recettore finale rappresentato dalla rete fognaria pubblica, sarà affiancato il bacino di laminazione a cielo aperto, il cui fondo sarà del tipo disperdente, rivestito con ciottoli di diversa pezzatura.

Descrizione	Dopo intervento in Progetto [mc]
Rete acque bianche	26,26
Rete acque meteoriche	25,79
Bacino laminazione (con fondo disperdente)	259,65
<u>Volume totale invasabile</u>	<u>311,65</u>
Volume efficace richiesto	265,03

Tabella 11 – Dati riassuntivi di progetto: volumi di mitigazione.

Non è prevista l'installazione di disoleatori all'interno dei tre pozzetti terminali della rete (A1, B1, C1), in quanto le superfici esterne servite sono separate tra loro ed inferiori ai 5.000 m², limite di normativa. In particolare, la UMI 2 è rappresentata prevalentemente dalla parte centrale della copertura del fabbricato.

Superfici omogenee	Superficie coperta	Superficie impermeabilizzata	Superficie semipermeabile	Superficie a verde	Superficie complessiva
UMI 1 [m ²]	2.125,00	2.875,95	274,55	144,50	5.420,00
UMI 2 [m ²]	2.560,00	196,00	0,00	0,00	2.756,00
UMI 3 [m ²]	1.175,00	1.669,50	143,00	756,50	3.744,00
<i>Totali</i>	<i>5.860,00</i>	<i>4.741,45</i>	<i>417,55</i>	<i>901,00</i>	<i>11.920,00</i>



Il modello idraulico prevede che nel bacino venga realizzata una rete fognaria separata per le acque nere da quelle bianche e meteoriche.

Di conseguenza, le acque meteoriche precipitate:

- sulle coperture sono convogliate attraverso i pluviali e una rete di collettori in c.a. (acque bianche) direttamente ai pozzetti di controllo finali e quindi, direttamente alla rete fognaria pubblica;
- sulle aree esterne verdi o in misto stabilizzato, s'infiltrano negli strati sub-superficiali raggiungono il materasso drenante e il terreno;
- sulle aree pavimentate in cemento armato o asfalto, vengono raccolte dalle caditoie e veicolate in condotte c.a. separate dalle precedenti (acque meteoriche) verso i pozzetti di controllo finali e quindi, direttamente alla rete fognaria pubblica.

La rete fognaria sarà dimensionata in funzione della portata massima allo sbocco e dovrà essere in grado di garantire una sufficiente capacità d'invaso. Allo scopo, a valle di ogni bacino (UMI), all'interno de pozzetti di ispezione esistenti, sarà installata una bocca tassata (pancone con valvola a clapet) dimensionata al fine di garantire una portata massima in uscita pari a 10 l/s*ha (come indicato nel P.A.T.I.). Nella rete fognaria esistente sono già presenti tre pozzetti di consegna principali, i quali svolgono il ruolo di pozzetti di controllo e prelievo di campioni, prima dell'immissione dei reflui in fognatura.

Rischio incidenti rilevanti

L'impianto di trattamento di superfici metalliche comporta l'utilizzo di sostanze e/o preparati pericolosi elencati nell'Allegato I al D.Lgs. n.105/2015. Non si effettuano stoccaggi di Cianuri ma si acquistano i Sali di cianuro a necessità non detenendo mai quantitativi superiori a 50 kg.

La sommatoria dei quantitativi per tale verifica di assoggettabilità ha tenuto conto di:

- vasche di trattamento contenenti sostanze pericolose;
- materie prime in uso al depuratore interno, essenzialmente ipoclorito di sodio;
- rifiuti prodotti dall'azienda, ovvero i fanghi di risulta del processo di depurazione.

Dalle valutazioni effettuate è risultato che per la tipologia e quantità di sostanze pericolose utilizzate lo stabilimento risulta classificato SOTTO SOGLIA e non è soggetto agli obblighi previsti dal D.lgs. 105/2015.

L'impianto galvanico è dotato di bacino di contenimento ed eventuale raccolta di spanti su opportuni pozzetti; tutte le materie prime ed i rifiuti liquidi sono stoccati in aree chiuse e dotate di bacino di contenimento.

