

Codice di Riferimento documento: VerVIA013



## MERAL S.P.A.

Via Scavate Case Rosse, Zona Industriale  
84100 Salerno

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE PER VERIFICA DI  
ASSOGGETTABILITA' A VIA  
AI SENSI DELL' ART.19 del D.Lgs n.152/2006 INTEGRAZIONE E  
CHIARIMENTI


Il Proponente dell'attività  
**MERAL S.p.A.**  
L'Amministratore Unico  
(*Ferdinando Metella*)

Dicembre 2018


Il Consulente  
Dott. Ernesto Soldovieri

*Limito 10/12/18*




	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Novembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141 Rev.01	2 di 52

<b>1. INDICE .....</b>	<b>1</b>
<b>2. PREMESSA.....</b>	<b>4</b>
<b>3. STATO DI FATTO DELL'IMPIANTO .....</b>	<b>4</b>
<b>4. AUTORIZZAZIONI – STATO DI FATTO .....</b>	<b>5</b>
<b>5. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ – STATO DI FATTO .....</b>	<b>7</b>
<b>5.1 PROCESSO DI OSSIDAZIONE (AREA IMPIANTO OSSIDAZIONE A E B) .....</b>	<b>8</b>
<b>5.2 PROCESSO DI VERNICIATURA A POLVERE IMPIANTO VERTICALE .....</b>	<b>8</b>
<b>5.3 PROCESSO DI VERNICIATURA A POLVERE IMPIANTO ORIZZONTALE .....</b>	<b>8</b>
<b>5.4 PROCESSO DI VERNICIATURA PER SUBLIMAZIONE (ECOWOOD).....</b>	<b>9</b>
<b>5.5 IMPIANTO DI DEPURAZIONE CHIMICO/FISICO:.....</b>	<b>9</b>
<b>5.6 MAGAZZINI MATERIE PRIME ED AUSILIARIE.....</b>	<b>10</b>
<b>5.7 DESCRIZIONE FASE 2 OSSIDAZIONE ANODICA .....</b>	<b>11</b>
<b>5.8 DESCRIZIONE DELLE SINGOLI FASI DEI PROCESSI SOPRA DESCRITTI .....</b>	<b>12</b>
<b>5.9 IMPATTI SULL'AMBIENTE DELLO STATO DI FATTO NELLA OSSIDAZIONE ANODICA .....</b>	<b>15</b>
<b>6. STATO DI PROGETTO .....</b>	<b>21</b>
<b>6.1 Punto 1. Allegato IV bis parte II DLgs 152/06 .....</b>	<b>21</b>
<b>6.1.1 a) Descrizione delle caratteristiche fisiche dell'insieme del progetto e dei lavori di demolizione.</b>	<b>21</b>
LAVORI DI DEMOLIZIONE (Area di cantiere)	29
6.1.1 b) Descrizione della localizzazione del progetto, in particolare per quanto riguarda la sensibilità ambientale delle aree geografiche che potrebbero essere interessate.	33
<b>6.2 Punto 2. Allegato IV bis parte II DLgs 152/06 .....</b>	<b>45</b>

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Novembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141 Rev.01	<b>3 di 52</b>

6.3	Punto 3. Allegato IV bis parte II DLgs 152/06 .....	46
6.4	Punto 4. Allegato IV bis parte II DLgs 152/06 .....	51
6.5	Punto 5. Allegato IV bis parte II DLgs 152/06 .....	51
7.	CONCLUSIONI .....	52

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Novembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141 Rev.01	<b>4 di 52</b>

## 2. PREMESSA

Il presente Studio Preliminare Ambientale è stato predisposto in base alla domanda di Verifica di Assoggettabilità a VIA effettuata dalla Meral ed alla relativa richiesta pervenuta all'azienda, da parte della Giunta Regionale della Campania - Direzione generale per ciclo integrato delle acque e dei rifiuti – Valutazione e Autorizzazioni Ambientali, del 05/09/2018 (*richiesta integrazioni e chiarimenti*), nella quale si chiede di specificare maggiormente in dettaglio, sia lo stato di fatto che quello di progetto da realizzare, ed in ogni caso conformemente all'**allegato IV-bis** ed all'**allegato V** della parte II del DLgs. 152/06.


## 3. STATO DI FATTO dell'impianto

La Meral S.p.A. opera nel settore dal 1979 nel campo dell'anodizzazione (ossidazione), elettro-colorazione, verniciatura e quindi dei trattamenti superficiali dei metalli ferrosi e non ferrosi, con particolare riferimento all'alluminio e sue leghe. Tali lavorazioni sono eseguite su profili di proprietà Meral o su profili di proprietà del cliente (produzione in conto/lavorazione).

Dal 1976 la Meral S.p.A. è inoltre impegnata nel settore della commercializzazione all'ingrosso di accessori e profili di alluminio, acciaio e legno per i serramenti.

La Meral S.p.A., iscritta alla C.C.I.A.A. di Salerno, ha iniziato l'attività di produzione dopo aver sondato il mercato commercializzando gli stessi prodotti che attualmente produce.

La sede legale ed operativa della Meral S.p.A. è in via Scavate Case Rosse, nella zona industriale di Salerno, con un'area di circa 20.000 m<sup>2</sup>, di cui 12.000 m<sup>2</sup> coperti comprendenti la palazzina uffici e capannoni destinati sia alle attività di produzione e sia alle attività di commercializzazione di accessori e profili per serramenti. La Meral S.p.A. è anche presente anche sul mercato di Avellino con una propria filiale di Manocalzati in via Federici,3 con un capannone di circa 350 mq destinato alla commercializzazione di accessori e di profili lavorati presso la sede centrale della Meral S.p.A.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Novembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141 Rev.01	5 di 52

L'attività produttiva viene svolta esclusivamente nella sede centrale utilizzando impianti, attrezzature e mezzi in perfetta efficienza; la Meral S.p.A. è dotata dei seguenti impianti ([vedere planimetria allegato 1 nome file: VerVIA014](#)):

- n°2 impianti di ossidazione anodica;
- n°2 impianti di verniciatura a polvere (di cui uno orizzontale e l'altro verticale);
- n°1 impianto di sublimazione effetto legno;
- impianti e macchine per la movimentazione delle materie prime, semilavorati e prodotti finiti.

L'attività di commercializzazione, svolta sia nella sede centrale e sia nella filiale di Manocalzati, è realizzata disponendo di idonei spazi ed aree per la conservazione e preservazione dei prodotti commercializzati e di idonee macchine per la relativa movimentazione.

#### **4. AUTORIZZAZIONI – STATO DI FATTO**

Attualmente l'azienda è in possesso di **Autorizzazione di Emissione in atmosfera N. 108 del 01/06/2011** ed **Autorizzazione allo scarico in fognatura N. 18/13 del 14/03/2013** delle acque di processo provenienti dal depuratore aziendale.

Prima della scadenza dell'autorizzazione allo scarico in fognatura l'azienda ha fatto domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale.

Per quanto riguarda i valori dei parametri dell'autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura questi sono conformi a quelli riportati nella parte III allegato 5 tabella 3 del D.Lgs. 152/06 e smi.

Mentre si riporta di seguito l'elenco dei camini autorizzati con i valori annuali rilevati.



Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA Ai sensi dell'art 19  
del D.Lgs. 152/06

data: **Novembre  
2018**

**RELAZIONE  
TECNICA**

N° Progetto: 2018/CT/141


6 di 52

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI - STATO DI FATTO

Sigla dei punti di emissione	Origine	Impianto	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Inquinanti emessi	Conc. Rilev. (mg/Nm <sup>3</sup> )	Limite autorizz. mg/Nm <sup>3</sup>	Flusso di massa (g/h)
E1	Generatore punto A	Generatore E.	2.726,77	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	110 e <1	350 e 35	0,346
E2	Generatore punto A	Generatore E.	2.809,21	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	91 e <1	351 e 35	0,32
E3	Generatore punto A	Generatore E.	1.790,72	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	105 e <1	352 e 35	0,21
E4	Caldaia DNA 100 punto B	Generatore A. C.	1.701,98	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	71 e <1	353 e 35	0,131
E5	Caldaia DNA UPPG punto B	Generatore A. C.	1.737,54	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	55 e <1	354 e 35	0,12
E6	Asp. Vasca acido solforico	Ox. B	7.253,99	H2SO4	4,7	/	0,062
E7	Aspiratore ambient. Vasca soda	Ox. B	5.428,40	NaOH	0,72	/	0,009
E8	Aspiratore ambient. Ox. 2	Ox. A	13.737,30	H2SO4	0,5	/	< 0,001
E9	Aspiratore ambient. Ox. 1	Ox. A	25.037,45	H2SO4	7,72	/	0,1
E10	Aspiratore ambient. Vasca soda	Ox. A	8.673,10	NaOH	0,47	/	< 0,001
E11	Aspiratore ambient. Vasca soda	Ox. A	7.012,01	NaOH	0,92	/	0,01
E12	Asp. Vasca idrossido di sodio	Ox. A	3.830,91	NaOH	1,26	/	0,02
E13	Forno cottura (vern. Orizz.)	Vernc. Orizzontale	2.433,12	VOC	1,3	/	0,003
N1	Sverniciatura pendini	Sverniciatura	910,89	Polveri	1,26	150	0,002
N2	Vasca soda	Ox. B	4.698,67	NaOH	0,863	/	0,012
N3	Vasca pretrattamento vern Orizz.	Vernc. Orizzontale	6.298,48	Cr (III)	<0,025	5	/
N4	Spazzolatura	Spazzolatura	6.109,70	Polveri	1,919	50	0,009
N5	Bruciatore forno (vern. Orizz.)	Vernc. Orizzontale	1.494,23	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	78 e <1	350 e 35	0,19
N6	Lavaggio (vern. Vert.)	Vernc. Verticale	9.028,74	Cr (III)	< 0,025	5	/
N7	Asciugatura (vern. Vert.)	Vernc. Verticale	10.096,53	Cr (III)	< 0,025	5	/
N8	Filtri Cabina 1 vern. Verticale	Vernc. Verticale	17.248,65	Polveri	4,311	50	0,047
N9	Imp. Termico (vern. Vert.)	Vernc. Verticale	1.644,94	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	82 e <1	350 e 35	0,082
N10	Gruppo elettrogeno (gasolio)	Generatore E.	89,50	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	112 e 39	500 e 1700	0,007
N11	Gruppo elettrogeno (gasolio)	Generatore E.	71,16	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	110 e 20	501 e 1700	0,006
N12	Gruppo elettrogeno (gasolio)	Generatore E.	70,55	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	91 e 19	502 e 1700	0,006
N13	Gruppo elettrogeno (gasolio)	Generatore E.	73,14	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	66 e 12	503 e 1700	0,006
N14	Imp. Termico (ecowood)	Ecowood	459,11	NO <sub>2</sub> e SO <sub>2</sub>	69 e <1	350 e 35	0,031
N15	Imp. Termico (ecowood)	Ecowood	375,96	Polveri	0,489	150	0,0001
N16	Filtri Cabina 2 vern. Verticale	Vernc. Verticale	7.610,93	Polveri	1,986	150	0,014

In blu sono evidenziati i camini afferenti gli impianti di ossidazione anodica.



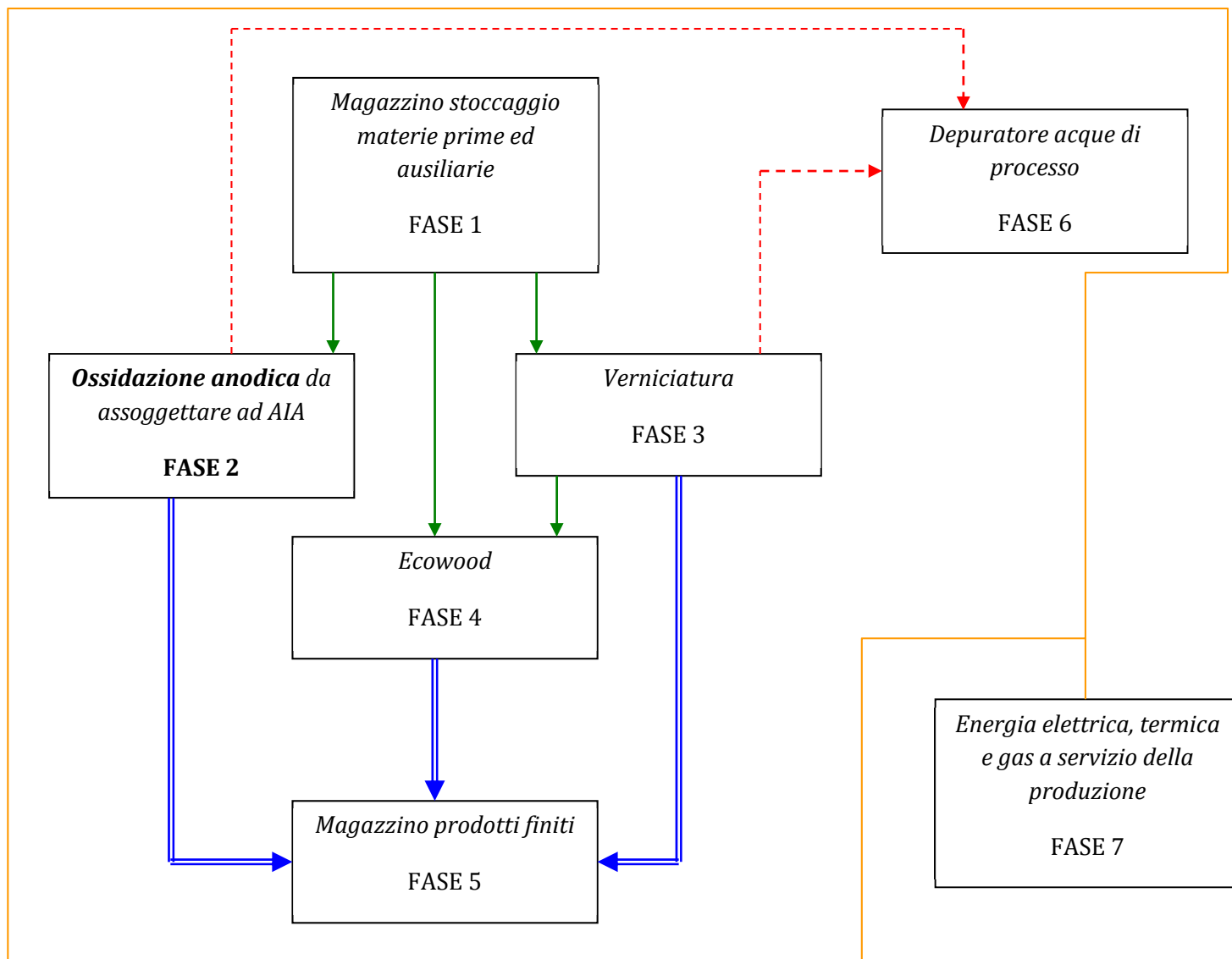
	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Novembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	7 di 52


## 5. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ – STATO DI FATTO

L'azienda in riferimento svolge l'attività di Produzione nel campo dell'anodizzazione, elettro-colorazione, verniciatura a polvere ed in genere dei trattamenti superficiali di metalli.

