

COMUNE DI MONTEFELCINO (PU)

**RICHIESTA DI AVVIO PROCEDIMENTO DI VERIFICA DI
ASSOGGETTABILITA' A V.I.A. AI SENSI DELL'Art. 4 DELLA
LEGGE REGIONALE MARCHE n. 11 del 09.05.2019**

Progetto:
**ATTIVAZIONE DI UN DISTILLATORE PER IL RECUPERO
DI SOLVENTI IN PROCEDURA SEMPLIFICATA (R2)**

Ditta:
FIDA SRL
Sede Legale ed Impianto:
Via Flaminia, 67
61030 Montefelcino (PU)

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

Rev_00 del 21.03.2024

Il tecnico
Dott. Pretelli Giampaolo
(firmato digitalmente)

INDICE

PREMESSA	2
1. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO	3
1.1 NATURA E FINI DEL PROGETTO.....	3
1.2 DIMENSIONI DEL PROGETTO.....	9
1.3 UTILIZZAZIONE DELLE RISORSE NATURALI.....	11
1.4 PRODUZIONE DI RIFIUTI E DI SOLVENTE RIGENERATO	11
1.5 INQUINAMENTO E DISTURBI AMBIENTALI	12
1.6 RISCHIO DI INCIDENTI.....	12
1.7 IMPATTO SUL PATRIMONIO NATURALE E STORICO	13
2. LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO	14
2.1 DESCRIZIONE DEL SITO	14
2.2 PIANO TERRITORIALE DI COORDINAMENTO PROVINCIALE (P.T.C.)	16
2.3 PIANO REGOLATORE GENERALE.....	22
2.4 PIANO REGIONALE DI GESTIONE RIFIUTI (D.A.C.R. 128/2015).....	26
2.5 PIANO DI BACINO PER L'ASSETTO IDROGEOLOGICO DEI BACINI DI RILIEVO (P.A.I.)	27
2.6 RETE NATURA 2000.....	28
2.7 PIANO DI CLASSIFICAZIONE ACUSTICA COMUNALE.....	29
3. TIPOLOGIA E CARATTERISTICHE DELL'IMPATTO POTENZIALE	30
4. ALLEGATI	32

PREMESSA

La FIDA SRL con sede legale e stabilimenti nel Comune di Montefelcino (PU), opera nel settore della produzione ed installazione di impianti di aspirazione industriali.

La ditta intende avviare un impianto di distillazione per la rigenerazione di solventi, utilizzati per la pulizia degli accessori impiegati nell'applicazione delle vernici (operazione **R2**).

Il progetto rientra tra le tipologie elencate nella allegato B2 della Legge Regionale Marche n° 11 del 09.05.2019, al punto 7, lettera n): *“Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti pericolosi mediante operazioni di cui all'allegato B, lettere D2, D8 e da D13 a D15, ed allegato C, lettere da R2 a R9, della parte quarta del d.lgs. 152/2006”*.

L'intervento è localizzato nel Comune di Montefelcino. Considerata la tipologia del progetto in esame, si esclude che la realizzazione dello stesso produrrà impatti ambientali significativi sui comuni limitrofi.

La seguente relazione tecnica contiene una descrizione del progetto con i dati necessari per individuare, analizzare e valutare la sua natura, le sue finalità e la sua conformità urbanistica, ambientale e paesaggistica.

1. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

1.1 NATURA E FINI DEL PROGETTO

La FIDA SRL si occupa della produzione ed installazione di impianti di aspirazione industriali.

Il progetto in esame riguarda l'attivazione di un distillatore per il recupero di solventi (R2) in procedura semplificata.

Le attività lavorative sono svolte in un fabbricato, situato in un'area produttiva in via Flamina, 67, nel comune di Montefelcino.

Il ciclo produttivo, può così essere riassunto:

1. ricezione della materia prima consistente in coils e fogli di lamiera o dei semilavorati in ferro;
2. ricezione dei semilavorati che andranno assemblati negli impianti di cui sopra;
3. stoccaggio in scaffalature, cantilever, strutture specifiche o a terra dei materiali di cui sopra;
4. alimentazione delle macchine di produzione a partire dallo stoccaggio tramite carrelli elevatori, carroponti o gru a bandiera;
5. taglio della materia prima con macchine a controllo numerico (macchine taglio plasma, macchine laser) o con macchine tradizionali (troncatrici, cesoie);
6. piegatura, bordatura (foratrice, calandra, bordatrice, puntatrice, mola, pressa piegatrice);
7. saldatura (saldatrice, puntatrice);
8. smerigliatura (flessibile);
9. foratura (trapano, foratrice);
10. verniciatura (cabina aspirata);
11. in alternativa zincatura in esterno;
12. montaggio/assemblaggio (utensili manuali);
13. carico del prodotto finito su autocarro
14. trasporto tramite autocarro
15. installazione e montaggio esterni (utensili manuali, macchine portatili, saldatrice, trabattello, scale portatili e piattaforme, autocarro con gru, carrello elevatore chiesto in concessione al cliente, autocarro)

16. manutenzione periodica o a chiamata (eseguita dagli stessi lavoratori di cui al punto 15) degli impianti (anche di produzione di altre aziende) di aspirazione (utensili manuali, macchine portatili, saldatrice, trabattello, scale portatili e piattaforme, autocarro con gru, carrello elevatore chiesto in concessione al cliente, autocarro).

L'orario di lavoro va dalle 8 alle 12 e dalle 14 alle 18.

Descrizione del progetto

Le ditte intendono dotarsi di un distillatore per il recupero del solvente esausto, in modo da poterlo riutilizzare per le operazioni di lavaggio degli attrezzi dell'impianto di verniciatura. La possibilità di recuperare solvente costituisce sicuramente un miglioramento da un punto di vista delle prestazioni ambientali dell'azienda, rappresentato dalla riduzione della produzione di rifiuti e del consumo delle materie prime. Il progetto in esame consiste nella attivazione di un impianto per il recupero di soluzioni di solventi esausti (codice CER del rifiuto: 140603* altri solventi e miscele di solventi) mediante un processo di distillazione (attività di recupero parte IV allegato C del D.Lgs. 152/06: R2). Il rifiuto da recuperare sarà prodotto dal lavaggio e dalla pulizia degli accessori (pistole per verniciatura) utilizzati per la preparazione ed applicazione delle vernici a base solvente. Le attività legate al processo di distillazione saranno svolte presso il reparto verniciatura. Il distillatore verrà posizionato all'interno di un locale in muratura, di superficie pari a circa 480 m². Nello stesso sito verranno stoccati sia il solvente esausto sia quello rigenerato.



L'area di distillazione solventi è dotata di una pavimentazione impermeabile. Al fine di contenere eventuali sversamenti accidentali, il distillatore ed i solventi (esausti e recuperati) saranno posti all'interno di adeguati bacini di contenimento.

Il solvente esausto che la ditta intende destinare al recupero deriverà dalle operazioni di verniciatura. In particolare, il solvente pulito verrà impiegato per la pulizia delle pistole di verniciatura a fine turno. Il prodotto sarà pompato in pressione all'interno del condotto collegato alla pistola e scaricato, assieme ai residui di lavorazione, direttamente all'interno di una cisterna in materiale plastico, della capacità di 1 m³.

Il solvente sporco verrà poi travasato all'interno di un contenitore metallico (max 20 litri), mediante un rubinetto posto sulla cisterna di stoccaggio e trasportato al distillatore, che verrà collocato a pochi metri di distanza. Terminato il carico del bollitore, che sarà dotato di appositi sacchetti resistenti al calore ed ai solventi (racbag), si procederà alla chiusura ermetica del coperchio e all'accensione della resistenza. Il personale addetto sarà istruito sull'uso e sul funzionamento del distillatore e sul corretto utilizzo dei dispositivi di protezione. Sarà inoltre provvisto di guanti, mascherine per la protezione delle vie respiratorie ed indosserà indumenti antistatici.