Verifica di congruità del progetto rispetto agli strumenti di pianificazione

La consultazione degli strumenti urbanistici, della Regione Veneto con il Piano Territoriale Regionale di Coordinamento, della Provincia di Treviso con il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale e del Comune di Follina attraverso il Piano di Assetto del Territorio Comunale e il Piano degli Interventi, evidenzia la conformità dell'intervento. Va detto che l'intervento in oggetto non comporta un aumento della superficie coperta dello stabile essendo inserito in una porzione esistente dello stesso.

Dall'esame degli elaborati grafici del P.T.R.C., l'area di progetto (Zona Industriale del Comune di Follina) non risulta essere interessata da elementi di natura critica e non rientra in ambiti naturalistico ambientali di rilevante interesse e lontano da aree naturalistiche o di interesse



archeologico. L'ampia zona industriale, divisa tra il comune di Follina ed il comune di Cison di Valmarino, pur risultando territorialmente omogenea si inserisce in un contesto pedemontano, in area defilata rispetto al centro storico ed al centro abitato di Follina e distante da aree naturalistiche di pregio.

Impatti potenziali prodotti dal progetto

Acque e geologia

L'impianto in oggetto ha come recapito la linea delle meteoriche della zona industriale a da questa al Fiume Soligo che scarica le sue acque al Piave. Il fiume Soligo è caratterizzato da un bacino idrografico di circa 130 Km² e una lunghezza dell'asta principale di circa 24 Km. Il Soligo viene alimentato principalmente dalle acque provenienti dai laghi Revine, attraverso il canale Tajada, e dal torrente Follina, corso d'acqua di natura carsica che raccoglie le sue acque da un bacino sotterraneo sgorgando vicino all'Abbazia di Follina. Il Soligo riceve inoltre le acque di altri torrenti, tra i quali il Ruio proveniente da Cison e il Corin proveniente dalla Valmareno e sfocia nel Piave presso Falzè. La portata dichiarata media è pari a 4,08 m³/s. Dall'esame delle cartografie, si evidenzia come il torrente Soligo si caratterizzi per uno stato chimico buono e per un elevato potenziale ecologico e come esso ricada pienamente nel bacino idrografico del fiume Piave.

Lo scarico aziendale, di portata media pari a 15 m³ (4,2 l/s) contribuisce alla portata del fiume Soligo in maniera del tutto trascurabile avendo questo una portata media pari a 4,08 m³/s. In tempo di magra, il torrente Soligo è in grado di garantire un apporto al fiume Piave di circa 300 l/s comunque significativo rispetto alla portata immessa dall'azienda.

Da un punto di vista chimico fisico, i parametri analitici che le attività galvaniche influenzano maggiormente sono cromo, nichel, rame, zinco, solfati, cianuri. Considerando l'efficienza dell'impianto di depurazione, che garantisce standard depurativi sicuramente migliori all'ormai datato impianto di Miane, l'azienda presume gli stessi standard qualitativi:



Linea di trattamento	Portata massima della linea di trattamento m ³ /h	Parametro	Concentrazione in ingresso alla linea di trattamento mg/L	Concentrazione in uscita da SF1 mg/L
Acque cianidriche	1	Cianuro	12	0,12
		Rame	4	0,04
		Zinco	1.5	0,015
Acque cromatiche	1	Cromo totale	5	0,05
Acque neutre	13	Nichel	25	0,25
		Solfati	500	300
		Tensioattivi totali	12	0,12

Considerando che il fattore di diluizione del torrente Soligo in condizioni peggiorative, vale a dire 300 l/s in condizioni di magra e con scarico aziendale di 4,2 l/s, diviene circa pari a 70 si stima che l'apporto inquinante al torrente sarà pari a:

Parametro	Concentrazione in uscita da SF1 mg/L	Concentrazione stimata sul torrente Soligo (/70) µg/l	SQA-MA [DLgs 152/06 e s.m.i.] µg/l
Cianuro	0,12	1.7	
Rame	0,04	0.57	
Zinco	0,015	0.21	
Cromo totale	0,05	0.71	7
Nichel	0,25	3.51	4
Solfati	300	4285	
Tensioattivi totali	0,12	1.71	

