

GASER T.C. – Technical Coating SRL	
<b>RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA</b> <b>PROGETTO DEFINITIVO</b>	Ed. 00 Rev. 00 Data 22/06/2017 Pag. 1 di 26

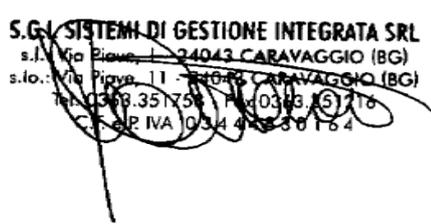
Ditta: GASER T.C. – TECHNICAL COATING SRL  
Via E. Ferrari, 51  
36033 Isola Vicentina (VI)

Oggetto: RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA  
PROGETTO DEFINITIVO

Progetto: Modifica e ampliamento impianto  
galvanico

Il Tecnico

S.G.I. SISTEMI DI GESTIONE INTEGRATA SRL  
s.l. Via Piave, 11 - 36043 CARAVAGGIO (BG)  
s.lo. Via Piave, 11 - 36043 CARAVAGGIO (BG)  
Tel. 0345.351758 Fax 0345.351716  
C.F. e P. IVA 03444430164



GASER T.C. – Technical Coating SRL



**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/06/2017  
Pag. 2 di 26

## **PROGETTO DEFINITIVO DELL'IMPIANTO**

La ditta GASER T.C. TECHNICAL COATING SRL di Isola Vicentina (VI) opera nel settore del trattamento galvanico presso lo stabilimento di Via Enzo Ferrari n. 51 in Comune di Isola Vicentina (VI).

La Ditta intende estendere l'orario lavorativo da 8 a 24 ore e potenziare l'impianto di nichelatura già presente installando una nuova linea costituita da n. 6 vasche per effettuare il trattamento di nichel chimico, inoltre sarà aggiornato il lay-out delle linee già presenti.

La nuova linea di vasche consentirà alla ditta proponente di rivestire particolari di grande dimensione (valvole per il settore petrolifero o gasdotti).

La linea sarà costituita da una serie di vasche per il trattamento di nichel chimico, da un sistema di aspirazione e abbattimento, da un sistema di movimentazione e dagli accessori necessari al corretto funzionamento dell'impianto.

La progettazione della nuova linea di trattamento galvanico si basa sui seguenti criteri:

- contenimento al limite più basso dei potenziali impatti, riferiti alle quattro componenti ambientali essenziali: aria, acqua, suolo, rumore;
- definizione di un'adeguata viabilità interna dell'impianto che garantisca un'agevole movimentazione in sicurezza, anche in caso di incidenti.

#### **LA SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE DELL'INTERVENTO**

Il progetto in esame mira a coniugare le diverse esigenze di sostenibilità: ambientale, sociale ed economica. Particolare attenzione è stata data alla salvaguardia delle risorse, mediante l'utilizzo di tecnologie atte a scongiurare possibili effetti negativi nei confronti delle acque superficiali ed ipogee e della qualità dell'aria, nonché alla generazione di rumore nei confronti delle zone residenziali limitrofe.

**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/06/2017  
Pag. 80 di 26

La modifica dell'attuale assetto produttivo ha come obiettivo l'estensione dell'orario lavorativo a 24 ore, l'ampliamento delle linee galvaniche già presenti e l'aggiornamento del lay-out delle linee già presenti. Il potenziamento verrà realizzato installando una nuova linea che consentirà alla ditta di rivestire particolari di grande dimensione (valvole per il settore petrolifero o gasdotti).

Le vasche componenti la linea verranno installate in bacino di contenimento ricavato al di sotto di 2500 mm del piano di calpestio del capannone. Il bacino sarà completamente realizzato in C.A. impermeabilizzato con l'infiltrazione di resina bicomponente a base acrilica (particolarmente formulata per iniezioni impermeabilizzanti in fessure, pori, porosità capillari, cavità) e con membrana liquida poliuretana impermeabilizzante igroindurente e successivamente trattato con polimero termoplastico PVC.