Il ciclo di lavorazione che interessa tutte le aree dell'azienda, segue una linea di produzione ben definita e organizzata in diversi processi di produzione.

Di seguito è riportato il diagramma di flusso dell'attività produttiva:



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>8 di 52</b>

### 5.1 Processo di ossidazione (area impianto ossidazione A e B)

- SPAZZOLATURA - I colli dei profili da lavorare vengono trasportati presso la spazzolatrice, si regolano manualmente le guide di ingresso, e si provvede alla spazzolatura meccanica dopo aver regolato la velocità di lavorazione.
- LEGATURA - Vengono posizionati i pendini sulla barra anodica e poi agganciati i profili sul pendino
- OSSIDAZIONE - Le barre vengono immerse con carroponete all'interno di una serie di vasche contenenti ciascuna delle soluzioni chimiche per i diversi pretrattamenti e trattamenti previsti.
- SLEGATURA - Vengono slegati i profili dai pendini e successivamente sono smontati i pendini dalla barra anodica. I profili slegati sono poi posizionati sul banco a rulli dell'imballatrice per formare i colli.

### 5.2 Processo di verniciatura a polvere impianto verticale

- FORATURA / AGGANCIO – Si dispongono i profili sul banco di alimentazione della catena dell'impianto si esegue il foro di aggancio per poi inserire nel foro di ciascun profilo un gancio; infine si inserisce l'altro estremo del gancio adottato in una delle staffe poste sulla catena di alimentazione automatica dell'impianto.
- VERNICIATURA – Si regolano i parametri di verniciatura sul quadro comandi dell'impianto automatico di verniciatura e si avvia la catena in automatico azionando il funzionamento automatico dei dischi.
- SLEGATURA - Si sganciano i profili dal relativo gancio della catena automatica per poi disporli nel banco di alimentazione della confezionatrice automatica per la formazione dei colli.

### 5.3 Processo di verniciatura a polvere impianto orizzontale

- INCESTAMENTO - Vengono disposti i profili all'interno di cestoni e avviato il pretrattamento. All'uscita dal ciclo di vasche, si trasferisce il cestone all'imboccatura del forno di asciugatura.
- LEGATURA – Si dispone il cestone per la legatura dei profili su una bilancella dell'impianto automatico e si legano i profili nelle apposite guide dei pendini.
- VERNICIATURA – Dopo aver regolato i parametri dell'impianto automatico di verniciatura si avvia la catena in automatico e si mettono in funzione le pistole per la verniciatura.
- SLEGATURA – Vengono sganciati i singoli profili dai pendini poggiandoli su cavalletti e si procede poi al confezionamento.



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>9 di 52</b>

#### **5.4 Processo di verniciatura per sublimazione (Ecowood)**

In questo reparto si effettua il trattamento superficiale, su profili precedentemente trattati con un fondo poliestere, per ottenere un effetto legno. Il processo è costituito dall'imbustamento dei profili di alluminio pre-verniciati, con una carta speciale. Successivamente gli stessi sono sottoposti al vuoto, per far aderire la carta sul profilo, e collocati in un forno per far avvenire il processo di sublimazione. Una volta decorati i profili sono imballati e stoccati per la spedizione.


Sono altresì presenti: 1) un reparto di lucidatura meccanica per trattare profili con effetto acciaio da sottoporre successivamente ad ossidazione; 2) un reparto di assemblaggio profili a taglio termico (accoppiati con barrette di poliammide) al fine di ottenere profili con interruzione del ponte termico; 3) un reparto magazzino dove sono stoccati i profili verniciati, ossidati e grezzi.

Sono inoltre presenti degli impianti di servizio come il forno per la sverniciatura dei pendini, un area per i cogeneratori a gas per la produzione di energia elettrica e calore a servizio degli impianti di produzione ed una centrale termica per la produzione di acqua calda per le vasche di ossidazione ed un impianto di depurazione delle acque di processo.

#### **5.5 Impianto di Depurazione chimico/fisico:**

La prima parte dell'impianto di depurazione è composta da 6 serbatoi in vetroresina della capacità di 25 m<sup>3</sup> deputati allo stoccaggio dei reflui provenienti dagli impianti di produzione (vasche dell'ossidazione anodica e vasche di trattamento di cromatazione della verniciatura a polvere). Mentre nella seconda parte sono situate le vasche di trattamento chimico-fisico dei reflui dove avvengono le seguenti fasi: neutralizzazione; flocculazione; decantazione e ispessimento dei fanghi.

Il ciclo inizia con l'omogeneizzazione in vasca delle acque provenienti dall'ossidazione; neutralizzazione e successiva flocculazione con polielettrolita che favorisce la precipitazione delle sostanze solide presenti in sospensione; separazione in vasca di decantazione delle sostanze solide (che si depositano sul fondo) da quelle liquide (che defluiscono per troppo pieno dall'alto); invio del fango accumulato sul fondo della vasca di decantazione, alla filtro-pressa che ridurrà la quantità di acqua all'interno del fango di circa un 70%. I fanghi così ottenuti (rifiuti speciali non pericolosi) sono caratterizzati e smaltiti e/o

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>10 di 52</b>

recuperati attraverso l'uso di società all'uopo autorizzate. Le acque depurate sono sottoposte ad analisi mensili per la verifica del rispetto dei limiti imposti dalla legge e scaricate in fognatura. ([vedere pianta depuratore acque allegato 2 nome file: VerVIA015](#))


## 5.6 MAGAZZINI MATERIE PRIME ED AUSILIARIE

Le sostanze utilizzate in azienda nei vari processi produttivi sono elencate nella tabella1 di seguito riportata.

La loro movimentazione avviene sempre tramite l'utilizzo di carrelli elevatori e/o trans-pallet e la manipolazione avviene esclusivamente tramite pompe dosatrici automatiche. Ai lavoratori che svolgono tali mansioni sono state consegnate idonei DPI (Guanti antiacido, occhiali, maschere con filtro, tuta e scarpe) al fine di proteggerle per eventuali contatti accidentali.

### LISTA PRODOTTI CHIMICI IN USO

N°	NOME PRODOTTO	IMPIANTO	Quantità in kg/anno
1	SGRASSANTE S.A.	<b>OX</b>	1.050
2	ADDITIVO X ACIDO	<b>OX</b>	6.421
3	CROMATANTE	VER	5.331
4	ACCELL.DI CROMATAZIONE	VER	250
5	ITADOX 52 R	VER	6.248
6	ITADOX 304 NT	VER	7.671
7	ELETTROCOLORE GR.200	<b>OX</b>	7.952
8	ACETATO DI COBALTO in mix	<b>OX</b>	120
9	PERMAN.DI POTASSIO in mix	<b>OX</b>	50

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>11 di 52</b>


10	FLOCCULANTE	DEP	3.067
11	ELETTROCOL.215 GR/LT.	<b>OX</b>	2.103
12	SH2	<b>OX</b>	6.925
13	ADDITIVO DI FISSAGGIO	<b>OX</b>	725
14	ANTISCHIUMA	DEP	100
15	SODA C. AL 30 - 50%	<b>OX</b>	195.960
16	ACIDO SOLFORICO	<b>OX</b>	120.860
17	METABISOLFITO	DEP	5.150
18	SODIO BICARBONATO	<b>OX</b>	300
19	ACIDO CLORIDRICO	VER	9.980
20	ADDITIVO DEPATINANTE	<b>OX</b>	300
21	VERNICI POLIESTERE	VER	91.029
22	ADDITIVO X SODA	<b>OX</b>	12.403

I prodotti su menzionati sono tutti in soluzione acquosa, acquistati in miscela direttamente dai fornitori e contenuti in cisternette o serbatoi.

## 5.7 DESCRIZIONE FASE 2 OSSIDAZIONE ANODICA

Nella sua forma più generale, il processo è articolato in 3 macro fasi ([vedere allegato 3 nome file: VerVIA016](#)):

1. **Pretrattamento**: composto da fasi di preparazione che non alterano la superficie; non può neppure definirsi trattamento in senso stretto in quanto se si interrompesse il ciclo produttivo durante una delle fasi di preparazione la superficie si deteriorerebbe rapidamente. In altre parole non vi sarebbe alcun effetto da tale pre-lavorazione a vantaggio della superficie trattata. ***L'utilità della fase di preparazione o pretrattamento è finalizzata a rendere possibile il trattamento vero e proprio.***
2. **Trattamento**: con questo si intende il trattamento principale sia esso chimico od elettrolitico teso ad alterare la superficie conferendo caratteristiche e funzionalità diverse.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>12 di 52</b>

Il pezzo o la superficie trattate acquisiscono una nuova struttura superficiale ovvero subiscono una alterazione:

- Senza apporto di materiale (**ossidazione anodica**).

Quindi il pezzo da trattare subisce un trattamento **elettrochimico**.

3. **Finitura o Fissaggio**: con questo termine si intende un ulteriore trattamento, che completa il ciclo produttivo ed altera ancora la superficie con trattamenti :

- **Chimici** (esempi: passivazione, **fissaggio**, sigillatura).

Tutte le materie prime utilizzate in tale processo sono aggiunte attraverso delle tubazioni dedicate e collegate con le relative cisternette o serbatoi di stoccaggio, ed aggiunte nelle vasche di pertinenza attraverso l'uso di pompe dosatrici e i cui valori sono controllati con appositi elettrodi. Un ciclo completo di trattamento dura circa 120 minuti.

## 5.8 DESCRIZIONE DELLE SINGOLI FASI DEI PROCESSI SOPRA DESCRITTI

La durata del tempo di pretrattamento è di circa 20 minuti, in tale periodo i parametri delle vasche sono monitorati attraverso l'uso di sonde specifiche.

### 1) Fase di Pretrattamento

#### **Carico**


Il carico degli articoli da sottoporre a trattamento è effettuato manualmente da operatori di linea collocati alla postazione di legatura, per fissare sul telaio gli articoli.

#### **Vasca Pre-sgrassatura**

La pre-sgrassatura è finalizzata a rimuovere olio, sporco, paste di pulitura metalli e quant'altro dalla superficie del metallo da trattare senza alterare la superficie stessa. Viene effettuata mediante l'utilizzo di una soluzione sgrassante N1 tabella prodotti chimici. La temperatura si aggira intorno ai 45°C.

#### **Vasca Satinatura**

É il pre-trattamento che serve a conferire all'alluminio un aspetto più opaco. Nella vasca di pre-trattamento viene anche trattato (per tempi più brevi) anche l'alluminio pre-trattato meccanicamente, al fine di livellare ed uniformare la superficie trattata, con indubbi benefici sotto l'aspetto estetico e di

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>13 di 52</b>

riproducibilità della finitura. La composizione della soluzione nella vasca è paragonabile a quella del decapaggio; la sua particolarità è quella di avere una minore aggressività chimica atta a conferire una finitura superficiale opaca, omogenea, con una grana di satinatura molto fine ed apprezzabile esteticamente N.2 tabella prodotti chimici.

### ***Vasca Decapaggio***

Ha lo scopo di asportare lo strato di ossido naturale presente sulla superficie del metallo; può anche essere usato per disossidare cariche di materiale ossidato anodicamente che debbano essere sottoposte ad un nuovo ciclo di trattamento. Il decapaggio si esegue in una vasca contenente una soluzione di soda caustica (NaOH) ad una concentrazione dai 40 g/l ai 70 g/l. La temperatura varia generalmente dai 45°C ai 65°C.

N.15 e 22 tabella prodotti chimici.

### ***Vasca Lavaggio***

Il lavaggio è finalizzato a rimuovere dalla superficie del metallo da trattare i residui del bagno precedente. Viene effettuato mediante l'immersione dell'articolo in vasca di acqua corrente.


### ***Vasca Neutralizzazione***

Questo processo è finalizzato a rendere compatibile il pH della superficie dell'articolo da trattare con il trattamento di deposizione successivo.

Difatti:

- Elimina dalla superficie dell'alluminio gli idrossidi insolubili che sono stati portati allo scoperto dai pretrattamenti alcalini. Si tratta soprattutto di idrossidi di magnesio e ferro, la cui presenza provocherebbe difetti nella successiva anodizzazione. Questi composti, non essendo i loro metalli anfoteri come l'alluminio, si sciolgono solamente in ambiente acido.
- Neutralizza la basicità del materiale che, nonostante i lavaggi, conserva residui dei precedenti trattamenti alcalini. La presenza di idrossidi dei metalli alliganti (Mg, Mn, Fe, Cu), sull'alluminio potrebbe portare a differenze di colore ed a difetti che risulterebbero evidenti e difficilmente eliminabili dopo l'anodizzazione.

Tale processo viene effettuato mediante soluzioni acquose moderatamente acide o moderatamente alcaline a temperatura ambiente. N.20 tabella prodotti

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>14 di 52</b>

chimici.