L'analogo calcolo applicato alla portata media del torrente (4,08 m³/s) risulta:



Parametro	Concentrazione in uscita da SF1 mg/L	Concentrazione stimata sul torrente Soligo (/971) µg/l	SQA-MA [DLgs 152/06 e s.m.i.] µg/l
Cianuro	0,12	0.12	
Rame	0,04	0.04	
Zinco	0,015	0.01	
Cromo totale	0,05	0.05	7
Nichel	0,25	0.25	4
Solfati	300	308	
Tensioattivi totali	0,12	0.12	

Sulla base delle considerazioni su esposte, l'impatto sulle acque superficiali si può ritenere trascurabile.

Relativamente alle acque sotterranee, il prelievo effettuato dalla ditta sarà pari a 5,5 l/s per un prelievo complessivo di 70.000 m³/a ad una profondità di circa 221 m.s.l.m. Il pozzo non ricade in area vincolata tuttavia secondo il PATI il comune di Follina è incluso tra i territori all'interno dei quali sono presenti falde acquifere da sottoporre a tutela, con riferimento agli allegati E1 e E2 del PTA vigente; in particolare rientra tra i comuni in cui l'acquifero è tutelato in un intervallo di profondità compreso tra i 17 e 47 m dal p.c. pur essendo possibile che le falde non siano presenti in tutto il territorio comunale soprattutto per le zone prossime alla fascia pedemontana. I pozzi acquedottistici posti in via Volpere a Follina distano circa 1,2 km dalla ditta ma la distanza, la diversa profondità e ubicazione ed i diversi parametri litologici locali escludono interferenze.

Riassumendo:

Punto 3 allegato V D.Lgs 152/2006 e s.m.i.	ACQUE E GEOLOGIA
Caratteristiche dell'impatto	<p>Il fabbisogno idrico verrà soddisfatto da acqua di pozzo essendo insostenibile l'utilizzo di acqua di rete.</p> <p>L'emungimento di acqua di falda attraverso pozzo autorizzato non interferisce con emungimenti pubblici; si ritiene trascurabile, vista la quantità di acqua prelevata, l'assenza di interferenze con altri usi (pozzi ad uso civile) e l'assenza di vincoli di alcun tipo ricadenti nell'area.</p> <p>L'impianto galvanico di nuova generazione consente utilizzi di acqua ridotti rispetto agli impianti tradizionali adottando una serie di importanti accorgimenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • i rubinetti delle vasche di lavaggio si attivano per il ricambio dell'acqua solo per le vasche in corso di utilizzo. • per i lavaggi di minor importanza (sgrassature) si utilizza l'eluato dell'osmosi inversa anziché acqua di pozzo