Il bacino sarà provvisto di pozzetto di raccolta per eventuali sversamenti (600\*600 mm) con pompa di trasferimento e sistema emergenza/segnalazione (sonda conduttimetrica).

Nel caso di fuoriuscita di reflui gli stessi per gravità (pavimentazione del bacino con pendenza verso il pozzetto) sarebbero convogliati nel pozzetto del bacino.

Il refluo raccolto nel pozzetto del bacino di contenimento tramite pompa dedicata sarà inviato nel serbatoio di contenimento dedicato ai risciacqui impianti.

GASER T.C. – Technical Coating SRL



**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/06/2017  
Pag. 80 di 26

Le modifiche di progetto saranno attuate attraverso un'unica fase; in particolare si prevede:

Cronologia degli interventi di progetto e volumetrie delle linee galvaniche (volume riferito alle vasche di trattamento).

<b>Fase di progetto</b>	<b>Periodo attivazione</b>	<b>Linee galvaniche interessate</b>	<b>Volume di progetto (m<sup>3</sup>)</b>	<b>Descrizione</b>
Fase 1	Entro 3 mesi dall'ottenimento dell'autorizzazione	6D	66	Impianto galvanico composto da n. 6 vasche

### PROCESSO PRODUTTIVO DI PROGETTO

Il ciclo di trattamento aziendale di progetto non varierà rispetto a quello attuale. I pezzi da trattare, con pesi fino a 18 tonnellate, vengono agganciati, secondo le dimensioni, singolarmente o a gruppi alla barra (struttura) di movimentazione.

Un carro ponte di portata 30 tonnellate preleva la barra con i pezzi agganciati e la trasferisce immergendo i pezzi nelle soluzioni di processo.

Il trattamento prevede lo sgrassaggio nella vasca di sgrassatura chimica o elettrolitica, il lavaggio e il decapaggio.

Il trattamento nichel wood viene eseguito su pezzi di acciaio inox per produrre uno strato flash che migliora il successivo ancoraggio del nichel chimico.

Il trattamento di nichel chimico, secondo gli spessori di deposito richiesti, può durare fino a 15 ore di immersione.

La vasca di decapaggio e la vasca di nichel wood sono rivestite internamente con rivestimento plastico in PP atto a resistere alla soluzione contenuta.

Le pareti delle vasche di nichel chimico sono costruite in AISI 316. Pur essendo polarizzate con tensione applicata, sulle pareti e sui serpentini, nel tempo, tende a depositarsi il nichel chimico.

**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/06/2017  
Pag. 82 di 26

Quando nella vasca di nichel chimico (A) si innesca il processo di deposito su pareti o serpentini, la vasca viene posta fuori servizio. La soluzione viene filtrata e travasata nella seconda vasca di nichel chimico (B) per continuare la produzione.

La procedura di ripristino della vasca (A) prevede il riempimento della vasca con una soluzione di HNO<sub>3</sub> prelevato dai serbatoi di stoccaggio collocati all'esterno del fabbricato. La soluzione nella vasca (A) può essere riscaldata a 35 – 40 °C per accelerare i tempi di rimozione del nichel fino al completamento dello strippaggio.

La soluzione di HNO<sub>3</sub> staziona in vasca anche fino a 10 ore per passivare le pareti.

La soluzione di strippaggio può essere utilizzata per più cicli di strippaggio, quando raggiunge la saturazione di nichel con tempi di recupero eccessivi, deve essere smaltita.

Una volta scaricata la vasca (A) si procede al risciacquo con acqua fino a raggiungere una concentrazione di nitrati residui inferiore a 20 ppm.

Scaricata l'acqua di lavaggio, la vasca viene riempita nuovamente con il bagno di nichelatura.