Il processo di distillazione avrà una durata di circa 4/5 ore, suddiviso in due fasi, la prima è di separazione della sostanza volatile dalle sostanze non volatili, la seconda è di condensazione dei vapori delle sostanze volatili. In pratica la miscela di solvente ed inquinante è portata ad ebollizione in un bollitore solidale con una intercapedine contenente olio diatermico riscaldato da resistenze elettriche; i vapori di solvente prodotti sono convogliati in un condensatore a serpentina raffreddato ad aria, e riportati in fase liquida. Il solvente condensato che fuoriesce dall'apparecchio verrà raccolto in un apposito contenitore plastico posizionato su bacino di contenimento. Terminato il processo di distillazione si arresterà il riscaldamento del serbatoio, prima di procedere allo scarico dei residui di distillazione sarà necessario attendere che la temperatura dell'olio diatermico sia scesa sotto ai 50 °C.

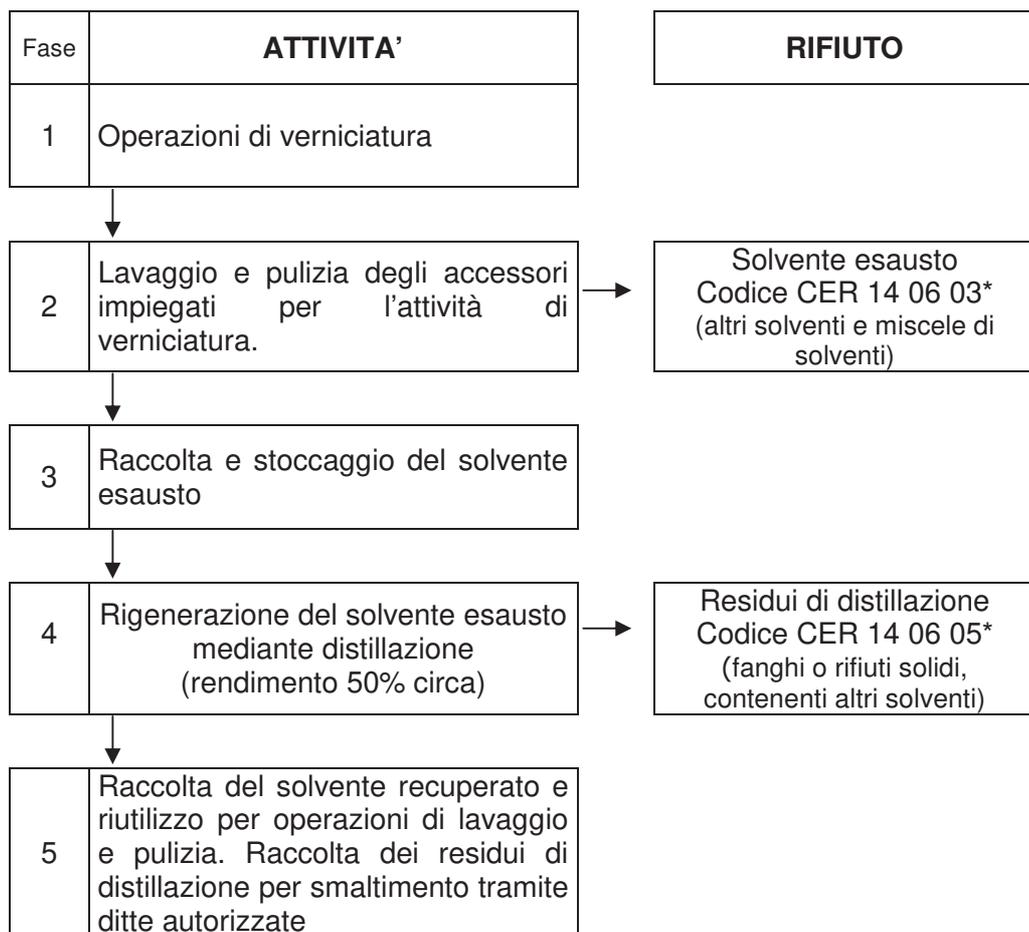
A seguire si avvierà lo scarico dei residui di distillazione rimuovendo l'apposito sacchetto (racbag) dal bollitore. I residui, costituiti da fanghi con umidità residua molto bassa, saranno stoccati temporaneamente in attesa di smaltimento all'interno di fusti di plastica dotati di chiusura ermetica, posizionati all'interno del reparto verniciatura, su bacino di contenimento.

In prossimità del distillatore saranno affissi i seguenti cartelli di pericolo:

- divieto di fumare
- divieto di accesso al personale non addetto.

Sempre nelle immediate vicinanze sarà collocato un estintore portatile e del materiale assorbente per le eventuali fuoriuscite.

In sintesi:



1. La fase di applicazione vernice avviene nella cabina di verniciatura, situata nell'apposito reparto di superficie pari a circa 480 m².

2/3. A fine giornata gli accessori utilizzati per la verniciatura (pistole) vengono lavati con solvente. Il liquido di risulta (CER 14 06 03*) verrà poi stoccato in una cisterna di plastica da 1 m³ all'interno del reparto, in prossimità del distillatore.

4. Le parti principali del distillatore sono:

- Bollitore: il solvente sporco verrà versato all'interno del bollitore e mediante riscaldamento si raggiungerà la temperatura di evaporazione. Il riscaldamento è garantito da resistenze elettriche, mentre il conduttore di calore utilizzato è olio diatermico esente da PCB e PCT. Il serbatoio è dichiarato per una capacità di carico massima di 25 litri (il carico massimo per una resa ottimale è però pari a circa 20 litri).
- Condensatore a serpentina elettrica con sistema di raffreddamento ad aria, nel quale vengono resi liquidi i vapori prodotti;
- Dispositivo per lo scarico del prodotto finito (solvente pulito da riutilizzare). Dalla serpentina di condensazione il liquido recuperato per mezzo di un tubo viene introdotto all'interno di un contenitore in plastica;
- Dispositivo per lo scarico del residuo di distillazione per mezzo di rotazione del bollitore (nel caso in cui non vengano impiegati sacchetti racbag) od estrazione manuale del sacchetto.

Di seguito si riporta un quadro sintetico delle caratteristiche del distillatore:

Produttore	I.S.T. Italia Sistemi Tecnologici SpA
Modello	IST 22 Atex II3G
Potenza elettrica installata	2570 w
Temperatura di esercizio	50-190 °C
Riscaldamento	Indiretto ad olio diatermico
Rumorosità	<70 dBA (a 1 metro)
Capacità di carico	Max 25 lt. (20 litri per una resa ottimale)
Produzione di solvente recuperato a ciclo	10 lt. (circa)

5. Il solvente, rigenerato a seguito del processo di distillazione, verrà raccolto in un contenitore in plastica e successivamente versato all'interno di una cisternetta metallica della capacità di 80 litri, dotata di chiusura ermetica ed adeguato bacino di contenimento. Terminata la fase di raffreddamento, verrà rimosso il sacchetto contenente i residui di distillazione, che saranno raccolti all'interno di fusti da 220 litri con chiusura ermetica e stoccati temporaneamente in attesa di smaltimento mediante ditte autorizzate.

1.2 DIMENSIONI DEL PROGETTO

Impianto di distillazione

L'impianto di distillazione impiegato per il recupero dei solventi avrà le seguenti caratteristiche:

Impianto di distillazione I.S.T. modello IST22 Atex II3G

Altezza	110 mm
Larghezza	60 mm
Profondità	850 mm
Peso	75 Kg



DISTILLATORE IST22

Ambiente di installazione del distillatore

L'impianto sarà posizionato su bacino di contenimento (capacità $\geq 0.025 \text{ m}^3$) all'interno del reparto verniciatura di superficie pari a circa 480 m^2 , su pavimentazione impermeabile.

Ambiente per lo stoccaggio del solvente esausto.

Il solvente esausto sarà stoccato in prossimità del distillatore all'interno del reparto di verniciatura. Il solvente sarà contenuto all'interno di una cisterna in plastica (IBC) da 1 m^3 dotata di bacino di contenimento di adeguate dimensioni (capacità $\geq 1 \text{ m}^3$).

Ambiente per lo stoccaggio del solvente recuperato.

Il solvente recuperato sarà stoccato all'interno del reparto di verniciatura. Il prodotto della distillazione verrà posto dentro una cisternetta metallica da 80 litri, dotata di bacino di contenimento (capacità $\geq 0.08 \text{ m}^3$).