	<ul style="list-style-type: none"> • la maggior parte dei lavaggi è a doppia vasca in controcorrente per diminuire le necessità di ricambio dell'acqua • al fine di ridurre ulteriormente la necessità di ricambio dei lavaggi si sono installati sulle vasche a maggior trascinarsi i pre-lavaggi spray (così detti "spruzzini") che spruzzando acqua sui pezzi in uscita dal trattamento trasportano al lavaggio una minor quantità di inquinante riducendo la necessità di ricambio. • il trattamento depurativo, pur di classica configurazione, adotta importanti accorgimenti per la riduzione dei metalli pesanti: utilizzo del latte di calce al posto dell'idrossido di sodio in precoagulazione con aggiunta di carbone attivo e cloruro ferrico per una miglior formazione del fiocco di fango, utilizzo di un ispessitore prima del filtropressaggio, presenza di un turbidimetro allo scarico. Lo scarico verrà convogliato alla condotta delle meteoriche comunale della zona industriale che dopo un percorso, recapita al torrente Soligo e quindi al Piave. Stanti gli accorgimenti tecnici adottati, l'apporto inquinante sarà sensibilmente ridotto rispetto ai classici impianti galvanici, tuttavia si è adottato cautelativamente, per le valutazioni, una riduzione del carico inquinante del 20% circa rispetto alle attuali prestazioni dell'esistente impianto di Miane. L'esito delle stime effettuate porta ad escludere un peggioramento degli standard di qualità chimica delle acque del torrente in questione. Le acque meteoriche dei piazzali sono assimilate alle aree di transito, per i piazzali pavimentati, essendo assenti stoccaggi esterni sia di materie prime che di rifiuti evitando ogni possibile forma di inquinamento.
Mitigazioni	<ul style="list-style-type: none"> • Le mitigazioni degli impatti sono orientate alla riduzione del consumo di acqua, alla riduzione del carico inquinante allo scarico, alla protezione del suolo dagli inquinanti: • adozione di tecniche galvaniche (spruzzini, alimentazione dei lavaggi specifica per le lavorazioni in corso, riutilizzo dell'acqua osmotizzata, doppie vasche di lavaggio in controcorrente, • adozione di tecniche depurative particolarmente efficienti verso l'abbattimento dei metalli pesanti ed inquinanti organici • impermeabilizzazione di tutti i piazzali per evitare trasferimenti al suolo di inquinanti • Stoccaggio materie prime e rifiuti in sapilbox o in container chiusi per evitare trascinarsi a causa di eventi atmosferici
Portata (area geografica e densità di popolazione interessata)	<ul style="list-style-type: none"> • Gli scarichi idrici provenienti dall'impianto di depurazione delle acque interessano esclusivamente la condotta dell'area industriale e quindi il torrente Soligo. Viste le caratteristiche qualitative e quantitative degli scarichi si può affermare che non vi sia interferenza con la popolazione a valle dell'impianto. • La presenza di scarichi idrici affluenti al torrente Soligo si ritiene di non significativo impatto stante la minima interferenza sia in termini qualitative che quantitative dello scarico con le dinamiche del torrente. Non si ritiene possa esercitarsi un impatto sulla matrice suolo stante l'assoluta assenza di contatti tra l'attività industriale ed i piazzali esterni • Viste le caratteristiche qualitative e quantitative degli scarichi si può affermare che non vi sia interferenza con la popolazione a valle dell'impianto

Traffico veicolare

Tutta l'area industriale utilizza come arteria di comunicazione la Strada Provinciale 4 che si collega alla SP 36 direzione Miane-Valdobbiadene, all'altezza dell'abitato di Follina, alla SP 34



all'altezza di Falzè di Piave e alla SP 635 a Tovina. Quest'ultima è direttamente collegata alla SP 35 che porta alla A27 altezza di Vittorio Veneto, principale sbocco autostradale della zona anche per i collegamenti autostradali alla A28 all'altezza di Conegliano ed alla SPV all'altezza di Spresiano. Il contributo previsto al traffico è stimato con circa 2 camion in entrata e 2 in uscita al giorno a cui si aggiungeranno i mezzi delle maestranze generalmente risiedenti nell'area (circa 20 addetti). Il conferimento delle materie prime, il trasporto del prodotto finito, il carico di rifiuti prodotti dall'impianto determinano un flusso in entrata e in uscita di mezzi di trasporto per le materie prime, rifiuti e prodotti finiti. Quotidianamente dalle ore 8:00 alle ore 18:00 circolano circa 2 mezzi in entrata e 2 mezzi in uscita per il trasporto dei materiali di lavorazione. La direzione preferenziale sarà verso sud o verso il casello autostradale di Vittorio Veneto.

Emissioni in atmosfera

L'impianto galvanico sarà dotato di aspirazioni a bordo delle vasche galvaniche secondo gli standard di sicurezza in ambiente di lavoro e le MTD di settore. L'impianto prevede l'installazione di aspirazioni a bordo vasca ed il loro convogliamento in atmosfera attraverso 3 linee centralizzate recapitanti a 3 diversi punti di emissione:

- linea afferente al camino C1 raccoglie le aspirazioni acide bordo vasca di un'ala dell'impianto
- la linea afferente al C2 raccoglie le aspirazioni acide dell'altra ala dell'impianto
- il camino C3 raccoglie le emissioni basiche e le emissioni del forno di cottura cataforetica
- il camino C4 le emissioni della sola vasca di ottonatura.