In considerazione della notevole dimensione dei pezzi e al particolare tipo di lavoro che, per i tempi lunghi di trattamento, consente di tenere prevalentemente chiuse le vasche, si è previsto di utilizzare un sistema di aspirazione di tipo push pull con copertura e parzializzazione durante le fasi di trattamento o inattività.

Normalmente le vasche aspirate rimangono chiuse, la copertura a tappeto scorrevole dal lato push verso il fronte di lavoro, azionata meccanicamente, chiude la superficie evaporante della vasca, lasciando parzialmente libere le aperture delle testate eventualmente tamponabili.

Quando la carica viene introdotta/estratta da una vasca, la copertura viene aperta e contemporaneamente viene automaticamente attivato il sistema push pull con getto d'aria direzionale rivolto dal fronte lavoro verso la cappa aspirante installata sul lato opposto.

Immediatamente terminata l'operazione che ha una durata di circa due/tre minuti, la copertura viene chiusa e la portata ridotta al valore di mantenimento.

Con il sistema adottato normalmente tutti i coperchi sono chiusi e la aspirazione si riduce al 15% di ventilazione di tutte le vasche. Quando il carro ponte si porta su una vasca per carico /scarico dei pezzi, automaticamente entra in funzione l' aspirazione piena per quella sola vasca.

Disponendo l'impianto di un solo carro ponte per la movimentazione dei pezzi non è prevista la contemporaneità di apertura di più coperchi.

GASER T.C. – Technical Coating SRL



**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/06/2017  
Pag. 84 di 26

Le aspirazioni che corrono sotto il grigliato, sono convogliate all'esterno del fabbricato e collegate a due gruppi di aspirazione e abbattimento, che fanno capo ad un unico punto di emissione ( CM24 ).

**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

Ed. 00  
 Rev. 00  
 Data 22/06/2017  
 Pag. 85 di 26

Di seguito vengono riportate le tabelle illustrative con aggiornamento del lay-out di ogni singola linea galvanica.

<b>n. vasca</b>	<b>LINEA NICHEL 6A</b>
1	Sgrassatura chimica per alluminio
2	Sgrassatura chimica
3	Risciacquo statico
4	Acqua demineralizzata
5	Vuota
6	Vuota
7	Actane
8	Vuota
9	Cementazione
10	Acido cloridrico
11	Risciacquo statico
12	Acqua demineralizzata
13	Sgrassatura chimica Fe
14	
15	Sgrassatura elettrolitica
16	Risciacquo statico
17	Nichel chimico
18	
19	Nichel chimico
20	
21	Risciacquo statico
22	Acqua demineralizzata
23	Acqua demineralizzata
24	Forno di asciugatura

**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/06/2017  
Pag. 86 di 26

<b>n. vasca</b>	<b>LINEA NICHEL 6B</b>
25	Vuota
26	Vuota
27	Vuota
28	Vuota
29	Vuota
30	Vuota
31	Vuota
32	Nichel chimico
33	Risciacquo statico
34	
35	Snichelante
36	
37	Nichel chimico
38	
39	Nichel di wood
40	
41	Decapaggio
42	
43	Nichel chimico
44	
45	Sgrassatura elettrolitica
46	
47	Acqua demineralizzata
48	
49	Sgrassatura chimica Fe
50	

GASER T.C. – Technical Coating SRL



**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/06/2017  
Pag. 87 di 26

<b>n. vasca</b>	<b>LINEA NICHEL 6B</b>
51	Predisposizione nichel chimico per il trattamento di pezzi con geometrie particolari (vasca affiancata fuori linea) utilizzo occasionale tramite trasferimento del bagno di nichel dalle altre vasche in linea.
52	Predisposizione risciacquo statico (vasca affiancata fuori linea)

**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/06/2017  
Pag. 88 di 26

Di seguito viene riportato il lay-out della nuova linea galvanica.