Ambiente per lo stoccaggio dei rifiuti di distillazione

I residui di distillazione saranno stoccati in fusti di plastica da 220 litri con chiusura ermetica. I contenitori verranno posizionati all'interno del reparto verniciatura, in prossimità dell'impianto recupero rifiuti, su bacino di contenimento (capacità $\geq 0.22 \text{ m}^3$).

1.3 UTILIZZAZIONE DELLE RISORSE NATURALI

Il processo non prevede consumo di acqua, né di combustibili. L'unica risorsa impiegata sarà l'energia elettrica, il cui consumo è largamente compensato dal beneficio ambientale del recupero di un rifiuto pericoloso ai fini del suo reimpiego nel ciclo produttivo, evitando l'acquisto di prodotto nuovo, che in questo modo si limita alle quantità di reintegro.

1.4 PRODUZIONE DI RIFIUTI E DI SOLVENTE RIGENERATO

Il progetto in esame ha come scopo quello di recuperare solventi sporchi mediante distillazione, pertanto il prodotto finale di tale processo è del solvente nelle forme usualmente commercializzate. Si prevedono al massimo quattro cicli di distillazione alla settimana. Per ogni ciclo si stima un recupero di circa 10 litri di solvente pulito e 10 litri di rifiuti, (rendimento pari a circa il 50 %).

	Quantità di rifiuti avviati al recupero Codice CER 140603*	Quantità di prodotto ottenuto dal recupero
Giorno	20 lt x 1 (ciclo) x 0,8 kg/lt (densità) = 16 kg	8 kg
Anno	(16 kg x 242 giorni) = 3872 kg	1936 kg

Pertanto, alla fine di ciascun ciclo di distillazione la quantità di residuo che si produce è circa il 50 % del totale della miscela trattata. Oltre al residuo distillazione verrà gestito anche l'olio diatermico che come da manuale verrà sostituito periodicamente.

Rifiuto	Codice CER	Quantità di rifiuto prodotto annualmente
Residui di distillazione	140605*. Fanghi o rifiuti solidi contenenti altri solventi	1936 kg

1.5 INQUINAMENTO E DISTURBI AMBIENTALI

Sulla base delle caratteristiche del progetto proposto, sono stati individuati preliminarmente i fattori di impatto potenziale che possono considerarsi più pertinenti.

Le principali matrici ambientali a cui fare riferimento sono le seguenti:

Matrice	Pertinente	Motivo
Aria	Si	Possibili sfiati di vapore (impianto a ciclo chiuso)
Acqua	No	Non si generano acque reflue di processo
Rumore	Si	Rumorosità dell'impianto
Rifiuti	Si	Rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero
Suolo e sottosuolo	Si	Possibili sversamenti accidentali di prodotto
Salute umana	Si	Possibili rischi di incidenti
Paesaggio	No	Caratteristiche e dimensioni del progetto con impatto nullo sul paesaggio
Mobilità	No	Nessun incremento del traffico indotto

1.6 RISCHIO DI INCIDENTI

L'incendio e l'esplosione costituiscono i maggiori rischi legati all'utilizzazione dei distillatori. I solventi da recuperare ed i loro vapori sono infatti generalmente infiammabili e l'entità del pericolo dipende dalle caratteristiche e dallo stato di tutti i componenti presenti. Il rischio di incendio e di esplosione esiste non soltanto quando la macchina è in funzione, ma anche nel corso delle operazioni collegate e in via generale, in tutte le operazioni in cui vengono emessi vapori infiammabili in quantità significative. Fughe di vapori possono verificarsi ad esempio per cattiva tenuta nelle guarnizioni o nei raccordi, oppure per un difetto di raffreddamento del condensatore. Questi problemi possono essere riscontrati a seguito di una gestione o di una manutenzione errata od insufficiente dell'impianto. Durante l'esercizio l'incendio può essere dovuto ad un surriscaldamento, alla presenza di elettricità statica o alla presenza di punti caldi nelle vicinanze dei vapori.

Si deve tenere conto del pericolo d'incendio all'esterno dell'impianto qualora il prodotto da distillare, il solvente distillato, oppure i residui della distillazione fuoriescano. Esiste invece pericolo di esplosione se la temperatura del prodotto è superiore al punto di esplosione inferiore. Vi possono essere tali fuoriuscite in presenza di:

- perdite sul bollitore o sul condensatore
- perdite sulle giunture delle parti d'impianto attraversate da prodotti sotto forma di vapore oppure liquido
- insufficiente raffreddamento del condensatore
- usura del dispositivo che evita le sovrappressioni
- perdite da valvole di scarico residui, oppure di provini
- sovraccarico del bollitore, oppure del serbatoio di raccolta del distillato
- spruzzi incontrollati di liquidi.

Si è in presenza di evaporazione istantanea anche quando il prodotto da distillare contiene componenti basso bollenti, oppure prodotti (per esempio acqua) che portano ad una forma di azeotropi, con abbassamento del punto di ebollizione nel prodotto da distillare.

1.7 IMPATTO SUL PATRIMONIO NATURALE E STORICO

Il sito non ricade in aree di particolare pregio naturalistico e/o storico.

2. LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO

2.1 DESCRIZIONE DEL SITO

L'azienda in esame è situata in un'area produttiva lungo la S.S. n. 3 Flaminia, nel comune di Montefelcino.

Coordinate UTM: 4843721.06 m N - 329013.90 m E.

Dati catastali: foglio 32 particella 75 sub 7/9



Le aree adiacenti allo stabilimento sono occupate da terreni agricoli, infrastrutture viarie ed alcune abitazioni sparse.



Dal punto di vista urbanistico l'area ricade in zona “**D1 – Produttiva di completamento**” ai sensi del P.R.G. vigente del comune di Montefelcino (Art. 52 delle N.T.A.)

2.2 PIANO TERRITORIALE DI COORDINAMENTO PROVINCIALE (P.T.C.)

Il Piano Territoriale di Coordinamento (PTC), redatto dalla provincia di Pesaro e Urbino, ha la funzione di indirizzo e di coordinamento nei confronti degli strumenti urbanistici comunali, nonché di disciplina del territorio nell'interesse pubblico sovracomunale specialmente per quanto attiene la tutela dell'ambiente.

Per la verifica dei vincoli in essere nel sito in esame, si farà riferimento alle Carte Tematiche definite in sede di redazione del P.T.C. della Provincia di Pesaro ed Urbino.

Considerate le caratteristiche del progetto, si prendono in considerazione solamente le tavole:

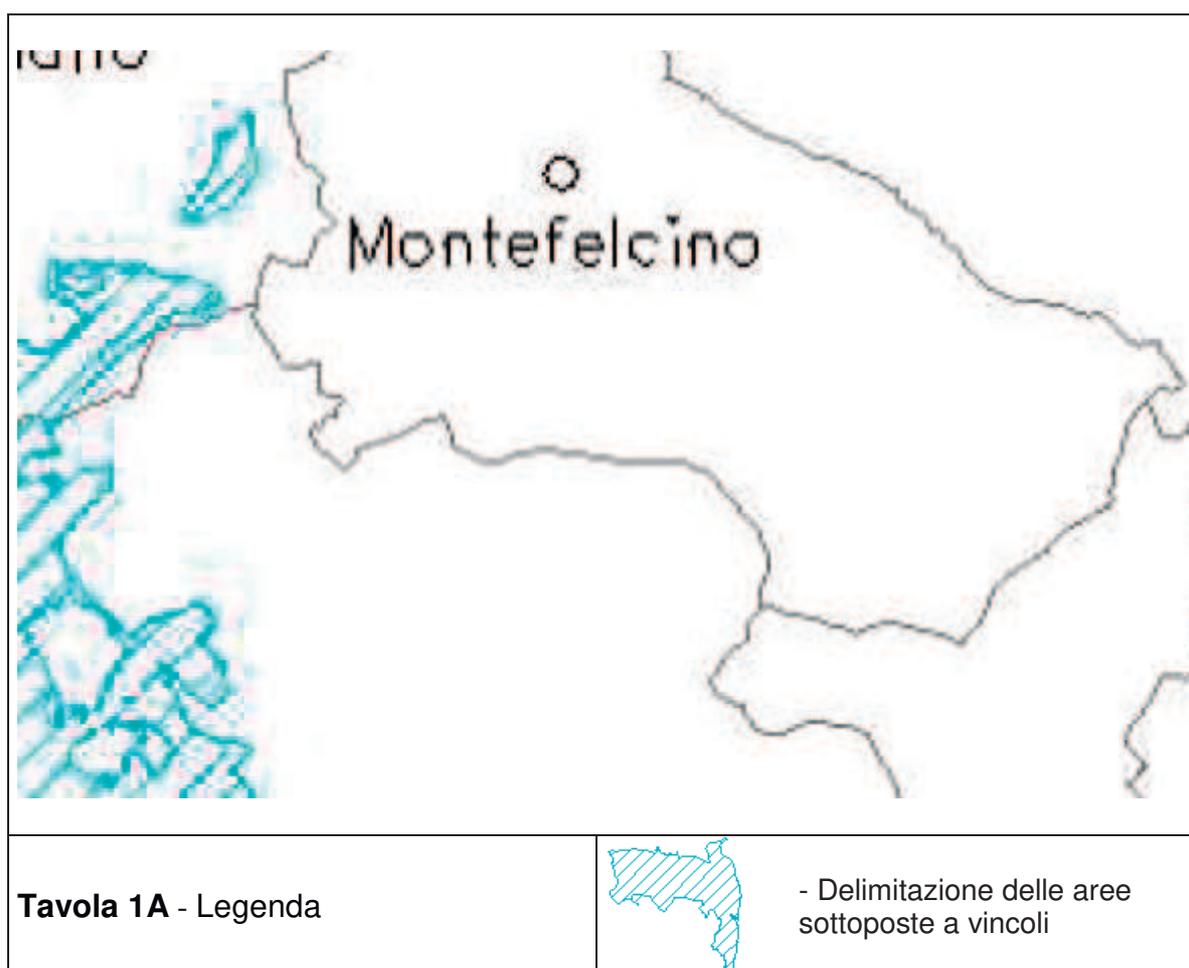
- 1A - Aree sottoposte a vincolo idrogeologico (R.D.L. 3267/23)
- 1B - Aree sottoposte a vincolo paesistico - ambientale (L. 1497/39)
- 2E - Emergenze Idrogeologiche: vulnerabilità dei corpi idrici sotterranei
- 2F - Pericolosità da esondazione

Vincoli ambientali

La **tavola 1A** individua le **aree sottoposte a vincolo idrogeologico**. L'estensione del vincolo idrogeologico nel R. D. L. n. 3267 del 1923, è discesa dall'esigenza di assoggettare a limiti di utilizzazione i terreni che "possano con danno pubblico subire denudazioni, perdere la stabilità o turbare il regime delle acque".

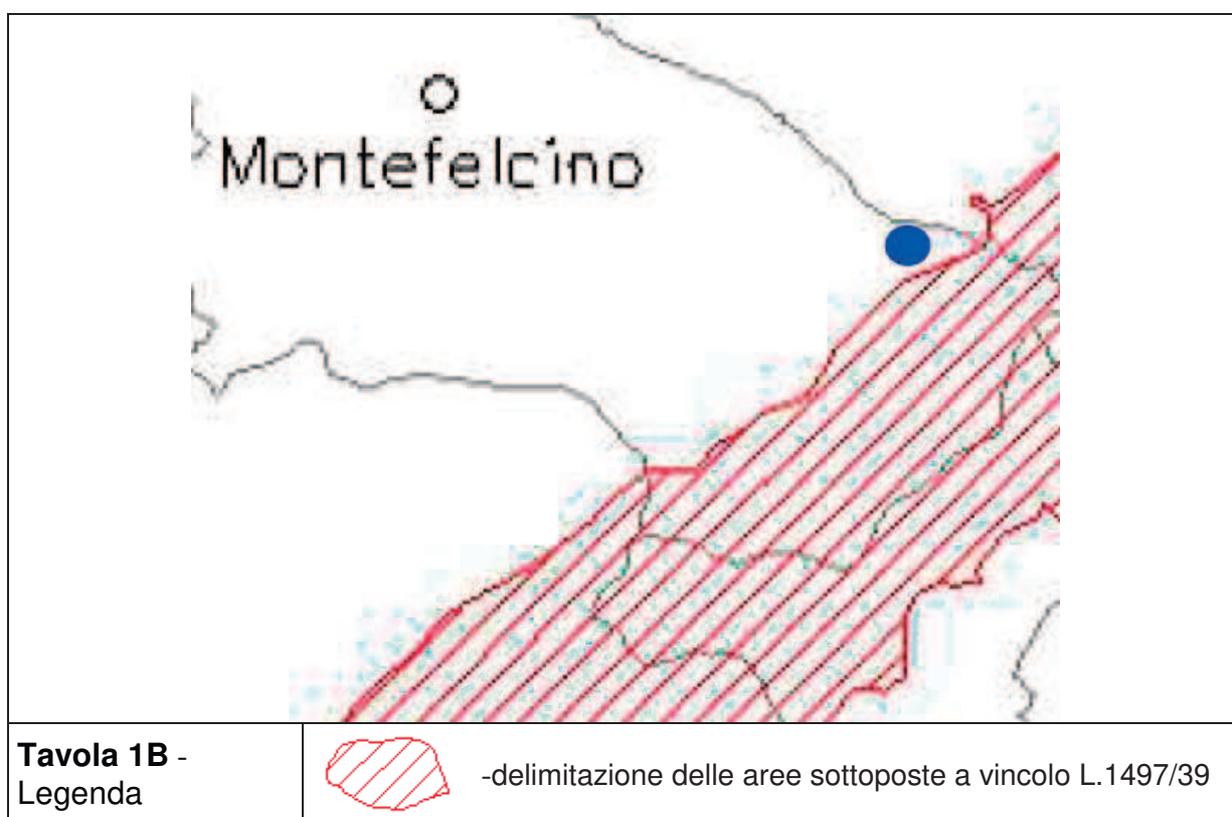
Si tratta, a ben vedere, di situazioni molto ampie, quasi generali, nel territorio italiano, comuni a terreni boscati e non. Infatti potevano e possono essere assoggettati a tale vincolo terreni "di qualsiasi natura o destinazione", al fine di disciplinare "il governo e l'utilizzazione dei boschi e del pascolo nei boschi e terreni pascolivi, le modalità di soppressione ed utilizzazione dei cespugli aventi funzioni protettive, nonché quelle dei lavori di dissodamento di terreni saldi e della lavorazione del suolo nei terreni a coltura agraria, in quanto ciò sia ritenuto necessario per prevenire i danni" sopra esplicitati.

L'area in cui ricade l'intervento in oggetto non è sottoposta a vincolo idrogeologico.



Le **aree sottoposte a vincolo paesistico-ambientale**, indicate nella **tavola 1B**, sono quelle che discendono dalla L. 1497/39, dal D.M. del 31.07.85 e dalla Deliberazione di Consiglio Regionale n. 8 del 23.12.1985. Le aree sottoposte al regime vincolistico di cui alle L.L. 1497/39 e 431/85 individuano comunque contesti ed aree particolarmente sensibili, pertanto qualsiasi nuova previsione di trasformazione dovrà discendere da chiare e forti motivazioni; dovrà inoltre essere dimostrata la non possibilità di percorrere soluzioni alternative in aree non vincolate e dovranno essere indicate tutte le soluzioni tecniche utili e necessarie a perseguire una soddisfacente compatibilità ambientale dei prefigurati interventi.

Il sito non è soggetto a vincoli.



Geologia, geomorfologia ed idrogeologia

La **tavola 2E** evidenzia le emergenze idrogeologiche. In considerazione dell'importanza della risorsa idrica sotterranea e della necessità di adottare una politica di salvaguardia della stessa, nel PTC sono state analizzate le condizioni di vulnerabilità dei corpi idrici sotterranei del territorio provinciale, allo scopo di delineare le problematiche riguardanti la tutela degli acquiferi. Nella valutazione della vulnerabilità intrinseca dell'acquifero, intesa come capacità dello stesso di lasciarsi inquinare, vengono correlati, sovrapposti ed associati gli aspetti relativi a:

- potenzialità idriche del complesso idrogeologico;
- presenza di sorgenti ad elevata portata, e/o elevato numero di manifestazioni sorgive;
- importanza che riveste la risorsa idrica.