## **2) Fase di Trattamento**

### ***Vasca Bagno di elettrodeposizione (formazione dell'ossido)***

Questo processo è finalizzato alla deposizione, per via elettrolitica, sulla superficie dell'articolo da trattare, di un rivestimento dei metalli caratteristici del trattamento; rivestimento che modifica le caratteristiche e le proprietà fisiche, chimiche e meccaniche della superficie stessa. Viene effettuato mediante soluzioni acquose acide, a temperatura ambiente.

N.12 e 16 tabella prodotti chimici.

*A questo punto l'ossido così ottenuto può essere anche colorato mediante formazione all'interno dei pori di particolari pigmenti inorganici (oro all'ossalato, bronzo al cobalto-permanganato) oppure per adsorbimento di coloranti organici.*

### ***Vasca Colorazione dello strato d'ossido (Elettrocolorazione)***

*Un sistema è l'impregnazione elettrolitica chiamata anche **elettrocolorazione**, che fa depositare, nel fondo dei pori, metalli e loro ossidi (Ni, Sn, o altri) ottenendo colorazioni che vanno dallo champagne, attraverso i toni del bronzo, fino al nero.*

Questo processo è finalizzato alla deposizione, per via elettrolitica, sulla superficie dell'articolo da trattare, di un rivestimento dei metalli caratteristici del trattamento; rivestimento che modifica le caratteristiche e le proprietà fisiche, chimiche e meccaniche della superficie stessa. Viene effettuato mediante soluzioni acquose acide, a temperatura ambiente. N.7 e 11 tabella prodotti chimici.

### ***Vasca Neutralizzazione prima della colorazione bronzo***

In questa vasca avviene un lavaggio in bicarbonato di sodio per neutralizzare la superficie dell'alluminio. N.18 tabella prodotti chimici.


### ***Vasca Colorazione bronzo e testa di moro***

In queste vasche avviene un'immersione in una soluzione di acetato di cobalto e di permanganato di potassio per ottenere il colore desiderato sulla superficie dell'alluminio. N.8 e 9 tabella prodotti chimici.

### ***Vasca Risciacquo permanganato***

Il lavaggio è finalizzato a rimuovere dalla superficie del metallo da trattare i residui del bagno precedente. Viene effettuato mediante l'immersione dell'articolo in vasca di acqua corrente.



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>15 di 52</b>

### ***Vasca Lavaggio***

Il lavaggio è finalizzato a rimuovere ulteriormente dalla superficie del metallo da trattare i residui del bagno precedente. Viene effettuato mediante l'immersione dell'articolo in vasca di acqua corrente.

### **3) Fissaggio dello strato d'ossido**

A questo punto, per rendere lo strato impermeabile, occorre sigillare i pori. Questa operazione finale è sicuramente la più importante e determinante dell'intero ciclo dell'anodizzazione dell'alluminio. Consiste in una chiusura dei pori dell'ossido anodico dovuta generalmente ad una idratazione dello stesso ad alta temperatura; il risultato finale deve essere uno strato privo di porosità.

### ***Vasca Fissaggio a caldo(90°C) in acqua demi***

Se la colorazione è conforme a quella desiderata si procede con il fissaggio, immergendo il materiale anodizzato in acqua demineralizzata o distillata vicina alla temperatura di ebollizione. La capacità di riscaldamento deve essere tale da portare il materiale alla temperatura di esercizio entro 10 minuti dall'immersione.

N.13 tabella prodotti chimici.

## **5.9 IMPATTI SULL'AMBIENTE DELLO STATO DI FATTO NELLA OSSIDAZIONE ANODICA**


I possibili impatti potenziali sull'ambiente presi in esame sono: **Emissivi, Uso Risorse naturali, Suolo e sottosuolo, Inquinamento acustico, Scarichi, Rifiuti, Territorio, Biodiversità, Paesaggio, Energia Elettrica, Traffico, Elettromagnetismo, Radioattività, Salute e Sicurezza, Impianti antincendio, Odorigeno:**

**Emissioni in atmosfera:** dalle analisi ambientali effettuate, per ricercare sostanze pericolose per l'ambiente, sui 28 camini esistenti non si rilevano valori superiori ai limiti di legge di nessuno dei parametri ricercati. Specialmente quelli relativi alla fase di ossidazione anodica (camini E<sub>6</sub>-E<sub>7</sub>- E<sub>8</sub>-E<sub>9</sub>-E<sub>10</sub>-E<sub>11</sub>-E<sub>12</sub> e N<sub>2</sub>).

### **Uso Risorse naturali:**

#### ***Acqua***

Il consumo di acqua prelevata dal pozzo nell'anno 2017 è stato di 9.240 mc, mentre l'acqua prelevata dall'acquedotto è stata di 6.377 mc.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>16 di 52</b>

**Suolo e sottosuolo:** La natura del suolo del territorio circostante è descritta nel paragrafo 12.

**Inquinamento Acustico:** L'amministrazione comunale di Salerno ha provveduto alla stesura del "Piano di zonizzazione acustica", approvato con atto del consiglio comunale n°82 del 22 dicembre 2000. L'attività svolta nello stabilimento MERAL S.P.A. rientra nella Classe V, "Aree prevalentemente industriali" e cioè, citando testualmente il D.P.C.M. del 14 novembre 1997, "aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni".

Per aree di questo tipo si ha che il valore limite assoluto di immissione (Leq in dBA) è pari a:

70.0 dBA considerando il tempo di riferimento diurno (h 6.00-22.00);

60.0 dBA considerando il tempo di riferimento notturno (h 22.00-6.00).


L'azienda ha provveduto a effettuare un'indagine fonometrica da parte di Tecnico competente in materia acustico-ambientale al fine di stabilire i valori limite di immissione e di verificare che questi rientrino nei limiti previsti dalla normativa vigente.

Dalle risultanze della suddetta indagine si evince come l'attività svolta dallo stabilimento MERAL S.P.A. **non può essere considerata una fonte di inquinamento acustico ambientale.**

**Scarichi idrici:** le vasche sono a ricircolo e vi può essere solo un rabbocco di acqua e reagente, qualora dalle analisi delle concentrazioni risulti necessario. In ogni caso tutte le acque provenienti dalle vasche prima di essere scaricate in fognatura sono depurate nel depuratore chimico-fisico aziendale per portarle all'interno dei parametri di scarico autorizzati. Mensilmente come autocontrollo sono effettuate analisi delle acque scaricate in fogna, al fine di ricercare eventuali indicatori come segnale di allarme ([vedere planimetria schema scarico acque allegato7 nome file: VerVIA020](#)).

**Rifiuti:** il processo di ossidazione anodica scarica i reflui esausti nell'impianto di depurazione. Per cui il rifiuto prodotto è quello proveniente dal depuratore aziendale, dalla cui filtropressa si ottiene un fango non pericoloso che viene smaltito con smaltitori all'uopo autorizzati (codice CER 06 05 03).

I rifiuti generati durante le attività sono immediatamente trasportati nelle aree di deposito temporaneo.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>17 di 52</b>

Tutta l'area dedicata al deposito temporaneo dei rifiuti risulta opportunamente pavimentata e impermeabilizzata. Ogni deposito temporaneo di rifiuti è identificato con il codice CER corrispondente alla tipologia, la descrizione del codice CER e le eventuali indicazioni di pericolo HP. I rifiuti sono gestiti nel rispetto dei disposti dell'art. 183 comma 1, lettera m del D.Lgs. 152/2006 concernente il deposito temporaneo, ed inviati ad impianti di recupero o smaltimento debitamente autorizzati. Lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avviene in modo tale da preservare i contenitori dall'azione degli agenti atmosferici e da impedire che eventuali perdite possano defluire in corpi recettori superficiali e/o profondi (in particolare sul terreno, in pozzi idropotabile, pozzi perdenti, caditoie a servizio della rete di raccolta acque meteoriche).

Di seguito è riportato l'elenco dei rifiuti prodotti annualmente dall'azienda:



**Studio preliminare ambientale per Verifica  
di assoggettabilità alla VIA** Ai sensi dell'art  
19 del D.Lgs. 152/06

**data: Dicembre  
2018**

**RELAZIONE  
TECNICA**

N° Progetto: 2018/CT/141


**18 di 52**

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza <sup>1</sup>	Codice CER <sup>2</sup>	Classificazione	Stato fisico	Destinazione <sup>3</sup>	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno						
Fanghi depurazione	<b>592,8</b>		Fase 6	CER 060503	Non pericoloso	Solido	Recupero	/
Pitture e vernici di scarto diverse da 080111	<b>51,1</b>		Fase 3	CER 080112	Non pericoloso	Solido	Smaltimento	/
Rifiuti plastici	<b>27,5</b>		Fase 2, 3 e 4	CER 070213	Non pericoloso	Solido	Recupero	/
Altri oli per motori	<b>0,85</b>		Fase 1 e 5	CER 130208 *	Pericoloso	Liquido	Recupero	H4 – H5 – H7 – H14
Imballaggi in carta	<b>48,3</b>		Fase 1, 2, 3 e 5	CER 150101	Non pericoloso	Solido	Recupero	/
Imballaggi metallici	<b>5,9</b>		Fase 1, 2, 3 e 5	CER 150104	Non pericoloso	Solido	Recupero	/
Imballaggi misti	<b>6,3</b>		Fase 1, 2, 3 e 5	CER 150106	Non pericoloso	Solido	Recupero	/
Batterie al piombo	<b>0,9</b>		Fase 1 e 5	CER 160601 *	Pericoloso	Solido	Recupero	H4 – H5 – H6 – H8 – H14
Rottami di alluminio	<b>10,4</b>		Fase 1, 2, 3, 4 e 5	CER 170402	Non pericoloso	Solido	Recupero	/
Ferro ed acciaio	<b>2,1</b>		Fase 1, 2, 3 e 5	CER 170405	Non pericoloso	Solido	Recupero	/

<sup>1</sup> - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

<sup>2</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

<sup>3</sup> - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>19 di 52</b>

**Territorio:** L'azienda: - **non è interna ad aree paesistiche di particolare valore ambientale**, ed è **collocata in area industriale** così come descritto nel paragrafo 12.

**Biodiversità:** non applicabile.

**Paesaggio:** non applicabile.

**Energia Elettrica:** I principali consumi di energia afferenti all'attività esistente sono da attribuirsi ai compressori per l'aria, le pompe di travaso, i gruppi frigoriferi, carroponti, carrelli elettrici e ai consumi civili (luci, video terminali etc..) derivati dalle normali attività diurne nel locale uffici e sala di controllo. I consumi relativi all'anno 2017 sono stati di 3.123.448 kWh.

**Traffico:** Lo stabilimento MERAL S.P.A., attualmente, ha una capacità produttiva media pari a: - Ossidazione: 2.500 t/anno; - Verniciatura imp. Vert. Ed Oriz.: 2.000 t/anno; - Ecowood: 150 t/anno.

A tal proposito si precisa che tutte i materiali vengono trasportati via terra tramite l'uso di camion con rimorchio.

In merito alle operazioni di carico e scarico dei materiali si stimano circa n. 150 movimentazioni/mese per un totale annuo pari a circa n. 1500 operazioni.

**Elettromagnetismo:** Non si prevedono effetti a livello di campi elettromagnetici agenti al di fuori dello stabilimento.

**Radioattività:** non applicabile.

**Salute e Sicurezza:** Nello svolgimento delle mansioni legate all'impianto di ossidazione anodica gli operatori sono dotati di DPI come: scarpe anti-infortunistiche, occhiali, guanti per rischi meccanici, cuffie e tappi per il rumore, occhiali di protezione. Tutto il personale risulta formato ed informato sullo svolgimento della propria mansione e sull'uso delle macchine e sono effettuate annualmente le visite di idoneità alla mansione specifica.

Al momento l'azienda non ha preso in esame la nuova norma UNI EN 17059:2018 - *Linee galvaniche e di anodizzazione*, tuttavia l'azienda, oltre a rispettare la normativa del D.Lgs. 81/08 e s.m.i., svolge annualmente,

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>20 di 52</b>


attraverso un laboratorio accreditato, analisi degli ambienti di lavoro e personali, al fine di monitorare la presenza e l'andamento negli anni dei rischi legati a: sostanze chimiche; polveri; microclima; rumore; vibrazioni; campi elettromagnetici. Dai rispettivi rilievi non si riscontrano discostamenti dalla legge.

**Impianti antincendio:** Tutte le misure di protezione antincendio sono previste per garantire il sicuro utilizzo delle vie di uscita, per l'estinzione degli incendi e per la rilevazione ed allarme in caso di incendio e sono oggetto di sorveglianza, controlli periodici e mantenute in efficienza da parte della MERAL S.P.A.

In particolare l'azienda provvede periodicamente a verificare il funzionamento e l'efficienza degli impianti di protezione attiva antincendio, registrando i risultati delle prove e verifiche in appositi registri sottoscritti dal personale addetto a tali controlli. Di seguito si riporta una descrizione degli impianti e delle attrezzature per la prevenzione e l'estinzione degli incendi. Attualmente sono presenti all'interno del capannone diversi estintori portatili, sia a polvere che a CO<sub>2</sub>. Inoltre è presente un anello antincendio sul perimetro esterno del capannone servito da cassette dotate di manichette e lance. Il tutto servito da un gruppo di pompaggio sia elettrico che a gasolio collegato alla vasca di raccolta acqua a servizio della rete antincendio. Inoltre è presente un sistema di rilevazione incendi nel magazzino polveri di vernice ed un sistema di rilevamento fughe di gas metano in prossimità dei bruciatori dei forni di asciugatura, che in caso di rilevazione gas interrompe l'afflusso di gas all'interno dell'azienda.