<b>n. vasca</b>	<b>LINEA NICHEL 6D</b>
1	Sgrassatura Chimica/Elettrolitica
2	Lavaggio
3	Decapaggio
4	Nichel Wood
5	Nichel Chimico (A)
6	Nichel Chimico (B)

**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/06/2017  
Pag. 89 di 26MATERIE PRIME

Il progetto prevede l'utilizzo di materie prime già utilizzate nelle linee galvaniche 6A e 6B. Per quanto riguarda i consumi si segnala un aumento dell'utilizzo di materia prima (175%), dovuto in primo luogo all'estensione dell'orario lavorativo, e al conseguente aumento della produzione.

Utilizzo di materie prime: stato di progetto.

<b>Materia prima</b>	<b>Quantitativo stimato (kg/anno)</b>
Corindone dererrizzato	15000
Microsfere di vetro	7500
Masking D	120
Tecnoplate 3000 extra A	198000
Tecnoplate 3000 extra B	99000
Tecnoplate 3000 extra C	165000
Sodio Ipofosfito 500 g/l	19250
Tecno Liquid CH-F	5000

**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/06/2017  
Pag. 90 di 26

<b>Materia prima</b>	<b>Quantitativo stimato (kg/anno)</b>
Tecno Liquid Elettro	1900
PK42 Sali sost. Ac.Fluoridrico	2150
Potassio carbonato	41250
Tecnoplate L1	120
Acido Solforico 66 Bè 96%	1800
Ammonio Bifluoruro	800
Acido cloridrico	14600
Acido nitric	50000
Acqua ossigenata 35%	400
Nichel cloruro	5000
Acetone	300
Soda caustica 30%	15000
Alluminal SC	1000
Oxidite C8	800
Picklane 31	200
Antipuntinante SP	120
Essex Antirust new	30
Essex PET IT 11 002	60
Acido cloridrico 37% ultrapuro	30
Acido EDTA sale bisodico 0.05M=0.1N	50
Iodio 0,1N	30
Sodio tiosolfato 0,1N	16
Potassio cloruro 3M	10

**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/03/2017  
Pag. 91 di 26

Nello specifico di seguito si riporta la sequenza delle vasche e la relativa composizione:

<b>n.vasca</b>	<b>Volume (m<sup>3</sup>)</b>	<b>Trattamento</b>	<b>Composizione</b>	<b>Aspirazione</b>
1	33	Sgrassatura Chimica	Acqua Tecno liquid CH-F Soda caustica 30%	SI
2	33	Lavaggio	Acqua	NO
3	33	Decapaggio	Acqua PK 42 Acido solforico 66	SI
4	33	Nichel Wood	Acido cloridrico 33% Nichel cloruro sali	SI
5	33	Nichel Chimico (A)	Acqua Tecnoplate 3000 A Tecnoplate 3000 B Tecnoplate 3000 C (Aggiunte) Sodio ipofosfito 500 g/l Antipuntinante SP Tecnoplate L1 (Brillantante) Carbonato di potassio 300 g/l	SI
6	33	Nichel Chimico (B)	Acqua Tecnoplate 3000 A Tecnoplate 3000 B Tecnoplate 3000 C (Aggiunte) Sodio ipofosfito 500 g/l Antipuntinante SP Tecnoplate L1 (Brillantante) Carbonato di potassio 300 g/l	SI

Il progetto prevede quindi un incremento del volume delle vasche di trattamento pari a 66 m<sup>3</sup>.

### PRODOTTI FINITI

Il progetto consentirà di rivestire particolari di grande dimensione e con l'estensione dell'orario lavorativo si prevede un progressivo aumento della quantità dei prodotti finiti rispetto all'attuale.

Produzioni aziendali – Quantitativi stimati.

<b>Prodotto</b>	<b>Quantità stimata</b>
Rivestimento in lega di nichel/fosforo	90 kg/giorno

### RISORSA IDRICA

L'aggiunta della nuova linea di trattamento comporterà un aumento dei consumi di risorsa idrica.