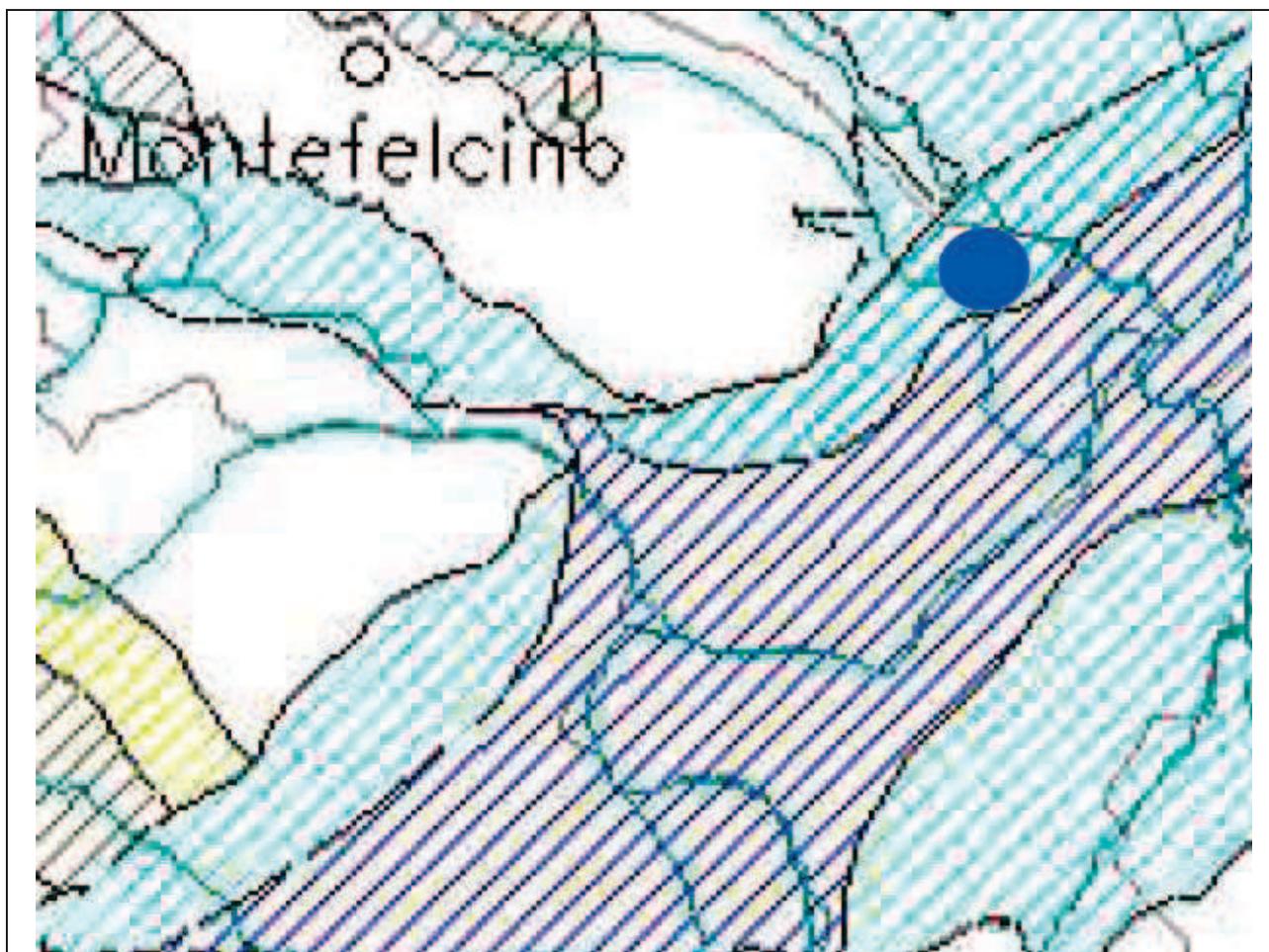
Sulla base delle conoscenze disponibili, al fine di individuare classi di zonazione idrogeologica a cui associare una politica di salvaguardia mirata per ogni classe, il territorio provinciale è stato analizzato in base a:

- caratteri geologici, stratigrafici e litologici delle formazioni affioranti e loro permeabilità (primaria e secondaria);
- assetto tettonico e giaciturale degli strati;
- caratteri idrogeologici dei complessi acquiferi (geometria, freaticimetria, trasmissività, circolazione idrica, potenzialità dei volumi idrici immagazzinati, ecc.), zone di ricarica diretta e apporti idrici indiretti della falda, contatti idraulici, velocità della ricarica attiva;
- parametri chimico-fisici delle acque sotterranee.

Sulla base delle conoscenze acquisite sono state individuate cinque classi di vulnerabilità così suddivise:

- 0 - Vulnerabilità trascurabile
- I - Vulnerabilità scarsa
- II - Vulnerabilità bassa
- IIa Vulnerabilità molto-bassa.
- IIb Vulnerabilità bassa.
- III - Vulnerabilità media
- IIIa Vulnerabilità medio-bassa.
- IIIb Vulnerabilità media.
- IIIc Vulnerabilità medio-elevata.
- IV - Vulnerabilità elevata

Il sito in esame ricade in area con vulnerabilità media.