La ditta ha stimato le emissioni generate a partire dalle indagini effettuate sullo stabilimento di Miane che utilizza le medesime materie prime pur essendo tecnologicamente meno recente ed in particolare privo delle tecniche di lavaggio a spruzzo dei pezzi in sollevamento/uscita dalle vasche di trattamento, che ovviamente generano la maggior superficie evaporante e che verranno installati ai principali trattamenti del nuovo impianto.

Camino	unità di provenienza	portata (Nm ³ /h)	Inquinante	Concentrazione stimata (mg/Nmc)	Flusso di massa stimato (g/h)	Limiti di emissione
1	Soluzioni acide L2	60.000	Acido solforico (H ₂ SO ₄)	0,57	34,2	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 50 g/h
			Acido cloridrico (HCl)	0,13	7,6	30 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 300 g/h
			Nichel e suoi composti	0,029	1,8	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 50 g/h
2	Soluzioni acide	20.000	Cromo totale e suoi	<0,004	<0,038	5 mg/Nmc per flussi



	L3		composti			di massa ≥ 50 g/h
			Cromo VI	<0,004	<0,038	1 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 100 g/h
			Cromo III (calcolo)	<0,004	<0,038	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 25 g/h
			Acido solforico (H ₂ SO ₄)	1,71	34,2	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 50 g/h
			Nichel e suoi composti	0,09	1,8	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 50 g/h
3	Soluzioni alcaline e forno cottura vernice cataforetica	40.000	Sostanze di natura basica (come NaOH)	<0,010	<0,100	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 50 g/h
			Rame	<0,004	0,039	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 25 g/h
			Sostanze organiche volatili	0,021	0,837	Si applicano i limiti delle 5 classi
			Polveri totali	0,047	1,89	10
4	Soluzioni cianurate	4.000	Acido cianidrico (HCN)	<0,010	<0,100	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 25 g/h
			Rame	<0,004	0,039	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 25 g/h
			Zinco	<0,004	0,039	5 mg/Nmc per flussi di massa ≥ 25 g/h

Non sono previste tecniche di abbattimento degli inquinanti (non previsti dalle BAT) stante le ridotte emissioni e le elevate portate di aspirazione necessarie per garantire la corretta velocità di aspirazione a bordo vasca.

Punto 3 Allegato V D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.	SUOLO, USO DEL SUOLO E PATRIMONIO AGROALIMENTARE
Caratteristiche dell'impatto	Essendo le lavorazioni effettuate esclusivamente all'interno del capannone, non vi sono possibilità di contatto con il suolo. Le sostanze stoccate all'esterno sono dotate di bacini in locali chiusi.
Mitigazioni	Le lavorazioni si effettuano completamente all'interno del capannone le cui superfici interne sono rivestite in resina antiacido All'esterno non si effettuano lavorazioni ed il piazzale è impermeabilizzato. I rifiuti sono stoccati in armadi protettivi (Sapilbox) così come le materie prime. I liquidi sono sempre dotati di bacini di contenimento. Non vi sono serbatoi interrati
Portata (area geografica e densità di popolazione interessata)	Non si ravvedono possibilità che suoli esterni alla proprietà siano coinvolti visto che la tipologia lavorativa richiede ambienti chiusi, che le emissioni non risultano generare ricadute e che le acque di scarico non si ravvede la possibilità possano determinare depositi di alcun genere
Natura transfrontaliera dell'impatto	Non ci sono impatti di natura transfrontaliera
Probabilità, durata, frequenza e reversibilità dell'impatto	L'impatto sul suolo potrebbe generarsi solo in caso di sversamenti che, nel caso in oggetto, avrebbero luogo solo in ambienti confinati (capannone o aree stoccaggio chiuse) e comunque circondate da aree



	impermeabilizzate (piazzi), sotto la costante presenza di operatori formati
--	---