In sintesi si rileva un aumento di circa +175% per quanto riguarda il consumo di risorsa acquedottistica.

Consumi idrici: stato attuale e di progetto

<b>Fonte</b>	<b>Stato attuale</b>		<b>Stato di progetto</b>	
	<b>Fase utilizzo</b>	<b>Quantitativo (m<sup>3</sup>/anno)</b>	<b>Fase utilizzo</b>	<b>Quantitativo (m<sup>3</sup>/anno)</b>
Acquedotto	civile	299	civile	422
	industriale	2503	industriale	7386

ENERGIA ELETTRICA

Il consumo di energia è strettamente legato al processo di elettrodeposizione; a seguito delle modifiche progettuali in esame, è previsto un aumento dei consumi di energia elettrica, dovuto sia alla quantità di prodotto finito, sia alla maggior elettrodeposizione prevista.

Consumi di energia elettrica: stato attuale e di progetto

<b>Tipologia</b>	<b>Stato attuale</b>	<b>Stato di progetto</b>
	<b>Quantitativo (Mwh)</b>	<b>Quantitativo (Mwh)</b>
Energia elettrica	782	1950

CONSUMO DI COMBUSTIBILE

Per quanto riguarda il metano, a seguito delle modifiche progettuali, è previsto un aumento del consumo di gas metano, di seguito si riporta tabella riportante i dati di produzione di energia termica.

Produzione energia termica: stato attuale e di progetto.

<b>Tipologia</b>	<b>Combustibile</b>	<b>Stato attuale</b>	<b>Stato di progetto</b>
		<b>Quantitativo (Mwh)</b>	<b>Quantitativo (Mwh)</b>
Energia termica	Gas metano	3837	8595

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per quanto riguarda l'emissione in atmosfera il progetto prevede quanto segue:

- Dalla nuova linea galvanica deriverà un numero minore di inquinanti rispetto alle linee attualmente presenti e la quantità di emissioni, riferite alla singola vasca delle nuove posizioni, risulteranno del tutto simili alle attuali;
- Si ritiene opportuno introdurre cautelativamente tra i parametri monitorati gli aerosol alcalini ( che potrebbero generarsi dalla vasca di sgrassaggio e dalla soluzione di lavaggio dello scrubber entrambe contenenti NaOH);
- Aumento della superficie libera di evaporazione delle vasche, oggetto di aspirazione.

Le aspirazioni che corrono sotto il grigliato sono convogliate all'esterno del fabbricato e collegate a due gruppi di aspirazione e abbattimento, che fanno capo ad un unico punto di emissione ( CM24 ). Si allega relazione tecnica riportante la descrizione del sistema di aspirazione e di abbattimento e relativi e disegni.

(Rispettivamente **Allegato 2, Allegato 3**).

**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

 Ed. 00  
 Rev. 00  
 Data 22/03/2017  
 Pag. 96 di 26

Rispetto alla configurazione attuale sarà installato n. 1 nuovo camino (Camino 24) in aggiunta agli esistenti.

Prospetto di sintesi delle emissioni in atmosfera convogliate nella configurazione di progetto.