2E - Legenda

ZONIZZAZIONE IDROGEOLOGICA

4 VULNERABILITA' ELEVATA

3 VULNERABILITA' MEDIA
 Media elevata
 Media
 Media bassa

2 VULNERABILITA' BASSA
 Basso
 Molto basso

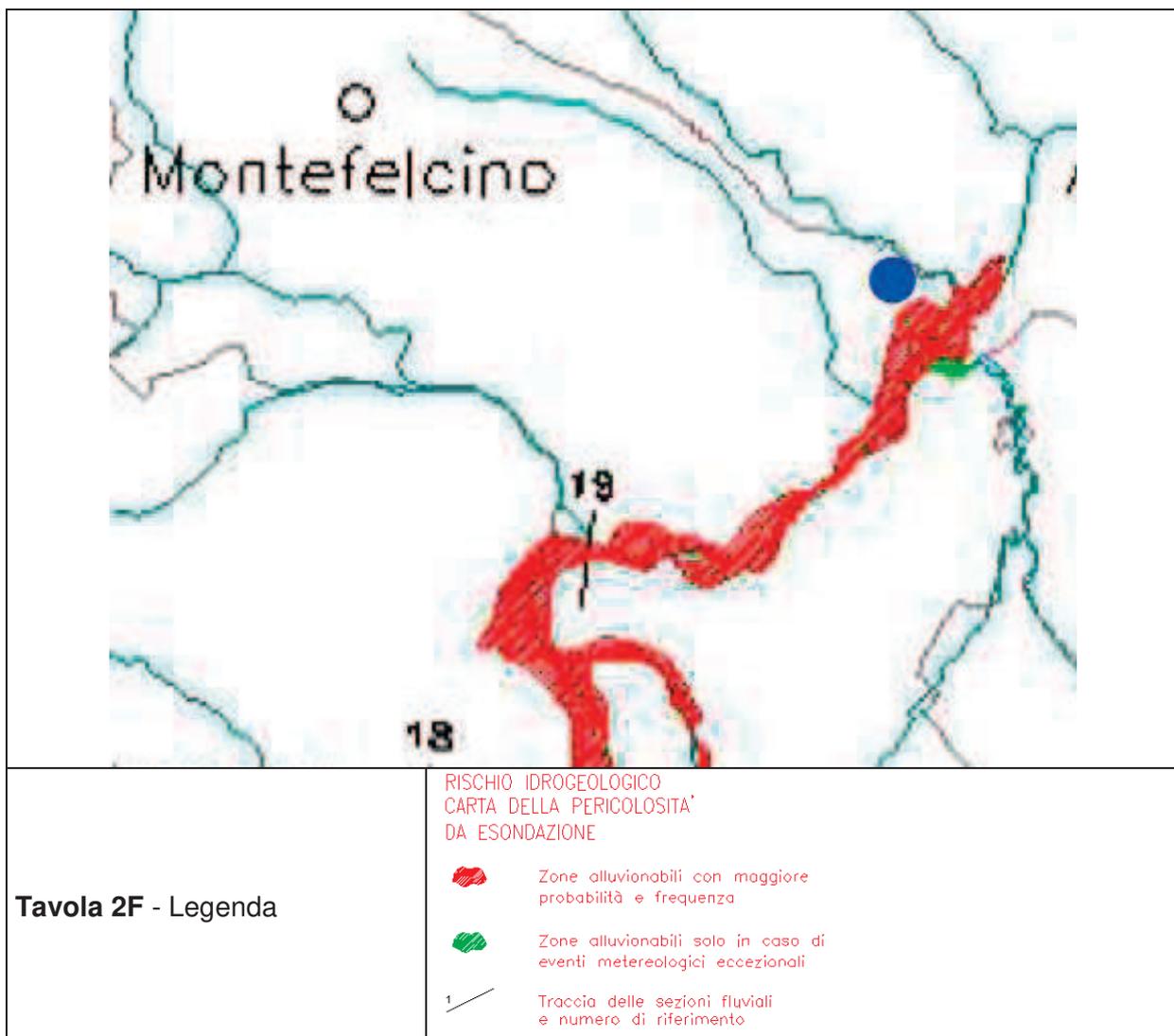
1 VULNERABILITA' SCARSA

0 VULNERABILITA' TRASCURABILE

Nella **tavola 2F** si individuano le **aree esondabili**; questa carta è il risultato dello studio fatto dalla Protezione Civile. L'analisi comparata delle informazioni sulle aree che storicamente hanno subito inondazioni, correlate ai valori idrometrici ottenuti, ha permesso di individuare in base all'attuale assetto morfologico delle piane alluvionali considerate (quote del piano di campagna) quali zone possono risultare inondabili a seguito di eventi meteorici di particolare rilevanza. Sono state pertanto delimitate due zone a diversa probabilità di inondazione rispettivamente definite come:

- zone alluvionabili con maggiore probabilità e frequenza;
- zone alluvionabili solo in caso di eventi meteorologici eccezionali.

Il sito oggetto del presente studio non ricade in zona esondabile.



2.3 PIANO REGOLATORE GENERALE

Il Piano Regolatore Generale Vigente di Montefelcino, adeguato al P.P.A.R., classifica l'area in cui è situato l'impianto in: Zona: **"D1 – Zona produttiva di completamento"**

Di seguito si riporta uno stralcio delle Norme Tecniche attuative relative alla zona in oggetto:

Art. 52 Zona D1 produttiva di completamento

Sono le zone produttive per cui il P.R.G. prevede una funzione di completamento dei nuclei produttivi esistenti.

Le destinazioni d'uso consentite sono quelle riportate all'art. 51 delle presenti N.T.A..

Il piano si attua per intervento diretto.

Le prescrizioni e gli indici urbanistici da osservare sono:

Rc= 50%

Ds= distanza minima ml. 8.00

Dc= distanza minima ml. 5.00

Df= distanza minima ml. 10.00

H Max= ml.7.50 derogabile per esigenze particolari di produzione.

Ip = 40 p/ha in caso di nuova costruzione, per interventi su fabbricati esistenti la piantumazione dovrà essere valutata in sede di progetto tenendo comunque conto dell'indice proposto per le nuove edificazioni.

IPE=20%

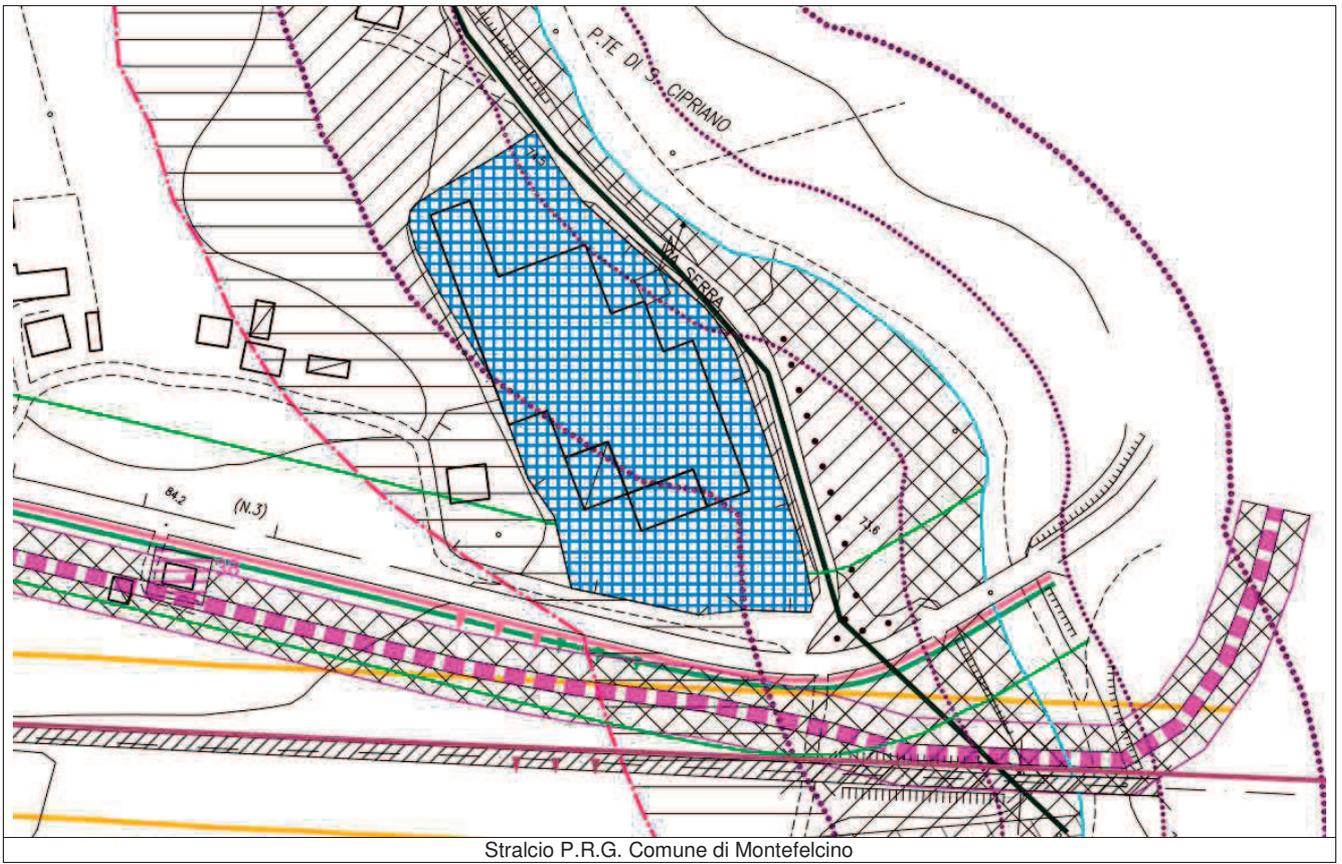
E' consentita la realizzazione di un alloggio per il proprietario o conduttore dell'azienda con superficie massima pari a 110 mq.

Per l'area che nella tav. 7.1 Ponte degli Alberi-Sterpeti risulta perimetrata dal segno che contraddistingue le aree soggette a piano attuativo viene prescritta la definizione di una soluzione planovolumetrica estesa all'intera area di intervento con indici urbanistici della zona D1 corrispondente, e mediante atto unilaterale d'obbligo della proprietà che porti alla realizzazione e al trasferimento alla pubblica amministrazione delle aree di progetto destinate alla viabilità pubblica.