**Sostanze pericolose e nocive:** Le sostanze in uso nei processi produttivi sono riportate nel § 5.6. Tali sostanze sono stoccate in fusti da 25, 200 o cisternette da 1000 lt e movimentate con l'ausilio di carrelli elevatori. Altre invece sono scaricate direttamente dalle autobotte all'interno dei serbatoi aziendali. Il deposito di tutti questi prodotti avviene in bacini di contenimento appositamente deputati allo stoccaggio di sostanze liquide, e nel caso di eventuali sversamenti sono presenti, all'interno dei bacini, delle griglie di raccolta che inviano i liquidi versati all'impianto di depurazione. Tutte le sostanze utilizzate nei vari processi sono aggiunte all'interno delle vasche degli impianti attraverso sistemi di pompaggio automatici e pompe dosatrici.



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>21 di 52</b>

### **Impatto odorigeno:**

Nello stato di fatto non vi sono impatti odorigeni sull'ambiente esterno, oltre al fatto che l'attività produttiva è situata in area industriale.

Altri impatti sulle matrici ambientali non sono presenti, in quanto i presidi ambientali esistenti limitano in maniera significativa la loro influenza.

## **6. STATO DI PROGETTO**

### **ALLEGATO IV-BIS DELLA PARTE II DEL D.LGS. 152/06**

*Contenuti dello SPA di cui all'art.19*

### **6.1 Punto 1. Allegato IV bis parte II DLgs 152/06**


#### **DESCRIZIONE DEL PROGETTO**

Si vuole precisare che, stante la legislazione vigente, la verifica di assoggettabilità alla VIA deve essere effettuata in relazione all'ampliamento previsto, in quanto ricadente nell'ambito di applicazione del D.Lgs 152/06, allegato IV punto 3 lettera f) recante *"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 m<sup>3</sup>".* Il calcolo è stato effettuato secondo le indicazioni riportate nella Circolare del Ministero dell'Ambiente del 13 luglio 2004.

#### ***6.1.1 a) Descrizione delle caratteristiche fisiche dell'insieme del progetto e dei lavori di demolizione.***

Le caratteristiche del progetto tengono conto (*come richiesto dall'allegato V*):

- I. delle dimensioni e della concezione dell'insieme del progetto;
- II. del cumulo con altri progetti esistenti e/o approvati;
- III. dell'utilizzazione di risorse naturali, in particolare suolo, territorio, acqua e biodiversità;
- IV. della produzione di rifiuti;
- V. dell'inquinamento e disturbi ambientali;
- VI. dei rischi di gravi incidenti e/o calamità attinenti al progetto in questione, inclusi quelli dovuti al cambiamento climatico, in base alle conoscenze scientifiche;

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	22 di 52

VII. dei rischi per la salute umana quali, a titolo esemplificativo e non esaustivo, quelli dovuti alla contaminazione dell'acqua o all'inquinamento atmosferico.

### **I. Dimensioni e concezione dell'insieme del progetto**

Per sopravvenute esigenze produttive e gestionali, l'Azienda intende dismettere uno dei due impianti di ossidazione (*l'impianto di ossidazione "B"*), e realizzare **l'ampliamento** delle vasche di quello rimanente (*impianto di ossidazione "A"*). Tale intervento consiste nell'ampliamento delle vasche di ossidazione fino ad un volume di circa 109,00 mc. Nell'effettuare tale modifica alle vasche, l'azienda verrebbe a trovarsi in una condizione di superamento del volume dei 30 m<sup>3</sup>, delle vasche deputate al trattamento.


Per aumentare il volume delle vasche si procederà principalmente con un allungamento in altezza del rivestimento in PVC, che attualmente è presente solo su una parte di queste, e ricoprendo le zone mancanti. **Per cui non sarà effettuata nessuna modifica esterna sulle attuali vasche dell'impianto di ossidazione A**, in quanto una volta alzato il rivestimento sarà possibile aumentare il battente dei liquidi all'interno delle vasche deputate al trattamento, accrescendo il volume delle stesse. **Quindi, non saranno necessarie, ne si realizzeranno opere murarie, ne installazioni di nuovi impianti.** ([vedere schema impianto ossidazione stato di progetto allegato 5 nome file: VerVIA018](#))

Per il resto il processo di ossidazione anodica nello stato di progetto si svolgerà nello stesso identico modo rispetto a quanto riportato nella descrizione dello stato di fatto (§5.7 e § 5.8). Anche per quanto riguarda l'utilizzo delle materie prime queste saranno le medesime di quelle utilizzate nello stato di fatto. Per quanto riguarda il consumo delle materie prime, potremmo ipotizzare un piccolo aumento rispetto alle quantità precedenti, anche se ciò non è sicuro in quanto bisogna considerare che un impianto è stato dismesso e che le quantità di materie prime sono legate al numero di turni e di materiale lavorato.

Nell'effettuare le modifiche si attueranno alcuni interventi migliorativi all'impianto di ossidazione, sulla base del principio dell'approccio integrato, delle MTD di settore "*Linee Guida per le Migliori Tecniche Disponibili nei Trattamenti di superficie dei metalli*".

### **II. Cumulo con altri progetti esistenti e/o approvati**

Non vi è cumulo con altri progetti esistenti o approvati.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>23 di 52</b>

### III. Utilizzazione di risorse naturali, in particolare suolo, territorio, acqua e biodiversità.

#### Suolo

Il progetto non prevede alcun intervento che modifichi il suolo o sottosuolo (vedere quanto già descritto nel paragrafo § 6.1.1 punto I).

#### Territorio

Sulla base di quanto descritto in precedenza e come riportato nel paragrafo § 6.1.2 il progetto non è interno ad aree paesistiche di particolare valore, lo stabilimento produttivo è già esistente ed è collocato in area industriale.

#### Acqua

Il consumo di acqua che si preleverà dal pozzo sarà in linea con le quantità degli anni precedenti. Primo perché è un parametro legato al numero dei turni effettuati ed alle quantità lavorate che sono costanti negli ultimi anni, secondo perché l'accorpamento delle vasche porterà anche ad un efficientamento dei consumi di acqua.


Per completezza di informazione si riportano i volumi d'acqua prelevati del quinquennio 2013-2017, dai quali si evince che negli ultimi anni si sono ridotti i consumi per la contrazione del mercato.

Anno	Acque prelevate da pozzo [m3]	Acque prelevate da acquedotto [m3]
2013	9.820	12.637
2014	10.930	15.981
2015	10.000	9.614
2016	9.590	9.142
2017	9.240	6.377

#### Biodiversità

Il progetto non ha effetti sulla biodiversità.

### IV. Produzione di rifiuti

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>24 di 52</b>

Il progetto non apporta modifiche alla qualità e alla quantità dei rifiuti prodotti dall'azienda. Difatti la tipologia il codice CER sarà la stesso di quello già riportato nello stato di fatto, vedasi § 5.9.

#### **V. Inquinamento e disturbi ambientali**

Il progetto da realizzare non altera i valori di inquinamento acustico e rispetta il piano di zonizzazione del Comune di Salerno. L'area nella quale è collocata l'azienda rientra nella classe V "Aree prevalentemente industriali". E' stata redatta valutazione previsionale di impatto acustico relativa allo stato di progetto, da cui si evince la insussistenza di significatività dell'intervento proposto.

#### **VI. Rischi di gravi incidenti e/o calamità attinenti al progetto**

Secondo quanto già descritto nel paragrafo § 6.1.1 punto I, il progetto non apporta rischi di incidenti e/o calamità.

#### **VII. Rischi per la salute umana come quelli dovuti alla:**

##### **Contaminazione dell'acqua**

Tutte le acque utilizzate nel processo produttivo prima di essere scaricate in fognatura sono trattate attraverso l'impianto di depurazione chimico-fisico. Tale impianto di depurazione riporta i parametri delle sostanze presenti nelle acque di scarico all'interno dei parametri di legge. Tale trattamento è del tutto identico a quello descritto nel paragrafo § 5.5 e non vi sono rischi di contaminazione delle falde e rischi per la salute umana, in quanto come precedentemente descritto tutte le acque sono convogliate, tramite tubazioni, all'impianto deputato al trattamento e poi scaricate in quello fognario comunale. La qualità dell'acqua scaricata relativamente alla fase di progetto non è diversa dalla qualità di quella scaricata nello stato di fatto; le sostanze chimiche presenti in acqua saranno presenti in concentrazione identica in quanto l'impianto per poter funzionare regolarmente necessita di quantità definite e costanti di agenti chimici.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>25 di 52</b>

### **Inquinamento atmosferico**


Sarà realizzato l'accorpamento dei camini che presentano emissioni di sostanze simili e/o compatibili.

Al fine di migliorare la salubrità dell'ambiente interno di produzione, sarà potenziato l'attuale sistema di aspirazione, con uno più performante a bordo vasca, per le vasche contenenti sodio idrossido (vasche di decapaggio e satinatura) ed acido (vasche di ossidazione).

Inoltre, **la depurazione dei vapori provenienti dalle vasche** sarà effettuata in apposite torri di abbattimento vapori (**scrubber ad umido**) che permetteranno di abbattere circa il 95% degli inquinanti. (vedere planimetria depurazione emissioni allegato 4 nome file: VerVIA017)

### **DESCRIZIONE TORRE DI LAVAGGIO (SCRUBBER)**

**La torre di lavaggio** è composta da un corpo cilindrico nel quale avviene il processo di depurazione, l'azione effettuata dalla torre è un lavaggio con lo scopo di neutralizzare le particelle nocive veicolate dall'aria. Le sostanze eliminabili mediante questo processo sono sostanze di natura chimica organica e inorganica solubili in acqua, le quali sono in grado di reagire con soluzioni acquose acide o basiche (neutralizzandosi) o con sola acqua. I fumi da trattare entrano nella torre di lavaggio da un bocchello posto inferiormente alla massa dei corpi di riempimento. Passando la massa, i fumi vengono investiti da un flusso costante di liquido di lavaggio che viene prelevato, mediante una pompa di ricircolo, dalla vasca di contenimento posta alla base della torre di lavaggio e che viene erogato da un sistema di distribuzione posto al di sopra della sezione di lavaggio. Il liquido viene trasportato dalla vasca al sistema di distribuzione mediante un circuito idraulico (piping). Al termine del trattamento è posto un separatore di gocce tra la sezione di lavaggio e l'atmosfera. Durante il processo di assorbimento che avviene nello stadio della torre di lavaggio può essere spruzzato del reagente, acido o basico a seconda della natura della sostanza da abbattere, con finalità di aumentare la capacità di assorbimento del sistema stesso. Tale pH deve essere idoneo ad

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	26 di 52

abbattere gli inquinanti quindi, ad esempio, i CIV basici vengono abbattuti grazie alla soluzione acida mentre quelli di tipo acido vengono abbattuti tramite soluzione basica. Per garantire l'efficienza di abbattimento, le vasche contenenti la soluzione acquosa sono collegate ad un'opportuna stazione di dosaggio, costituita da serbatoi di stoccaggio, pompe dosatrici e da un'apposita linea dedicata. I serbatoi dei reagenti, a mezzo pompe, hanno quindi il compito di compensare il pH. Alla base dello scrubber viene posta una vasca contenente una soluzione utilizzata per questo processo e caratterizzata da un determinato pH, che ne determina l'acidità o la basicità.

Si è considerato di installare uno scrubber ad umido da 75.000 m<sup>3</sup>/h al quale collegare il sistema di aspirazione a bordo vasca dell'impianto di ossidazione. Tale torre di lavaggio sarà posta in prossimità dell'impianto di depurazione acque di processo ed avrà un diametro di circa 2 mt ed un'altezza massima di circa 7,5 mt, che è inferiore all'altezza del capannone che è di circa 11 mt.


**L'impianto sarà composto:** dalla torre, da un ventilatore centrifugo che spinge l'aria al camino di emissione (E5) e da un serbatoio da 1 mc con sistema di dosaggio reagenti annesso. Il tutto collocato su di una griglia di una vasca di raccolta acque in caso di perdite di liquidi. Inoltre, sia le eventuali acque di raccolta che le acque sature delle sostanze depurate saranno convogliate, tramite apposita tubazione collegata alla vasca di raccolta ed all'impianto di ricircolo, all'impianto di depurazione delle acque di processo.

L'impianto in analisi non pregiudica in alcun modo la qualità dell'aria in quanto le possibili emissioni in atmosfera delle attività esistenti interessano gli Ossidi di azoto, ossidi di zolfo e polveri e sono già adesso al di sotto dei limiti di legge.