Parametro	Linea 6A e 6B		Sabbiatrici		Trattamenti termici finali		Nuova linea 6D*		Totali	
	Camino 1		Camino 14		Camino 23		Camino 24			
Portata	22739 mc/h		35170 mc/h		34210 mc/h		40000 mc/h			
	mg/Nm <sup>3</sup>	gr/h	mg/N <sub>3</sub>	gr/h	mg/Nm <sup>3</sup>	gr/h	mg/Nm <sup>3</sup>	gr/h	mg/Nm <sup>3</sup>	gr/h
<b>Acido cloridrico</b>	<0,5	<11,4	n.a.	0	n.a.	0	<0,5	<20	<b>&lt;1</b>	<b>&lt;31,4</b>
<b>Acido solforico</b>	<0,5	<11,4	n.a.	0	n.a.	0	<2	<80	<b>&lt;2,5</b>	<b>&lt;91,4</b>
<b>Acido fluoridrico</b>	<0,5	<11,4	n.a.	0	n.a.	0	<2	<80	<b>&lt;2,5</b>	<b>&lt;91,4</b>
<b>Acido nitrico</b>	3	69,00	n.a.	0	n.a.	0	n.a.	0	<b>3</b>	<b>69,00</b>
<b>Nichel</b>	0,002	0,05	n.a.	0	n.a.	0	<0,1	<4	<b>&lt;0,102</b>	<b>&lt;4,05</b>
<b>Piombo</b>	0,002	0,05	n.a.	0	n.a.	0	n.a.	0	<b>0,002</b>	<b>0,05</b>
<b>Zinco</b>	0,17	0,007	n.a.	0	n.a.	0	n.a.	0	<b>0,17</b>	<b>0,007</b>
<b>Polveri</b>	n.a.	0	2,1	17,3	n.a.	0	n.a.	0	<b>2,1</b>	<b>17,3</b>
<b>Aerosol alcalini</b>	n.a.	0	n.a.	0	n.a.	0	<5	<200	<b>&lt;5</b>	<b>&lt;200</b>

\*sono state utilizzate le concentrazioni limite degli inquinanti in emissione

In generale i processi galvanici non rappresentano una fonte diretta di emissione in atmosfera, se non in modesti casi e con quantità limitate.

### SCARICHI PRODUTTIVI

L'attività galvanica non genera scarichi idrici di natura industriale. Le soluzioni acquose di risciacquo, i reflui generati dalla rigenerazione delle resine degli impianti di demineralizzazione ed i bagni esausti vengono interamente smaltiti come rifiuti.

L'impianto verrà installato in bacino di contenimento ricavato al di sotto di 2500 mm del piano di calpestio del capannone. Il bacino sarà completamente realizzato in C.A. impermeabilizzato con l'infiltrazione di resina bicomponente a base acrilica (particolarmente formulata per iniezioni impermeabilizzanti in fessure, pori, porosità capillari, cavità) e con membrana liquida poliuretana impermeabilizzante igroindurente e successivamente trattato con polimero termoplastico PVC.

Il bacino sarà provvisto di pozzetto di raccolta per eventuali sversamenti (600\*600 mm) con pompa di trasferimento e sistema emergenza/segnalazione (sonda conduttimetrica).

Nel caso di fuoriuscita di reflui gli stessi per gravità (pavimentazione del bacino con pendenza verso il pozzetto) sarebbero convogliati nel pozzetto del bacino.

Il refluo raccolto nel pozzetto del bacino di contenimento tramite pompa dedicata sarà inviato nel serbatoio di contenimento dedicato ai risciacqui impianti.

In allegato si trasmette schema a blocchi riportante il ciclo produttivo di progetto.

Inoltre, qualsiasi eventuale tracimazione o rottura delle tubazioni potrà essere tempestivamente captata e contenuta grazie ad un catino di contenimento posto sotto a tutte le vasche di trattamento, con una capacità di 212 m<sup>3</sup>.

Gli eventuali sversamenti dunque, saranno tutti raccolti in questo bacino e da qui prelevati tramite delle pompe e trasferiti direttamente nelle cisterne di raccolta rifiuti.

## PIANO TUTELA ACQUE

L'attività dell'azienda non genera scarichi industriali, poiché tutti i reflui derivanti dall'attività vengono smaltiti come rifiuti. Con comunicazione del 29/02/2016 l'azienda ha inoltrato il progetto di adeguamento al Piano di Tutela delle Acque (PTA) approvato dal Consiglio regionale con provvedimento n. 107 del 5 novembre 2009.