Per l'area che nella tav. 7.1 Ponte degli Alberi-Sterpeti, risulta individuata come zona produttiva destinata all'ampliamento della struttura esistente (ditta PREAM) si prescrive che, contestualmente all'attuazione delle previsioni del P.R.G. venga potenziato il filare di alberi di alto fusto già esistente all'interno del lotto con un secondo filare di alberature di alto fusto in modo che si possa formare una schermatura più consistente di quella attuale tra la zona produttiva e quella residenziale

VINCOLI

Per quanto concerne la presenza di vincoli, il sito ricade all'interno della fascia di pertinenza del fosso "Rio Maggiore"



2.4 PIANO REGIONALE DI GESTIONE RIFIUTI (D.A.C.R. 128/2015)

Ai sensi del paragrafo n. 12.4 del P.R.G.R. (*Ambito di applicazione, definizione di nuovo impianto, di tipologia, di modifica all'impianto esistente ed esclusioni*) il progetto in esame ricade nella definizione di "nuovo impianto" in quanto si tratta di:

- "nuove attività di gestione rifiuti che prevedono la realizzazione ex novo di strutture per la gestione dei rifiuti".

La nuova attività di gestione rifiuti R2 rientra tra quelle elencate in tabella 12.4-1 del Piano "Classificazione degli impianti, ovvero delle operazioni di gestione dei rifiuti ai quali applicare i criteri localizzativi":

Gruppo	Tipo di impianto	Sottogruppo		Operazioni	Note
D	Recupero e trattamento delle frazioni non organiche biodegradabili	D2	Recupero chimici Rigenerazione/recupero solventi	R2	

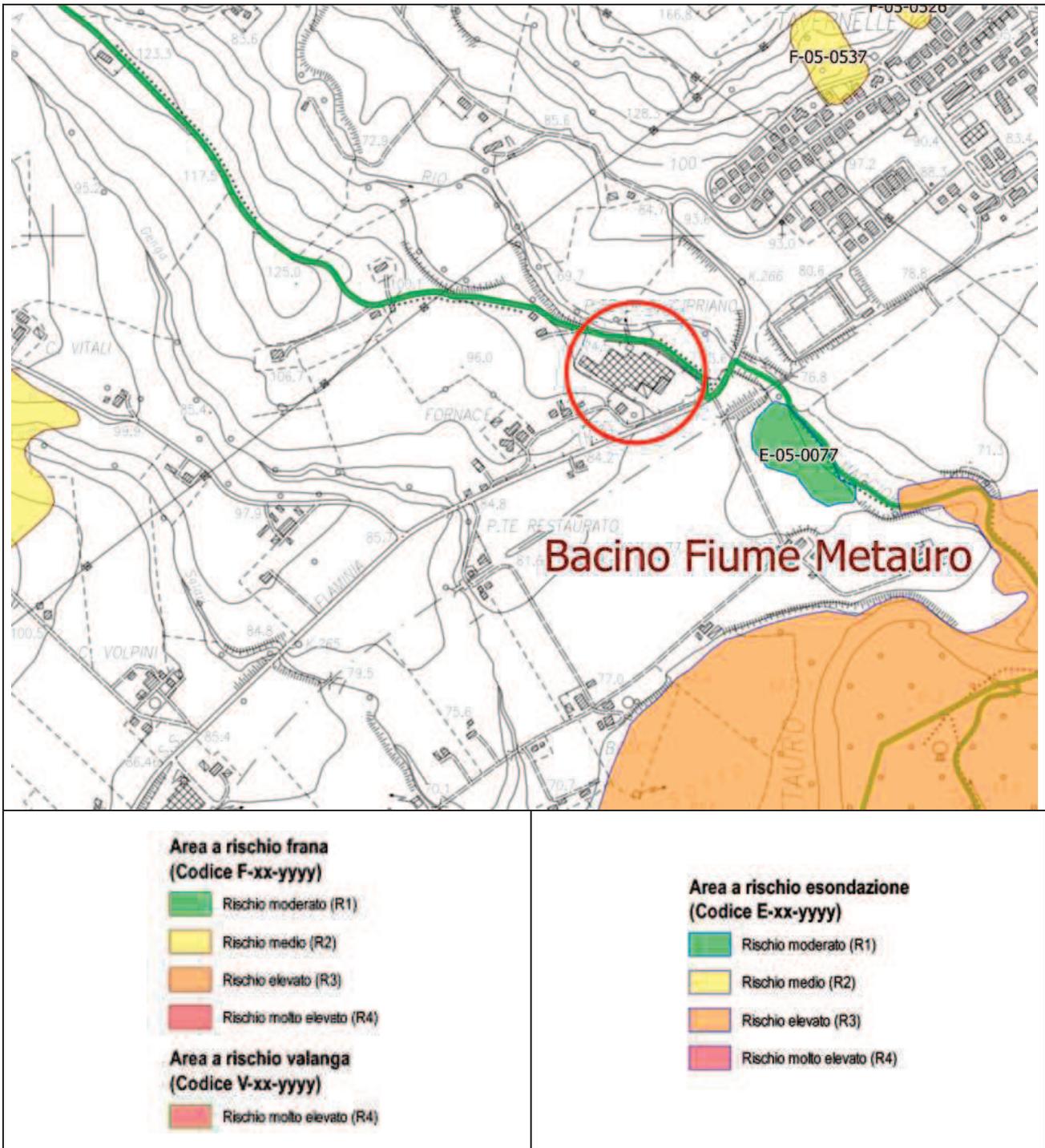
Stralcio Tab. 12.4-1

Il progetto in esame risulta comunque escluso dall'applicazione dei criteri localizzativi (di cui al paragrafo 12.8 del Piano), in quanto sempre secondo quanto previsto al paragrafo 12.4, ricade nella seguente casistica:

"Attività di gestione rifiuti, riferite alle operazioni di recupero di cui all'allegato C parte IV del D. Lgs. 152/2006, che siano esercitate in insediamenti produttivi esistenti compresi in aree destinate dagli strumenti urbanistici ad attività produttive, anche in seguito a specifici provvedimenti autorizzativi, limitatamente ad operazioni di recupero di rifiuti che non costituiscano "attività prevalente" rispetto a quella già autorizzata o svolta presso l'insediamento alla data di approvazione del Piano"

2.5 PIANO DI BACINO PER L'ASSETTO IDROGEOLOGICO DEI BACINI DI RILIEVO (P.A.I.)

Il Piano stralcio di bacino per l'Assetto Idrogeologico individua le aree a differente livello di pericolosità e rischio idrogeologico, disciplina gli usi del suolo consentiti in tali aree e fornisce direttive per l'intero territorio dei bacini di interesse regionale, ai fini della mitigazione delle condizioni di rischio.



L'area non ricade in zone di dissesto idrogeologico e non presenta rischi di esondazione