Per completezza di informazioni si riportano di seguito i risultati ipotizzabili dei valori annuali:

### **Valori medi annuali**



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	<b>data: Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	<b>N° Progetto: 2018/CT/141</b>	<b>27 di 52</b>


N° camino	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	Portata [Nm³/h]	Tipologia	i) Inquinanti			
					Dati emissivi		Ore di funz.to	Limiti
			Misurata		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]
E1	Cogenerazione	Cogeneratore 1 alimentato a metano	1.614,9	Ossidi di azoto	71,0	0,115	16	350
E2	Cogenerazione	Cogeneratore 2 alimentato a metano	2.265,6	Ossidi di azoto	60,0	0,136	8	350
E3	Produzione acqua calda	Caldaia alimentata a metano	906,4	Ossidi di azoto	57,0	0,052	16	350
E4	Produzione vapore	Generatore di vapore	1.048,3	Ossidi di azoto	48,0	0,050	16	350
E5	Ossidazione	Linea Ossidazione	75.000	Polveri	4,8	0,022	16	150
				Fluoro (espresso come HF)	0,8	0,004	16	5
E6	Impianto verniciatura orizzontale e verticale	Forno cottura verniciatura Orizz. e Vertic.	1.637,9	SOV	1,25	0,001	8	5
E7	Impianto sverniciatura	Forno sverniciatura pendini	1.387,1	Polveri	1,26	0,002	8	150
				Ossidi di Zolfo	<LdQ	<0,001	8	35
				Ossidi di azoto	25,0	0,035	8	350
E8	Impianto verniciatura orizzontale	Vasca pretrattamento	6.383,0	Polveri	0,58	0,004	8	150
				Acido cloridrico	2,57	0,02	8	30
				Fluoro	0,40	0,002	8	5
				Cromo III	0,01	0,001	8	5

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	<b>data: Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	<b>N° Progetto: 2018/CT/141</b>	<b>28 di 52</b>

E9	Impianto verniciatura orizzontale	Bruciatore forno cottura	2.496,5	Polveri	0,75	0,002	8	150
				Ossidi di Zolfo	<LdQ	<0,001	8	35
				Ossidi di azoto	56,0	0,14	8	350
E10	Impianto verniciatura verticale	Aspirazione lavaggio e asciugatura impianto verniciatura verticale	7.000	Polveri	0,85	0,006	8	150
				Acido cloridrico	0,20	0,001	8	30
E11	Impianto verniciatura verticale	Aspiratore cabina 1	2.235,7	Polveri	0,41	0,001	8	150
E12	Impianto verniciatura verticale	Aspiratore bruciatore forno cottura	2.296,0	Polveri	0,45	0,001	8	150
				Ossidi di Zolfo	<LdQ	<0,001	8	35
				Ossidi di azoto	59,0	0,135	8	350
				Cromo III	<LdQ	<0,001	8	5
E13	Impianto lucidatura	Aspiratore spazzolatura	5.048,5	Polveri	0,76	0,004	8	150
E14	Impianto Ecowood	Bruciatore forno a gas	535,2	Polveri	0,95	0,001	/	150
				Ossidi di azoto	36,0	0,023	/	350
E15	Impianto Ecowood	Forno di sublimazione	411,3	Polveri	0,86	<0,001	/	150
E16	Impianto verniciatura verticale	Aspiratore cabina 2	16.477,3	Polveri	1,97	0,032	8	150

In blu è evidenziato il camino afferente l'impianto di ossidazione anodica.

I valori riportati nella tabella precedente in riferimento al punto di emissione **E<sub>5</sub>**, afferente l'impianto di ossidazione anodica, sono stati calcolati tenendo conto in maniera cautelativa dell'aumento della volumetria delle vasche. Il valore di concentrazione misurato nello stato di fatto è stato moltiplicato per un fattore 4, avendo considerato la volumetria aumentata di 4 volte. Anche in tale modo i valori calcolati risultano inferiori in maniera significativa rispetto ai valori limiti di legge.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>29 di 52</b>

### **Consumo di energia elettrica, termica e frigorifera**

Per minimizzare la perdita di energia reattiva per tutte e tre le fasi richieste si verifica annualmente che il  $\cos \varphi$  tra il voltaggio ed il picco di corrente sia sempre sopra 0,95 (nel ns. caso non c'è ne bisogno, perché la corrente non la prendiamo dalla rete, ma la autoproduciamo).

Per ridurre la dispersione di calore si isolano le superfici delle vasche a più alta temperatura (vasche n° 21 e 22 fissaggio a caldo) usando come isolanti delle sfere galleggianti.

Utilizzo di contatori fiscali dedicati per il rilievo dell'esatta energia utilizzata per il processo elettrolitico.

Supporto al riscaldamento delle vasche attraverso l'uso di energia termica prodotta dai cogeneratori.

Per il raffreddamento delle vasche non sarà utilizzata acqua, ma bensì uso di sistemi di raffreddamento refrigerati chiusi.

### **Efficienza nell'uso di materie prime**

Al fine di minimizzare il consumo di acqua, e quindi l'acqua da trattare nel depuratore, saranno utilizzate le vasche di risciacquo per la preparazione dei nuovi bagni di soluzione.

Al fine di minimizzare il trascinamento dei prodotti presenti nelle soluzioni di processo, si procederà nella sistemazione dei pezzi da trattare in modo di evitare la ritenzione dei liquidi, riducendo i fenomeni di scodellamento. Inoltre, si procederà con la massimizzazione del tempo di gocciolamento attraverso l'uso di processi automatizzati (SIA "Sistema Informatico Automatizzato" con l'uso di carroponti) che avranno un tempo di ciclo prestabilito.

### **LAVORI DI DEMOLIZIONE (Area di cantiere)**

Le attività di cantiere saranno così ripartite: **1)** Svuotamento dei liquidi da tutte le vasche dell'impianto di ossidazione B, inviandoli al depuratore, e

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>30 di 52</b>

quindi smontaggio dell'impianto. Tutte le componenti (tubazioni, pompe dosatrici, quadri elettrici, etc) saranno imballate e deposte su idonei pallet. Il tutto sarà caricato su container e venduto ad acquirente estero con relative istruzioni di montaggio; **2)** Per aumentare il volume delle vasche dell'impianto di ossidazione A si procederà, come già anticipato, a portare il rivestimento delle pareti delle vasche fino al bordo superiore delle stesse. L'operazione viene svolta attraverso l'incollaggio, con particolari collanti, delle lastre in PVC sulle pareti in acciaio, rimuovendo le precedenti lastre più corte. Tale attività sarà svolta durante il periodo di fermo della produzione ed ovviamente a vasche vuote. Non saranno necessarie né altre attrezzature né altro personale, se non quello già presente in azienda. Il materiale rimosso dalle vasche non sarà smaltito, in quanto il rivestimento in PVC del battente, può essere riutilizzato per future riparazioni. Il tempo occorrente previsto per lo smontaggio è stato preventivato in 20 giorni lavorativi per 4 persone al giorno. Mentre il tempo occorrente per il rivestimento delle vasche da ampliare è previsto in 10 giorni per 2 persone al giorno.

#### **IMPATTI SULL'AMBIENTE NEI LAVORI DI DEMOLIZIONE (Area di cantiere)**

I possibili impatti potenziali sull'ambiente presi in esame sono: **Emissivi**, **Uso Risorse naturali**, **Suolo e sottosuolo**, **Inquinamento acustico**, **Scarichi**, **Rifiuti**, **Territorio**, **Biodiversità**, **Paesaggio**, **Energia Elettrica**, **Traffico**, **Elettromagnetismo**, **Radioattività**, **Salute e Sicurezza**, **Impianti antincendio**, **Odorigeni**:


#### **Emissioni in atmosfera:**

Durante l'attività di cantiere non vi sarà produzione di emissioni in atmosfera diverse da quelle già riportate nell'autorizzazione in possesso dell'azienda.

#### **Uso Risorse naturali:**

##### *Acqua*

Durante la fase di cantiere avverrà lo svuotamento delle vasche dei due impianti ed il relativo invio attraverso le tubazioni esistenti all'impianto di depurazione.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>31 di 52</b>

### **Suolo e sottosuolo:**

Nella fase di cantiere non vi saranno interventi né sul suolo né tantomeno sul sottosuolo.

Questo perché l'impianto di ossidazione B da smontare è poggiato sulla pavimentazione industriale all'interno dell'area delimitata dal bacino di contenimento.

Così come pure l'impianto di ossidazione A da ampliare non è spostato da dove si trova attualmente (anche lui all'interno di un bacino di contenimento le cui tubazioni inviano eventuali reflui all'impianto di depurazione), in quanto l'intervento avviene all'interno delle vasche stesse.

### **Inquinamento Acustico:**

L'attività di cantiere non produrrà rumori superiori ai livelli di azione già presenti in azienda. Per cui saranno rispettati i livelli per aree di questo tipo:

il valore limite assoluto di immissione (Leq in dBA) è pari a:

70.0 dBA considerando il tempo di riferimento diurno (h 6.00-22.00);

60.0 dBA considerando il tempo di riferimento notturno (h 22.00-6.00).


### **Scarichi idrici:**

Come già evidenziato, gli unici scarichi idrici presenti nella fase di cantiere saranno quelli provenienti dallo svuotamento delle vasche di ossidazione dei due impianti.

**Rifiuti:** Durante le operazioni di ampliamento delle vasche di trattamento **non si prevede la produzione di rifiuti**, in quanto i materiali rimanenti (lastre in pvc) saranno conservate come scorta per riparazioni, mentre eventuali sfridi saranno classificati, stoccati nell'area di deposito temporaneo e poi smaltiti. Mentre per l'impianto da dismettere, si procederà allo svuotamento di tutte le vasche contenenti i liquidi, inviandoli all'impianto di depurazione.

**Territorio:** L'azienda: - **non è interna ad aree paesistiche di particolare valore ambientale**, ed è collocata in area industriale così come descritto nel §6.1.2.

**Biodiversità:** non applicabile.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>32 di 52</b>

**Paesaggio**: non applicabile.

**Energia Elettrica**: non applicabile.

**Traffico**: non applicabile.

**Elettromagnetismo**: non applicabile.

**Radioattività**: non applicabile.

**Salute e Sicurezza**: Durante le operazioni di cantiere per lo smontaggio dell'impianto si utilizzerà: il personale interno per il distacco delle tubazioni dalle singole vasche e dei relativi accessori di servizio all'impianto, mentre con l'ausilio dei carroponti già presenti in azienda (utilizzati per la movimentazione delle merci interne) saranno spostati e caricati in container le varie vasche. Durante tutte le operazioni il personale sarà dotato di idonei DPI e coordinato dal responsabile della manutenzione. Il personale che movimentava il carroponte è dotato di formazione specifica per l'utilizzo di tali apparecchiature.

**Impianti antincendio**: Durante la fase di cantiere non sono previste l'impiego di sostanze infiammabili o che possano generare incendi. Allo stesso modo l'aumento del volume delle vasche non aumenterà il rischio incendio rispetto a quanto già presente nello stato di fatto.


**Sostanze pericolose e nocive**: Durante la fase di cantiere non saranno utilizzate sostanze pericolose, in quanto le vasche saranno preventivamente svuotate di tutti i liquidi presenti attraverso l'ausilio di pompe e tubazioni a servizio delle stesse. Una volta che le vasche saranno vuote ed asciutte si inizierà la fase di smontaggio e ampliamento.

**Impatto odorigeno**:

Nell'attività di demolizione non vi sono impatti odorigeni sull'ambiente esterno, oltre al fatto che l'attività produttiva è situata in area industriale.

Altri impatti sulle matrici ambientali non sono presenti, in quanto i presidi ambientali esistenti limitano in maniera significativa la loro influenza.



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	33 di 52

**6.1.1 b) Descrizione della localizzazione del progetto, in particolare per quanto riguarda la sensibilità ambientale delle aree geografiche che potrebbero essere interessate.**

- *dell'utilizzazione del territorio esistente e approvato;*
- *della ricchezza relativa, della disponibilità, della qualità e della capacità di rigenerazione delle risorse naturali della zona (comprendenti suolo, territorio, acqua e biodiversità) e del relativo sottosuolo;*
- *della capacità di carico dell'ambiente naturale.*

**DESCRIZIONE E UBICAZIONE DEL SITO**

Lo stabilimento gestito dalla società MERAL S.P.A. è ubicato Via Scavate Case Rosse, Zona Industriale, Salerno; i suoi confini sono delimitati da:

- - a NORD-EST da via Case Rosse;
- - a NORD-OVEST da via Guglielmo Talamo;
- - a SUD-OVEST da via Scavate Case Rosse;
- - a SUD-EST da altre proprietà.

Le coordinate dello stabilimento sono:

- Latitudine Nord: 40°38'40.711"
- Longitudine Est: 14°51'45.961"

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	<b>data: Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	<b>N° Progetto: 2018/CT/141</b>	<b>34 di 52</b>

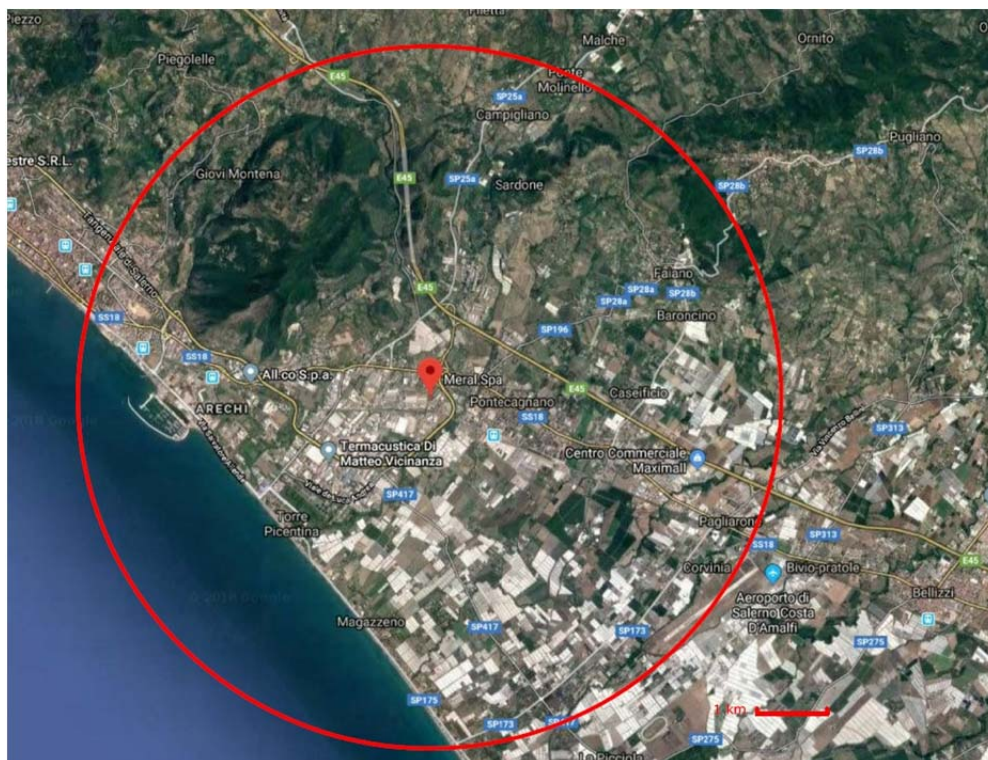



Foto aerea – fonte Google Maps.

Nell'area circostante, in un raggio di circa 5 km dal perimetro, si possono rilevare i seguenti centri abitati:

- Salerno
- Pontecagnano;
- Fuorni;
- Scavata Case Rosse;
- S.Leonardo;
- Faiano;
- S.Antonio di Pontecagnano;
- Campo Profughi;
- altre frazioni minori.