Natura 2000 e Valutazione d'incidenza

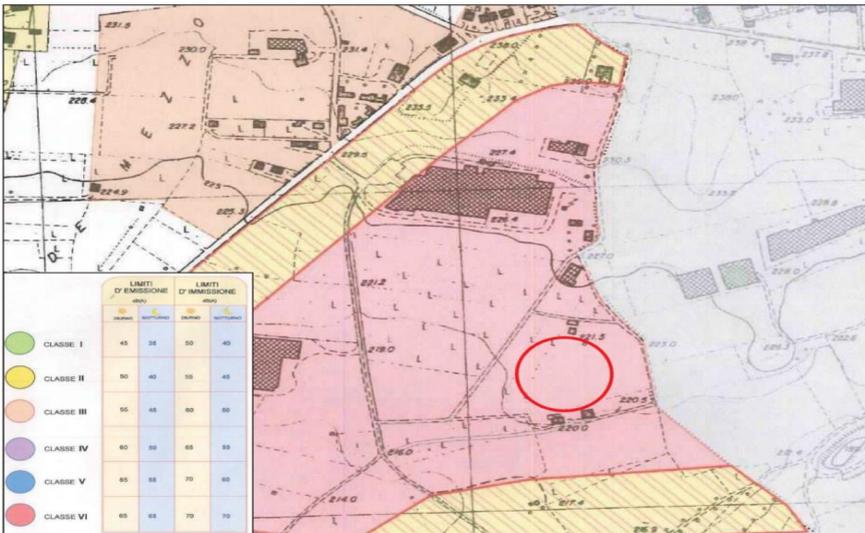
L'installazione dell'impianto galvanico avviene all'interno di un insediamento produttivo ricadente in Zona Industriale di Completamento D2, il sito della Rete Natura 2000 più prossimo, rappresentato dalla ZPS IT 3240024 - *Dorsale prealpina tra Valdobbiadene e Serravalle* è localizzato ad una distanza minima di 1 km dall'area dell'insediamento e interposti tra il sito e l'area d'intervento sono presenti significativi elementi di discontinuità. Il Proponente, attraverso l'Allegato E della DGR 1400/2017 a firma del consulente ambientale della ditta Dott. Agr. Stefano Bordin, dichiara che per l'istanza presentata non è necessaria la valutazione di incidenza in quanto l'intervento è riconducibile alla fattispecie di esclusione di Vinca prevista dell'Allegato A, paragrafo 2.2 della D.G.R. n° 1400 del 29 agosto 2017 relativamente al punto 23) *"piani, progetti e interventi per i quali non risultano possibili effetti significativi negativi sui siti della rete Natura 2000"*.

Nella Relazione tecnica allegata alla dichiarazione viene definita la rispondenza all'ipotesi indicata di non necessità della valutazione di incidenza in considerazione del fatto che l'area d'intervento è esterna ai siti della rete Natura 2000 e che dalle valutazioni ed analisi dei diversi impatti, minacce e fattori di pressione non si riconoscono interferenze tra le attività previste e gli habitat e le specie di interesse comunitario presenti nel sito della rete Natura 2000 più prossimo.

Conclusioni: le valutazioni indicano che per la componete flora, fauna e rete Natura 2000 non sono prevedibili impatti negativi significativi. La dichiarazione di non necessità della valutazione d'incidenza ha trovato riscontro nell'esame della relazione tecnica e della documentazione di progetto.

Ambiente fisico - Rumore

Il Comune di Follina è dotato di Piano di Classificazione Acustica. La ditta EVEREST SRL ricade nella Classe VI del Piano di Classificazione Acustica Comunale adottato, corrispondente ad AREA ESCLUSIVAMENTE INDUSTRIALE. Nelle immediate vicinanze non sono presenti zone acustiche di classe I e II.



Estratto piano di zonizzazione acustica – Comune di Follina



Il Comune di Follina ha allo studio un aggiornamento del piano stesso che prevede il declassamento della zona interessata dall'analisi, che risulterà inclusa nella Classe V (area prevalentemente industriale). La valutazione è stata riferita ai limiti di zona del piano aggiornato

Aree prevalentemente industriali – aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.