L'adeguamento sta avvenendo in più fasi:

- Fase 1: in data 02/05/2016 è stata inviata comunicazione PEC nella quale l'azienda avvisa che in data 29/04/2016 è stato effettuato il prelievo necessario all'effettuazione dell'indagine idrogeologica e che avrebbe poi trasmesso la relazione tecnica;
- Fase 2: in data 03/10/2016 è stato trasmesso con PEC il rilievo dello stato di fatto della rete fognaria;
- Fase 3: in data 30/11/2016 è stato trasmesso con PEC il progetto della rete tecnologica;
- Fase 4: in data 23/02/2017 è stato trasmesso con PEC il progetto esecutivo;
- Fase 5 : tale fase che prevede l'esecuzione dei lavori, inizierà a gennaio 2018 e il termine è previsto per dicembre 2018.

GASER T.C. – Technical Coating SRL



**RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

Ed. 00  
Rev. 00  
Data 22/03/2017  
Pag. 99 di 26

MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE

L'azienda ha ottenuto voltura del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale n.11 del 03/06/2011. Contestualmente è stata data prescrizione di realizzare un piano di monitoraggio delle acque sotterranee.

L'azienda ha provveduto inoltrando in data 14/11/2016 la proposta del piano di monitoraggio; ricevuto l'assenso dalla Provincia di Vicenza, l'azienda ha realizzato tali piezometri, n.1 idrogeologicamente a monte e n. 2 idrogeologicamente a valle.

Infine è stato comunicato il panel analitico che si riporta di seguito:

- Metalli
- Inquinanti inorganici
- Alifatici clorurati cancerogeni

Riservandosi di rivedere il panel analitico proposto a seguito degli esiti analitici.

### PRODUZIONE DI RIFIUTI

L'azienda ha previsto un'organizzazione del personale e delle operazioni che riguardano in modo specifico i rifiuti prodotti dai processi produttivi dall'azienda, per ottimizzare la gestione ai fini del rispetto dell'ambiente, della normativa e della convenienza economica.

In particolare, la gestione dei rifiuti interviene nelle fasi di identificazione dei processi e degli impianti che originano i rifiuti, nella loro caratterizzazione e classificazione, nelle fasi di imballaggio, etichettatura, modalità di deposito, valutazione degli operatori per lo smaltimento esterno, documentazione e organizzazione delle spedizioni, registrazione e dichiarazione di produzione e smaltimento.

È intenzione dell'azienda, per quanto economicamente fattibile, adottare le migliori tecnologie disponibili nella scelta dei sistemi di produzione, allo scopo di ridurre la quantità e la pericolosità dei rifiuti prodotti e recuperare quanto possibile all'interno del ciclo produttivo.

A tal fine saranno promosse anche iniziative di informazione e formazione necessarie a preparare il personale addetto e per favorirne il coinvolgimento, apportando in ciascuno, maggior coscienza del proprio contributo.

La gestione dei rifiuti è applicata anche nella scelta dei fornitori dei servizi di smaltimento necessari.

GASER T.C. – Technical Coating SRL	
<p align="center"><b>RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA</b></p> <p align="center"><b>PROGETTO DEFINITIVO</b></p>	<p align="right">Ed. 00 Rev. 00 Data 22/03/2017 Pag. 101 di 26</p>

Per quanto riguarda la gestione vera e propria dei rifiuti, i residui di lavorazione, i bagni esausti, saranno raccolti in idonei recipienti, che andranno stoccati con le stesse modalità delle materie prime, ma saranno considerati come rifiuti e smaltiti come tali.

#### TRAFFICO INDOTTO DI PROGETTO

L'alienazione delle produzioni avviene utilizzando automezzi commerciali con portata media di circa 8,5 ton, i quali oltre che al carico in uscita, trasportano, in ingresso, anche le materie prime necessarie allo stesso ciclo produttivo.

Considerando che l'azienda opera per circa 220 giorni/anno, si stima un valore medio di 20 passaggi/giorno di mezzi commerciali (portata media 8,5 ton).

A questi si aggiungono i mezzi personali dei dipendenti.