Si riporta la planimetria dettagliata illustrante l'intero Stabilimento con indicazione dell'area oggetto di modifica ([vedere planimetria stato di progetto allegato 6 nome file: VerVIA019](#)).

La superficie di attività si suddivide in nove aree distinte di lavorazione:

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>35 di 52</b>

- 1. Area reparto magazzino grezzo;
- 2. Area impianto ossidazione A;
- 3. Area impianto verniciatura verticale;
- 4. Area impianto verniciatura orizzontale;
- 5. Area officina;
- 6. Area laboratorio chimico;
- 7. Area impianto Ecowood;
- 8. Area impianto accoppiamento.
- 9. Area magazzino

Le singole aree di impianto sono ben separate tra di loro e risultano accessibili in caso di necessità da tutti i lati.

Un ampio piazzale consente la manovra, la circolazione ed il parcheggio dei mezzi con la massima facilità.

La collocazione degli uffici e del laboratorio rappresenta una soluzione ottimale tra le necessità di sicurezza e quelle di una visione continua degli impianti.


In azienda vi è presente un custode, anche nelle ore notturne. Inoltre, durante la notte viene effettuato il servizio di sorveglianza con idonea frequenza.

## **INQUADRAMENTO AMBIENTALE E UTILIZZAZIONE DEL TERRITORIO**

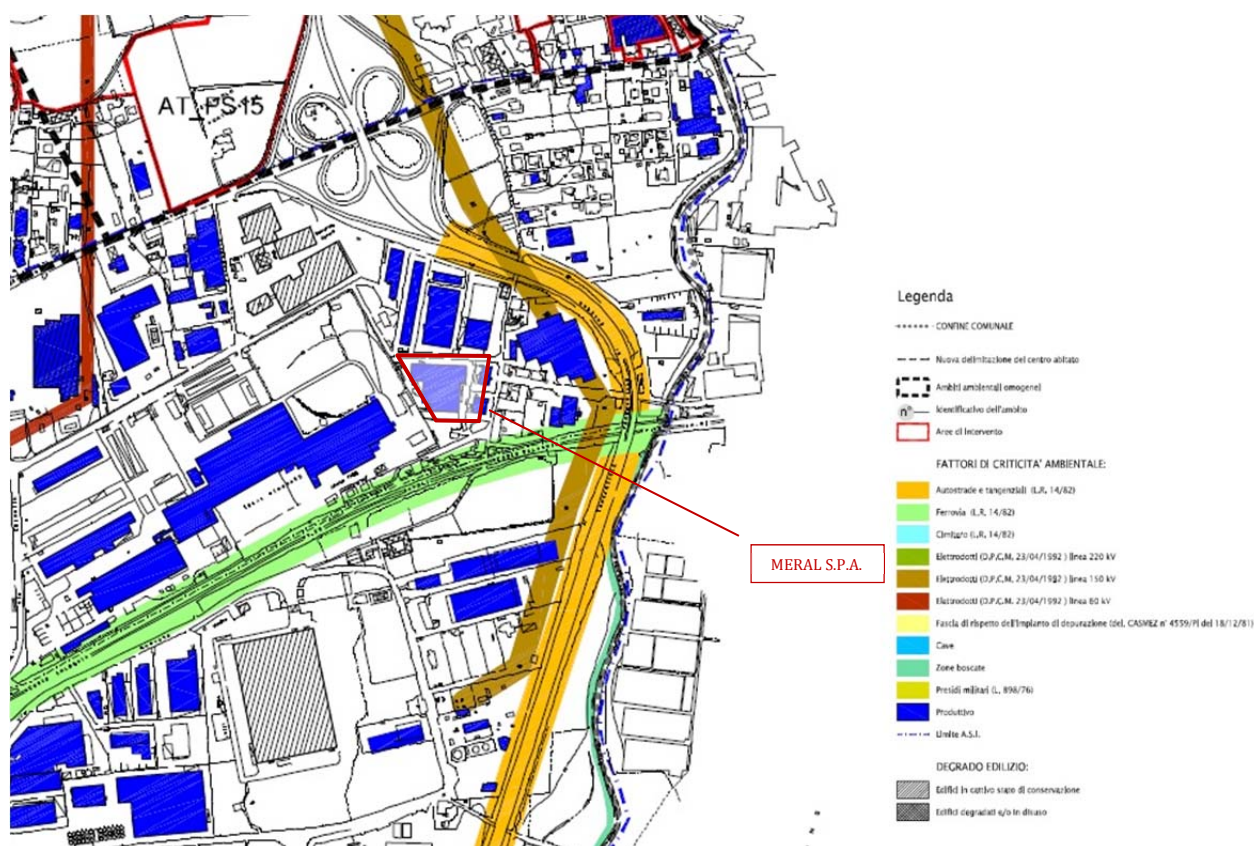
Lo stabilimento MERAL S.P.A. è ubicato all'interno del comune di Salerno, nella Località Fuorni a circa 2 km dal centro di Pontecagnano. L'area su cui insiste lo stabilimento si colloca ad una quota media di 22 metri sul livello del mare.

L'area su cui è edificato lo stabilimento è classificata come ASI (area di sito industriale).

Nell'area circostante, in un'area di raggio pari a 5 km, si possono rilevare i centri abitati di Salerno, Pontecagnano, Fuorni, Scavata Case Rosse, S. Leonardo, Faiano, S. Antonio di Pontecagnano, Campo profughi ed altre frazioni minori.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	<b>data: Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	<b>N° Progetto: 2018/CT/141</b>	<b>36 di 52</b>

Dalla tavola RA2, Previsioni di Piano e fattori di criticità ambientale del Piano Urbanistico Comunale di Salerno è possibile identificare le infrastrutture presenti nell'intorno dello stabilimento MERAL S.P.A. di Salerno; in particolare nelle vicinanze del sito industriale si trova la tangenziale di Salerno, l'elettrodotto (linea 150 kv) e la linea ferroviaria Napoli – Reggio Calabria.




Stralcio tavola RA2 "Previsioni di Piano e fattori di criticità ambientale"

## Inquadramento morfologico

Il territorio del Comune di Salerno si estende per una superficie di 5.931 ettari. Esso si compone per un terzo circa da pianura e per due terzi da colline e montagne, che circondano su tutti i lati l'area urbana del capoluogo. L'altitudine è compresa tra lo zero del livello del mare e quota 953 (monte Stella).

Orograficamente, il territorio è per lo più collinare, tuttavia è nella fascia costiera dal porto alla foce del Picentino che si concentra la maggior parte degli



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>37 di 52</b>

insediamenti umani. Questa striscia alluvionale, molto ristretta ad occidente, si allarga man mano nella parte orientale. Parallelamente, i rilievi tendono ad addolcirsi.

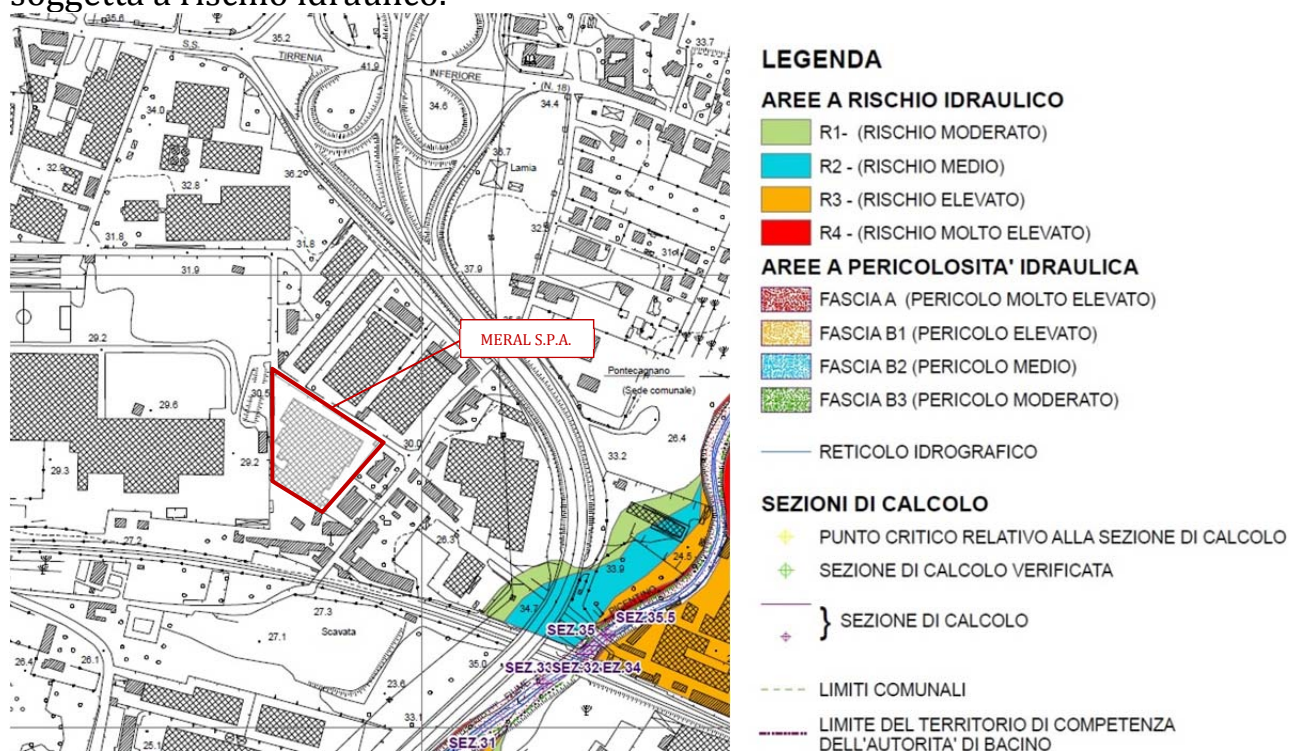
## Inquadramento idrogeologico

L'idrografia superficiale, laddove ancora visibile, è senz'altro notevole, a causa della particolare disposizione dei rilievi rispetto al Tirreno. Le masse d'aria umida, risalendo le ripide colline dal mare, danno origine ad abbondanti precipitazioni.


I corsi d'acqua superficiali più importanti sono il fiume Fuorni, ubicato a ovest dello stabilimento, e il fiume Picentino, ubicato ad est.

## VINCOLI IDRAULICI

Dalla tavola "Stralcio tavola RA4" Carta del rischio idraulico allegata al Piano per l'Assetto Idrogeologico della provincia di Salerno è possibile osservare che la zona sulla quale insiste lo stabilimento MERAL S.P.A. non ricade in un'area soggetta a rischio idraulico.



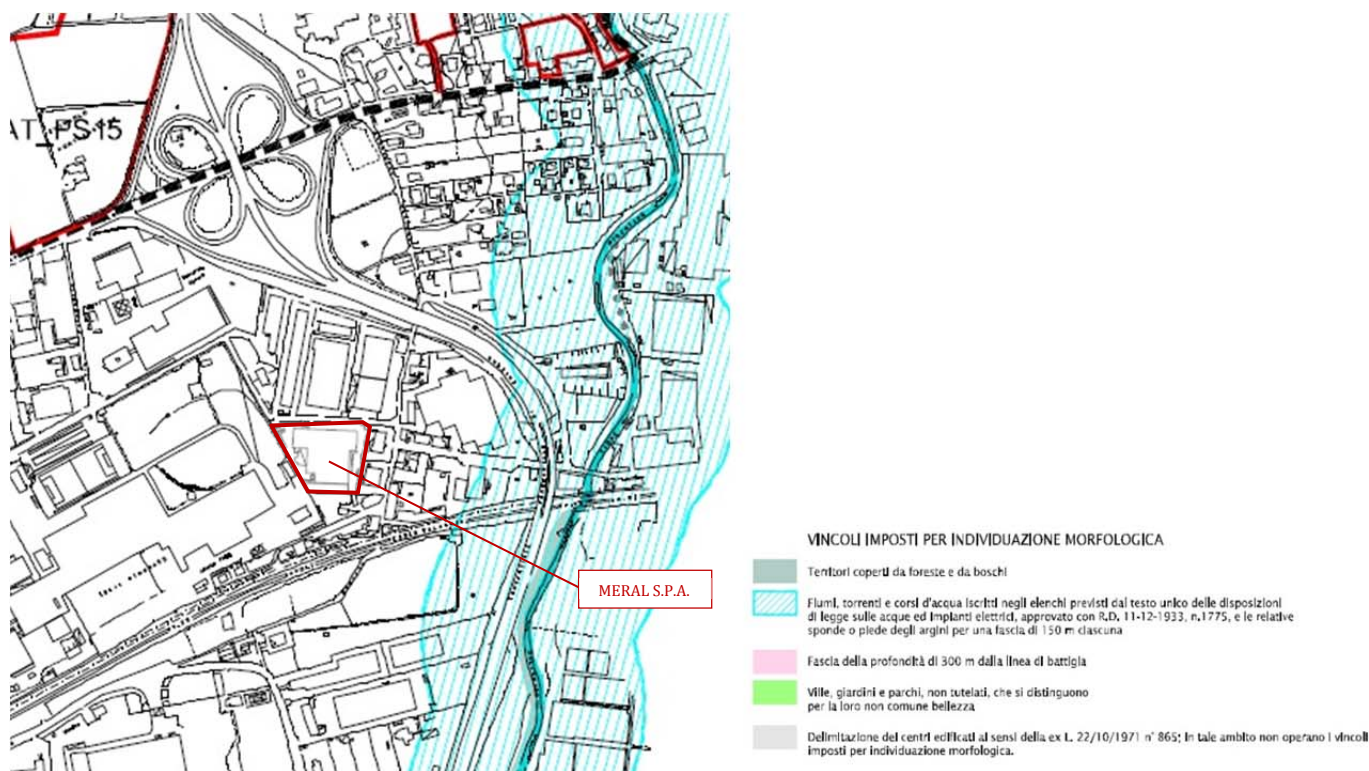
Stralcio tavola RA4 Stralcio "Carta del rischio idraulico"

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	<b>data: Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	<b>N° Progetto: 2018/CT/141</b>	<b>38 di 52</b>

## VINCOLI ARCHITETTONICI, ARCHEOLOGICI, PAESAGGISTICI E MORFOLOGICI

Dalla tavola RA3 Previsioni di Piano e beni culturali ambientali allegata Piano Urbanistico Comunale di Salerno (Allegato 4) è possibile identificare i vincoli architettonici ed archeologici, paesaggistici ed i vincoli imposti per individuazione morfologica.