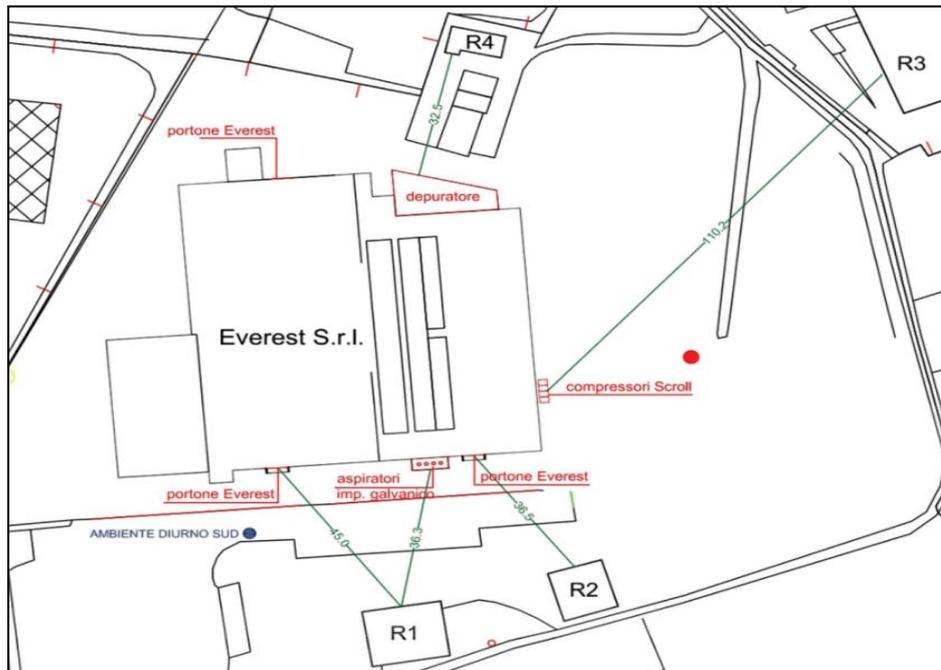
	Tempo di riferimento DIURNO	Tempo di riferimento NOTTURNO
Valore limite di emissione [dB(A)]	65	55
Valore limite di immissione [dB(A)]	70	60
Differenziale [dB(A)]	5	3

Valori limite di zona V (D.P.C.M. 14/11/1997)

Il nuovo impianto galvanico della ditta Everest S.r.l. trova posto all'interno di un capannone esistente ubicato nella zona industriale del Comune di Follina (TV). La porzione di territorio si presenta sostanzialmente pianeggiante ed interessata esclusivamente dalla mobilità veicolare di servizio alle aziende. Il rumore ambientale di zona che ne consegue è caratterizzato dalle emissioni sonore delle ditte nelle immediate vicinanze e dal traffico indotto dalle attività con andamento incrementale negli orari di accesso ed uscita dalle fabbriche. Nel fotopiano sono indicati i ricettori individuati e, delimitata dal riquadro rosso, l'ubicazione del capannone riutilizzato.



La seguente planimetria evidenzia lo stabile oggetto di riuso, gli impianti identificati quali future sorgenti sonore da simulare, la loro distanza dai ricettori maggiormente esposti alle emissioni e l'ubicazione dei punti di misura volti alla stima dei livelli sonori ambientali ante operam.



Dall'analisi delle possibili alterazioni del clima acustico di zona determinate dal nuovo insediamento industriale si individuano 4 Recettori potenzialmente interessati dalle emissioni delle nuove sorgenti di rumore introdotte.

I recettori R1 e R2, posti a sud risultano maggiormente esposti alle emissioni provenienti dai portoni di accesso agli impianti e dal sistema di aspirazione aeriformi previsto a ridosso della parete sud del capannone.

Il recettore R3, edificio industriale, risentirà principalmente dell'influsso della batteria di compressori a servizio delle pompe di calore per il riscaldamento dei bagni galvanici poste ad est. Il recettore R4, situato a nord dell'insediamento, risulta prevalentemente esposto alla rumorosità dell'impianto di depurazione di futura costruzione.

La Documentazione Previsionale di Impatto Acustico presentata dal proponente ha dimostrato con sufficiente attendibilità la compatibilità dell'intervento di progetto con il contesto di insediamento, nel rispetto dei valori limite stabiliti dalla normativa vigente in materia di inquinamento acustico, nel tempo di riferimento diurno in cui si esercita l'attività.