In particolare l'area sito industriale in oggetto non ricade all'interno dei vincoli imposti per individuazione morfologica.



**Stralcio tavola RA3 "Previsioni di Piano e beni culturali ambientali"**

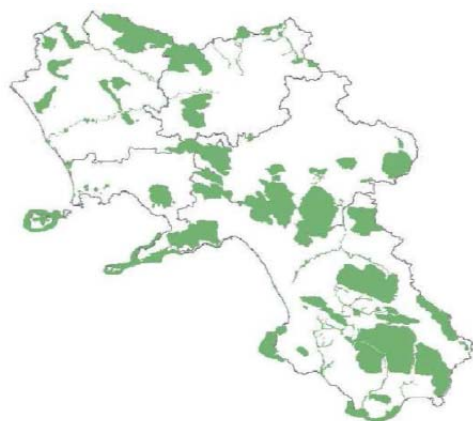
Come si evidenzia nella figura seguente l'intervento proposto e l'intero impianto esistente sono collocati al di fuori dell'area di vincolo.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>39 di 52</b>

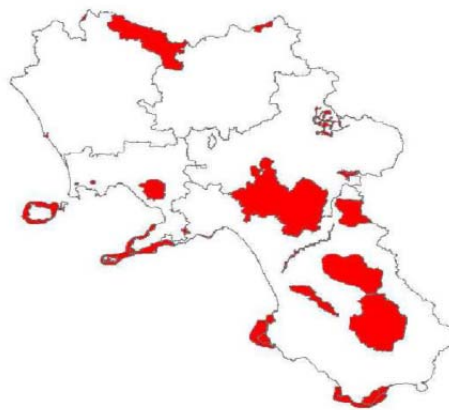
## PRESENZA DI AREE PROTETTE E RISORSE NATURALI SENSIBILI

Per risorse naturali, così come definito dall'art. 302 del D. Lgs 152/06 e s.m.i., si intendono specie e habitat naturali protetti, acqua e terreno.

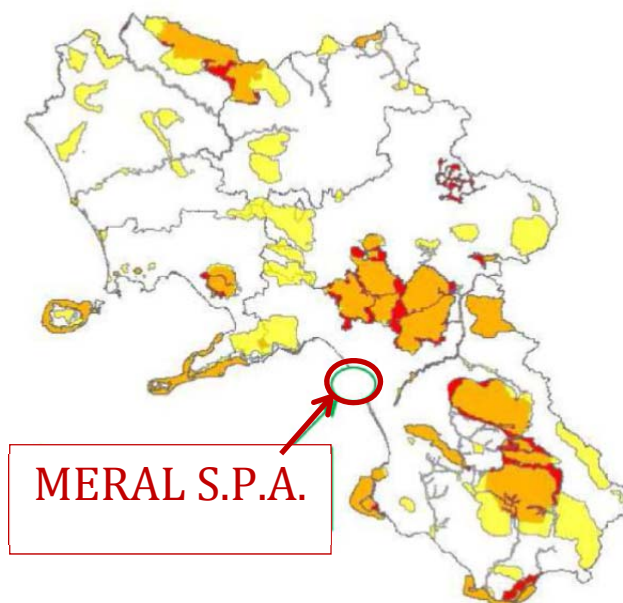
Nelle immagini seguenti sono rappresentate le aree SIC (siti di interesse comunitario) e le zone ZPS (Zone di Protezione Speciale) presenti all'interno della Regione Campania.



*Zone di Interesse Comunitario*



*Zone di Protezione Speciale*



Come si nota dalle immagini sopra riportate, in prossimità del sito industriale Meral S.p.A. non sono presenti aree protette.



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>40 di 52</b>

## TEMPERATURA, VENTO E UMIDITÀ

Al fine dello studio di impatto ambientale si riportano in seguito i dati meteorologici relativi alla città di Salerno, così riassumibili sinteticamente:

Temperature:

- Minima (media mensile) 4°C (gennaio)
- Massima (media mensile) 30°C (agosto)

Umidità relativa media 70%

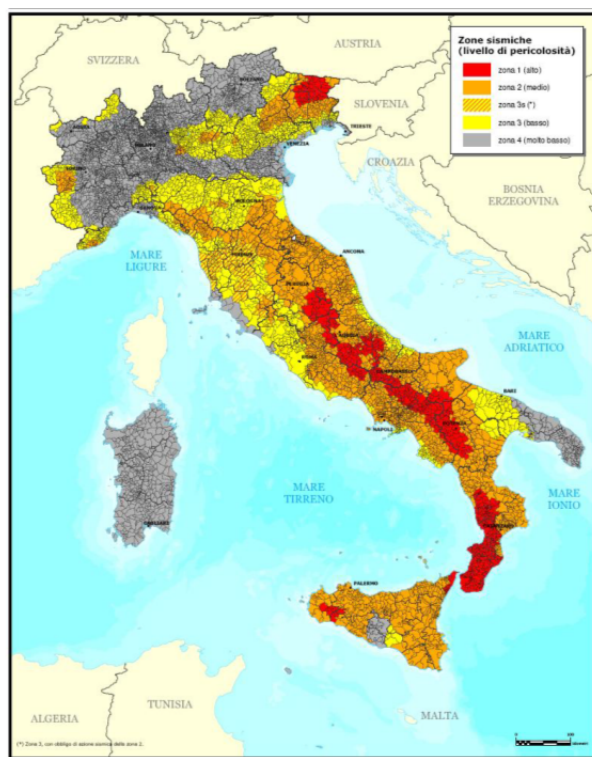
Venti:

- -Sud-Ovest/Ovest 4 m/s
- Nord – Est 4,5 m/s


## PERTURBAZIONI GEOFISICHE, METEOMARINE E CERAUNICHE

### Terremoti

La zona dove è ubicato lo stabilimento, Località Fuorni nel comune di Salerno, risulta inserita tra le zone sismiche con grado di sismicità Zona 2 (Ordinanza del Presidente del consiglio dei Ministri n° 3724/03 aggiornato con Delibera di



Giunta Regionale n° 5447 del 07/11/2002), come riportato nella seguente figura. Per quanto concerne la cronologia degli eventi geofisici si riportano nel

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>41 di 52</b>


seguito informazioni in merito ai terremoti avvenuti nella zona di interesse negli ultimi anni.

## **2014**

Come è possibile osservare dalla figura riportata nel seguito, estratta dal sito della Rete Sismica Nazionale dell'INGV, nell'area in esame non sono stati riscontrati eventi sismici.

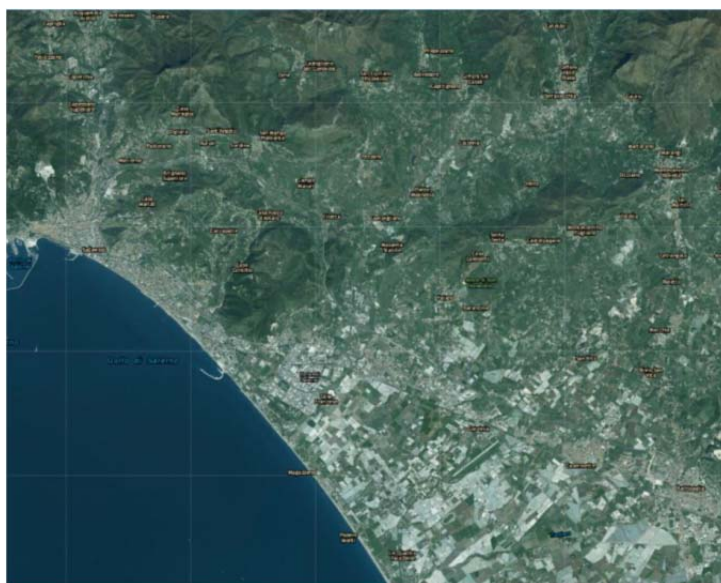
L'evento sismico più rilevante occorso nelle vicinanze è quello avvenuto in data 14/12/2014 con epicentro situato vicino al centro abitato di Coviello.



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>42 di 52</b>

## **2015**

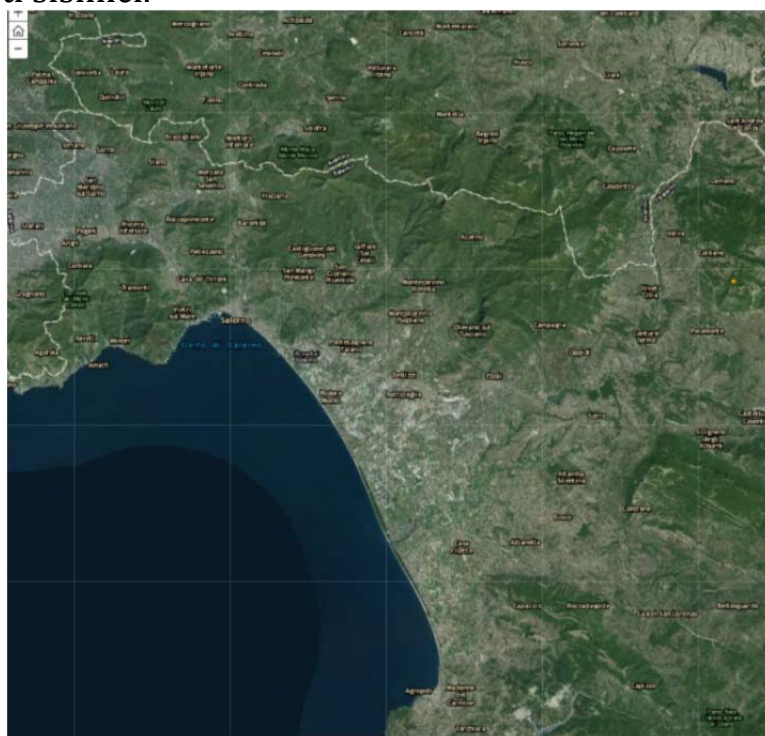
Come è possibile osservare dalla figura riportata nel seguito, estratta dal sito della Rete Sismica Nazionale dell'INGV, nell'area in esame non sono stati riscontrati eventi sismici.



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>43 di 52</b>


## **2016**

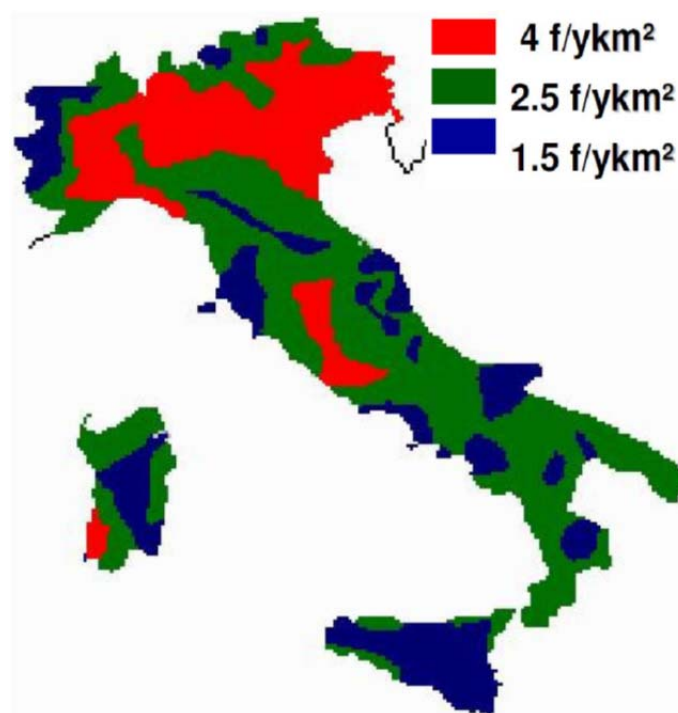
Come è possibile osservare dalla figura riportata nel seguito, estratta dal sito della Rete Sismica Nazionale dell'INGV, nell'area in esame non sono stati riscontrati eventi sismici.




## *Fulmini*

La classificazione dell'intero territorio nazionale relativamente ai valori medi del numero  $N_i$  di fulmini a terra per anno e per chilometro quadrato, è esplicitata nella figura tratta dalla norma CEI 81-1 (1980-1984), riportata di seguito. Dal suo esame si può notare come l'area di interesse ricada nella zona dove la probabilità di fulminazioni al suolo per  $\text{km}^2$  e per anno è valutabile in 1,5 eventi.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>44 di 52</b>



Non sono disponibili informazioni cronologiche in merito a tali eventi nella zona presa in considerazione.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>45 di 52</b>

## 6.2 Punto 2. Allegato IV bis parte II DLgs 152/06

**DESCRIZIONE DELLE COMPONENTI DELL'AMBIENTE** sulle quali il progetto potrebbe avere un impatto rilevante.

I potenziali impatti ambientali dei progetti debbono essere considerati in relazione ai criteri stabiliti ai punti 1 e 2 del presente allegato con riferimento ai fattori di cui all'articolo 5, comma 1, lettera c), del presente decreto, e tenendo conto, in particolare:

- a) dell'entità ed estensione dell'impatto quali, a titolo esemplificativo e non esaustivo, area geografica e densità della popolazione potenzialmente interessata;
- b) della natura dell'impatto;
- c) della natura transfrontaliera dell'impatto;
- d) dell'intensità e della complessità dell'impatto;
- e) della probabilità dell'impatto;
- f) della prevista insorgenza, durata, frequenza e reversibilità dell'impatto;
- g) del cumulo tra l'impatto del progetto in questione e l'impatto di altri progetti esistenti e/o approvati;
- h) della possibilità di ridurre l'impatto in modo efficace.

### ALTERNATIVE PROGETTUALI

**Non sono previste alternative progettuali funzionali e coerenti** con la finalità del progetto.

### EFFETTI DI POTENZIALI IMPATTI AMBIENTALI

Come evidenziato nei paragrafi precedenti, non si ritiene che l'ampliamento delle vasche di trattamento all'interno dello Stabilimento MERAL S.P.A. possa provocare un potenziale impatto ambientale rilevante.


### ENTITÀ ED ESTENSIONE DI UN EVENTUALE IMPATTO AMBIENTALE

Come descritto nel § 6.1.1b) lo Stabilimento MERAL S.P.A. è ubicato all'interno di un'area industriale. L'estensione di un eventuale impatto ambientale è quindi da ritenersi al più confinato all'interno dell'area di stabilimento.

### NATURA DI UN EVENTUALE IMPATTO AMBIENTALE

A seguito delle risultanze di questo studio non si riesce ad identificare la natura di un eventuale impatto ambientale



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>46 di 52</b>

## **NATURA TRANSFRONTALIERA**

Lo stabilimento MERAL S.P.A. è ubicato a grande distanza da qualunque confine con Stati stranieri o da confine delle acque territoriali.

Perciò un qualsiasi eventuale impatto ambientale non può avere natura transfrontaliera.

## **PREVISTA INSORGENZA DURATA, FREQUENZA E REVERSIBILITA' DI UN EVENTUALE IMPATTO**

A fronte delle considerazioni precedenti non è possibile individuare le caratteristiche di durata e frequenza di un eventuale impatto.

Considerato che nello stabilimento vengono utilizzate sostanze liquide per quanto riguarda l'attività esistente e dello stesso tipo per quanto riguarda l'attività in progetto, si ritiene che anche in caso di dispersione di tali liquidi, l'effetto sull'ambiente sia reversibile, in quanto tutti liquidi sono stoccati in idonei bacini di contenimento ed in ogni caso eventuali fuoriuscite sarebbero raccolte e convogliate nel depuratore aziendale.

## **CUMULO TRA IMPATTO DEL PROGETTO IN QUESTIONE E IMPATTO DI ALTRI PROGETTI ESISTENTI O APPROVATI**

Non vi è cumulo con altri progetti esistenti o approvati.

### **6.3 Punto 3. Allegato IV bis parte II DLgs 152/06**


#### **DESCRIZIONE DI TUTTI I PROBABILI EFFETTI RILEVANTI DEL PROGETTO SULL'AMBIENTE**, risultanti da:

- a) i residui e le emissioni previste e la produzione di rifiuti, ove pertinente;
- b) l'uso delle risorse naturali, in particolare suolo, territorio, acqua e biodiversità.

## **IMPATTI SULL'AMBIENTE DELLO STATO DI PROGETTO NELLA OSSIDAZIONE ANODICA**

I possibili impatti potenziali sull'ambiente presi in esame sono: Emissivi, Uso Risorse naturali, Suolo e sottosuolo, Inquinamento acustico, Scarichi, Rifiuti, Territorio, Biodiversità, Paesaggio, Energia Elettrica, Traffico, Elettromagnetismo, Radioattività, Salute e Sicurezza, Impianti antincendio, Odorigeni:



	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>47 di 52</b>

**Emissioni in atmosfera:** si può considerare, per quanto già descritto nel § 6.1.1a) punto VII pag. 25, che sui 16 camini rimanenti non si rilevino valori superiori ai limiti di legge di nessuno dei parametri ricercati. Specialmente quelli relativi alla fase di ossidazione anodica camino E<sub>5</sub> (che ha accorpato i vecchi camini relativi allo stato di fatto: E<sub>8</sub>-E<sub>9</sub>-E<sub>10</sub>-E<sub>11</sub>-E<sub>12</sub>), mentre quelli inerenti all'impianto ossidazione B sono stati eliminati.

### **Uso Risorse naturali:**

#### *Acqua*

L'intervento di ampliamento non prevede alcun tipo di intervento nei confronti della falda, in quanto non si prevedono aumenti della portata emunta, né aumenti di scarichi di reflui.

**Suolo e sottosuolo:** La natura del suolo del territorio circostante è descritta nel §6.1.1b).

L'intervento non prevede alcuna modifica esterna allo stabilimento. Inoltre gli interventi previsti non presentano alcun impatto nei confronti del suolo e del sottosuolo, come già descritto nel §6.

**Inquinamento Acustico:** L'amministrazione comunale di Salerno ha provveduto alla stesura del "Piano di zonizzazione acustica", approvato con atto del consiglio comunale n°82 del 22 dicembre 2000. L'attività svolta nello stabilimento MERAL S.P.A. rientra nella Classe V, "Aree prevalentemente industriali" e cioè, citando testualmente il D.P.C.M. dal 14 novembre 1997, "aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni".


Per aree di questo tipo si ha che il valore limite assoluto di immissione (Leq in dBA) è pari a:

70.0 dBA considerando il tempo di riferimento diurno (h 6.00-22.00);

60.0 dBA considerando il tempo di riferimento notturno (h 22.00-6.00).

E' stata redatta valutazione previsionale di impatto acustico relativa allo stato di progetto, da cui si evince la insussistenza di significatività dell'intervento proposto.

Dalle precedenti risultanze dell'indagine sullo stato di progetto si evince come l'attività da svolgersi nello stabilimento MERAL S.P.A. **non può essere considerata una fonte di inquinamento acustico ambientale e ne tantomeno ipotizzabile che il nuovo progetto vada a modificare tali**

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>48 di 52</b>

**valori, né in fase di cantiere né in fase di esercizio ed in condizioni di massima produttività.**


**Scarichi idrici:** come già detto nello stato di fatto le vasche sono a ricircolo e può avvenire solo un rabbocco di acqua e reagente, questo quando dalle analisi delle concentrazioni delle vasche risultasse necessario. In ogni caso tutte le acque provenienti dalle vasche prima di essere scaricate in fognatura sono depurate nel depuratore chimico-fisico aziendale per portarle all'interno dei parametri di scarico autorizzati. Mensilmente come autocontrollo sono effettuate analisi delle acque scaricate in fogna, al fine di ricercare eventuali indicatori come segnale di allarme. Nello stato di progetto non è ipotizzabile un aumento delle quantità di acque scaricate. La qualità dell'acqua scaricata relativamente alla fase di progetto non è diversa dalla qualità di quella scaricata nello stato di fatto; le sostanze chimiche presenti in acqua saranno presenti in concentrazione identica in quanto l'impianto per poter funzionare regolarmente necessita di quantità definite e costanti di agenti chimici. ([vedere planimetria schema scarico acque allegato 7 nome file: VerVIA020](#)).

**Rifiuti:** Relativamente alla quantità e la qualità dei rifiuti prodotti nello stato di progetto non vi saranno variazioni sulla qualità, ne tantomeno sulla quantità, questo perché è un parametro legato al numero dei turni effettuati ed alle quantità di profili di alluminio lavorate. Per cui per il processo di ossidazione anodica l'unico rifiuto prodotto continuerà ad essere quello proveniente dal depuratore aziendale, dalla cui filtropressa si ottiene un fango non pericoloso che viene smaltito con smaltitori all'uopo autorizzati (codice CER 06 05 03).

### **Territorio:**

Sulla base di quanto evidenziato si evidenzia che l'intervento:

- **non è interno ad aree paesistiche di particolare valore ambientale**, così come descritto nel § 6.1.2.
- **è collocato in area industriale** e per la sua realizzazione non sono previsti ampliamenti della stessa;
- prevede l'ampliamento delle vasche di trattamento (*ossidazione dei metalli*) nella quale si utilizzano elementi che nelle condizioni normali di utilizzo **non sono pericolosi per l'ambiente e l'uomo**.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>49 di 52</b>

### **Biodiversità:**

L'intervento è completamente interno al sito industriale e **pertanto l'impatto deve essere considerato pressoché nullo.**

### **Paesaggio:**

Il progetto che prevede l'ampliamento del volume delle vasche di trattamento attraverso il rivestimento delle pareti delle vasche, trovandosi all'interno dello stabilimento non comporta nessuna modifica esterna.

### **Energia Elettrica:**

I principali consumi di energia afferenti all'attività future saranno da attribuirsi sempre ai compressori per l'aria, le pompe di travaso, i gruppi frigoriferi, carroponti, carrelli elettrici e ai consumi civili (luci, video terminali etc..) derivati dalle normali attività diurne nel locale uffici e sala di controllo. Si può ipotizzare dei consumi futuri simili a quelli degli anni precedenti. Per completezza si riportano i consumi energetici dello stabilimento nel quinquennio 2013 ÷ 2017.


Anno	Consumi EE [kWh]
2013	3.298.412
2014	2.995.736
2015	3.003.914
2016	3.263.381
2017	3.123.448

### **Traffico:**

Si ipotizza che la capacità produttiva media rimanga pari a: - Ossidazione: 2.500 t/anno; - Verniciatura imp. Vert. Ed Oriz.: 2.000 t/anno; - Ecowood: 150 t/anno.

A tal proposito si precisa che tutte i materiali vengono trasportati via terra tramite l'uso di camion con rimorchio.

In merito alle operazioni di carico e scarico dei materiali si stimano circa n. 150 movimentazioni/mese per un totale annuo pari a circa n. 1500 operazioni.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>50 di 52</b>

Per quanto attiene il traffico sulla via Guglielmo Talamo e via Case Rosse occorre notare che le attività indotte dall'intervento oggetto della presente relazione non comportano variazioni significative a livello di traffico.

Nella presente fase preliminare si sono individuati gli afflussi di traffico attuali per i quali si trascurano quelli derivanti dai dipendenti dell'azienda (sono presenti infatti ad oggi solo n. 56 unità all'interno dello stabilimento) e non vi sono variazioni afferenti gli accessi per trasporto dei prodotti.

Occorre evidenziare come, nell'ambito dell'intervento, l'incremento veicolare indotto da automezzi per trasferire il prodotto finito ai clienti rimarrà invariato.

Per cui **non si andrà a modificare sostanzialmente il volume di traffico già esistente.**

#### **Elettromagnetismo:**

**Non si prevedono effetti a livello di campi elettromagnetici** agenti al di fuori dello stabilimento.

#### **Radioattività:**


All'interno dello stabilimento non sono presenti fonti radiogene e **non ne è prevista l'installazione.**

#### **Salute e Sicurezza:**

Non vi sono variazioni per l'uso di DPI diversi da quelli già utilizzati dai lavoratori. Inoltre non vi sono rischi aggiuntivi rispetto a quelli già valutati per l'attività attuale. Per cui si conferma quanto descritto nello stato di fatto al §5.9 Salute e sicurezza.

**Impianti antincendio:** Nell'attività di progetto non sono previste altre tipologie di impianti antincendio diversi da quelli già presenti, o eventuali sistemi di rilevazione in aggiunta a quelli esistenti.

Per cui si conferma quanto descritto nello stato di fatto al §5.9 Impianti antincendio.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>51 di 52</b>

### **Sostanze pericolose e nocive:**

Nell'attività di progetto non è previsto l'uso di sostanze diverse da quelle già evidenziate nel § 5.6. Per cui si conferma quanto descritto nello stato di fatto al §5.9 Sostanze pericolose e nocive.

### **Impatto odorigeno:**

Nell'attività di progetto non vi sono impatti odorigeni sull'ambiente esterno, oltre al fatto che l'attività produttiva è situata in area industriale.

Altri impatti sulle matrici ambientali non sono presenti, in quanto i presidi ambientali esistenti limitano in maniera significativa la loro influenza.

## **AUTORIZZAZIONI, NULLA OSTA E PARERI DA ACQUISIRE AI FINI DELLA REALIZZAZIONE E DELL'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO**

Si riportano di seguito i principali documenti già presentati agli enti competenti per ottenere l'autorizzazione:


- Progetto ed allegati per la Domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi dell'art.29 ter del DLgs. 152/06 e s.m.i.

### **6.4 Punto 4. Allegato IV bis parte II DLgs 152/06**

**Nella predisposizione delle informazioni**, dei dati di cui ai punti paragrafi §6.1 – §6.2 e §6.3 si è tenuto conto dei criteri contenuti nell'allegato V.

### **6.5 Punto 5. Allegato IV bis parte II DLgs 152/06**

**Lo Studio Preliminare Ambientale ha tenuto in debito conto**, dei risultati disponibili di altre pertinenti valutazioni degli effetti sull'ambiente effettuate in base alle normative europee, nazionali e regionali e contiene una descrizione delle caratteristiche del progetto e/o delle misure previste per evitare o prevenire quelli che potrebbero altrimenti rappresentare impatti ambientali significativi e negativi. Attualmente non sono disponibili altri risultati da valutazioni analoghe e comunque non risultano presenti nello stato di fatto ed in quello di progetto impatti ambientali significativi.

	<b>Studio preliminare ambientale per Verifica di assoggettabilità alla VIA</b> Ai sensi dell'art 19 del D.Lgs. 152/06	data: <b>Dicembre 2018</b>
<b>RELAZIONE TECNICA</b>	N° Progetto: 2018/CT/141	<b>52 di 52</b>

## 7. CONCLUSIONI

A seguito di quanto sopra esposto e dalle oggettive valutazioni effettuate per l'ampliamento delle vasche di trattamento (*impianto di ossidazione "A"*) dello stabilimento MERAL S.P.A., si può affermare che l'intervento in analisi non implica impatti significativi sia per le componenti ambientali che per gli insediamenti limitrofi.

Salerno lì, 28 dicembre 2018

**Il Proponente dell'attività**

  
**MERAL S.p.A.**  
 L'Amministratore Unico  
 (Ferdinando Melilla)

**Il Consulente**  
**Dott. Ernesto Soldovieri**