Considerazioni. Sulla base della documentazione prodotta, in relazione alla tipologia di attività ed allo specifico contesto in cui si svolge, valutata in particolare la posizione in cui si collocano le sorgenti sonore in grado di generare impatto e quella dei ricettori più prossimi, tenuto conto dei livelli sonori previsti nella documentazione previsionale di impatto acustico presentata dal proponente, in relazione alle classi acustiche in cui ricade l'intervento in esame, si ritiene che per quanto riguarda la componente ambientale rumore non emergano specifici impatti negativi significativi.

Cumulo degli impatti

Relativamente alle caratteristiche dell'impatto potenziale deve essere considerato l'effetto cumulo con altri progetti. Un singolo progetto deve essere considerato in riferimento ad altri progetti localizzati nel medesimo contesto ambientale e territoriale.



Come indicato nel D.Lgs. 152/2006 nell'Allegato V alla parte seconda , il criterio del “cumulo con altri progetti” deve essere considerato in relazione a progetti relativi ad opere o interventi esistenti e/o approvati. Le principali attività produttivi nelle vicinanze della Ditta proponente sono riportate di seguito:

Azienda/attività	Distanza lineare (m)	Attività svolta
Foltran Florio e Figli	100	Accessori per mobili
Stelma Paint	100	Verniciatura a polveri
Ecocentro	100	Ecocentro
Freschi	100	Azienda di confezionamento
Vari capannoni non utilizzati		

Sulla base delle verifiche effettuate e delle informazioni in nostro possesso l'azienda esclude possano sussistere effetti cumulativi stante le diverse tipologie di aziende insediate.

PARERE

Il Comitato Tecnico Provinciale VIA, nella seduta del 25 marzo 2025, ha valutato gli elaborati agli atti e le problematiche connesse all'attuazione del progetto presentato dalla Ditta EVEREST S.R.L., non rilevando effetti negativi significativi, né diretti né cumulati. Ha quindi espresso parere favorevole in ordine all'esclusione del progetto di cui trattasi dalla procedura di VIA, con la verifica post operam riportata nelle conclusioni.

Conclusioni

Tutto ciò visto e considerato, il Comitato Tecnico Provinciale VIA, nella seduta del 25/03/2025, dopo un'esauriente discussione e sulla base delle considerazioni sopra esposte, ritiene che il progetto di "Modifica del sito produttivo con inserimento di un nuovo impianto galvanico e accessori." della Everest s.r.l., con sede legale a Miane in Via Roma 98 e relativo all'attività prevista in Allegato A della L.R. 4/2016, Tabella A2 e precisamente al punto 3, lettera f) *“impianti per il trattamento di superficie di metalli e materia plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30 m³”* sulla base alle considerazioni sopra esposte non sia da assoggettare alla procedura di Valutazione di Impatto Ambientale ed esprime parere favorevole all'esclusione dalla procedura di valutazione di impatto ambientale di cui al D.Lgs. n. 152/2006 e dalle correlate disposizioni regionali in materia.

In relazione alla variabilità degli assetti ed alle combinazioni di funzionamento delle sorgenti, si prescrive l'esecuzione di rilievi strumentali di post operam, successivamente all'attuazione dell'intervento di progetto. Le misure andranno eseguite in tempi di misura di almeno 45 min, sufficientemente prolungati affinché al loro interno possano manifestarsi tutti i fenomeni sonori rilevabili nello specifico contesto, nel tempo di riferimento diurno in cui si esercita l'attività in esame, nella situazione di massimo impatto prevedibile per la stessa. I rilievi dovranno essere



eseguiti secondo le disposizioni del DM 16/3/1998 - “Tecniche di rilevamento e misurazione dell’inquinamento acustico”, in corrispondenza alle posizioni “A”, “B” e “C” indicate nella seguente figura. L’esito delle misurazioni andrà presentato all’interno di una specifica relazione tecnica, allegando i tracciati delle registrazioni del livello equivalente. Ai fini di una valutazione sufficientemente cautelativa dei limiti in ambiente esterno e all’interno degli ambienti abitativi si chiede di considerare una incertezza non inferiore ad 1 dB e di tener conto di un abbattimento del foro finestra aperto pari a 3 dB.



**IL PRESIDENTE DEL
COMITATO TECNICO VIA
Avv. Carlo Rapicavoli**