2.6 RETE NATURA 2000

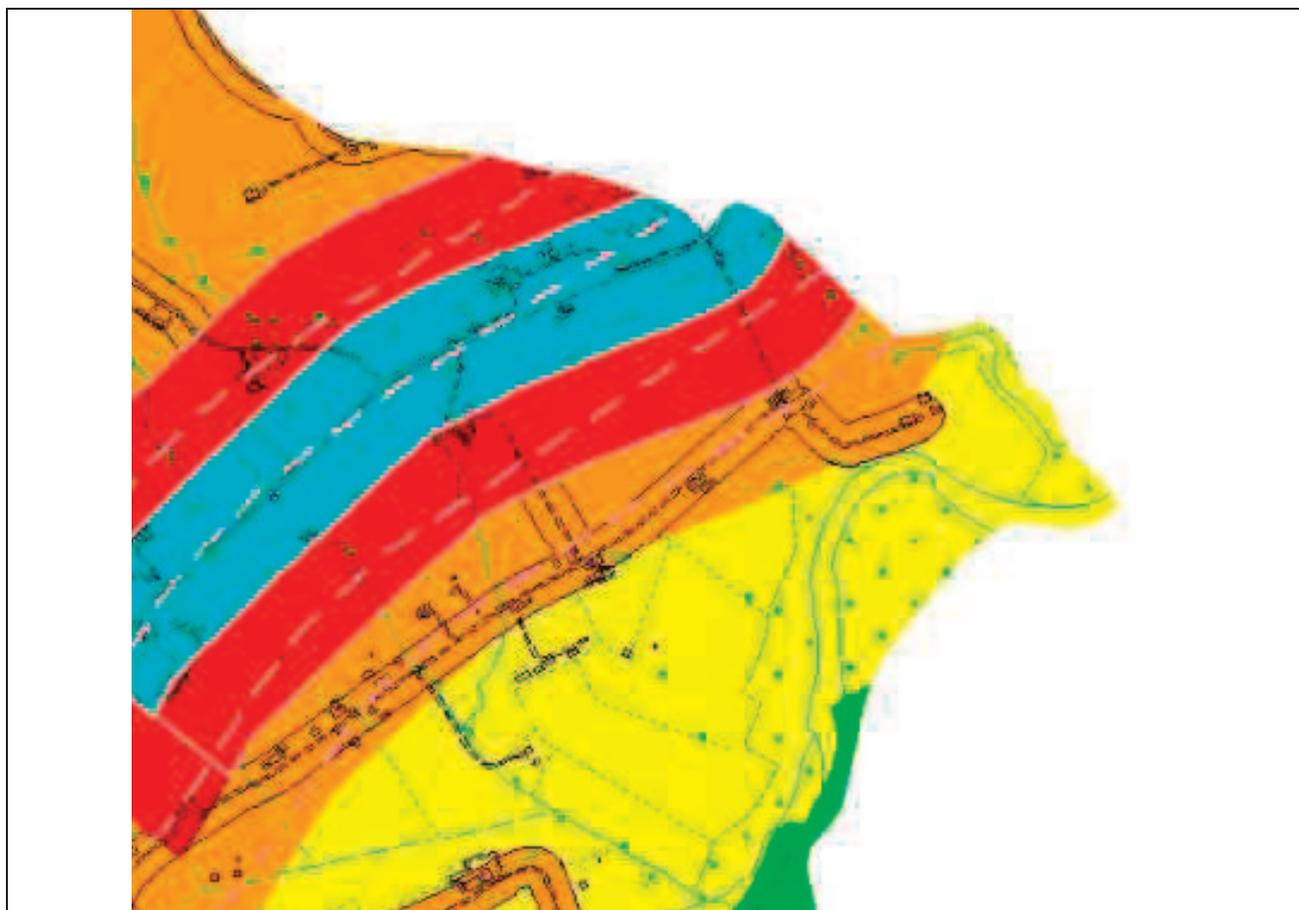
Le Zone di Protezione Speciale (ZPS) ed i Siti di Importanza Comunitaria (SIC) sono inseriti nella Rete Natura 2000, istituita ai sensi delle direttive comunitarie 92/43 CEE e 79/09 CEE.



L'area non si trova all'interno di aree protette Natura 2000.

2.7 PIANO DI CLASSIFICAZIONE ACUSTICA COMUNALE

Nel Piano di Classificazione Acustica Comunale di Montefelcino l'area è situata in classe V "Aree prevalentemente industriali". L'attività in esame è compatibile con la classe acustica di appartenenza.



STRALCIO DEL PIANO DI CLASSIFICAZIONE ACUSTICA COMUNALE

Classi acustiche: limite Leq(A) diurno/notturno

	1 (50/40)
	2 (55/45)
	3 (60/50)
	4 (65/55)
	5 (70/60)
	6 (70/70)

3. TIPOLOGIA E CARATTERISTICHE DELL'IMPATTO POTENZIALE

Le dimensioni e la tipologia del progetto sono tali da non lasciare supporre impatti ambientali particolarmente significativi e comunque circoscritti all'area occupata dall'azienda. I potenziali impatti sono generalmente reversibili in quanto legati all'attività del macchinario di distillazione, il cui arresto produce la cessazione pressoché immediata degli effetti.

Le principali matrici ambientali di riferimento, su cui valutare i potenziali impatti, vengono elencate nella seguente tabella, che evidenzia inoltre la pertinenza del progetto con tali aspetti.

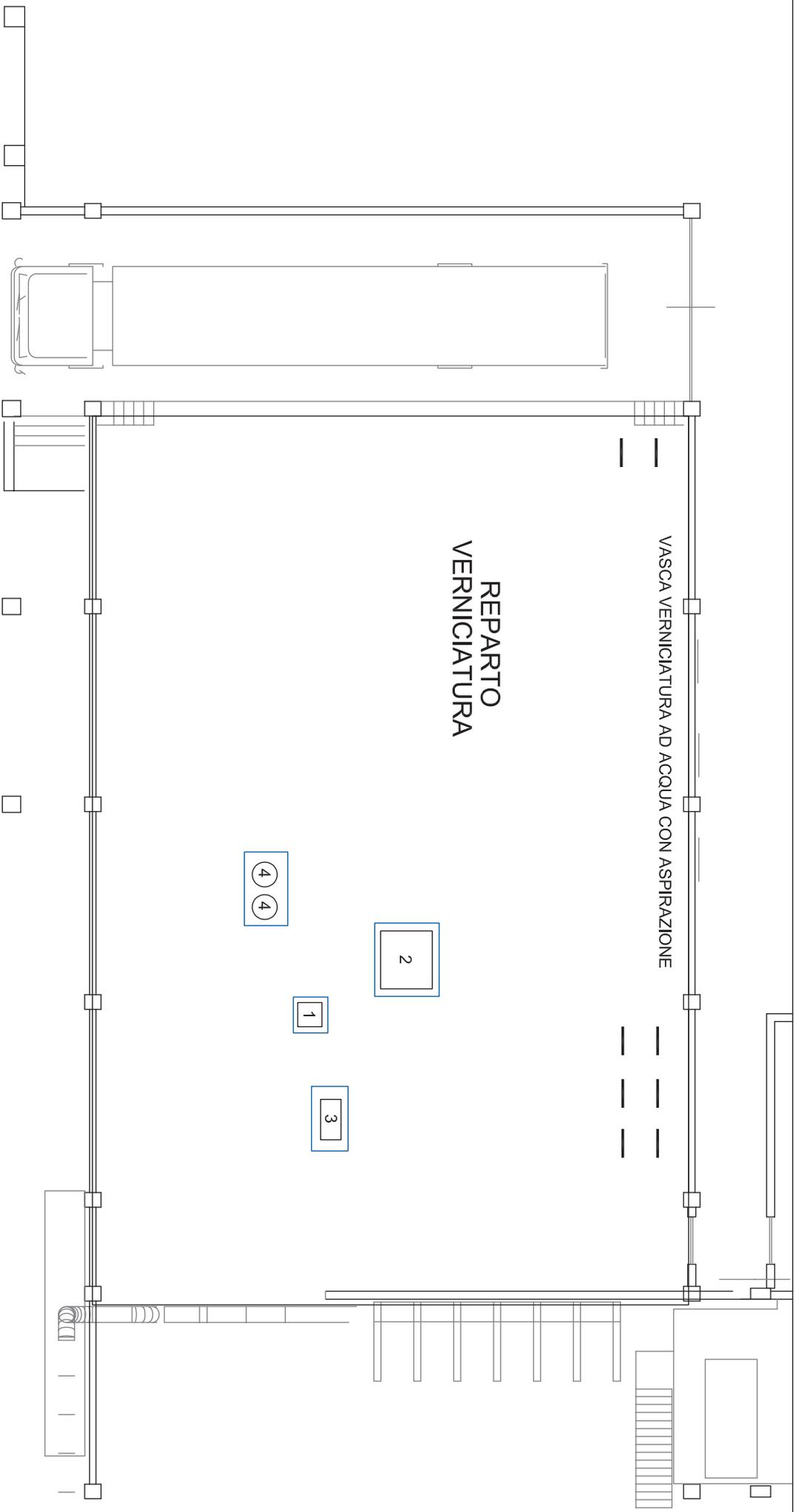
Matrice Ambientale	Pertinente	Motivo
Aria	Si	Possibili sfiati di vapore
Acqua	No	Non si generano acque reflue di processo
Rumore	Si	Rumorosità dell'impianto
Rifiuti	Si	Rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero
Suolo e sottosuolo	Si	Possibili sversamenti accidentali di prodotto
Salute umana	Si	Possibile rischio di incidenti
Paesaggio	No	Caratteristiche e dimensioni del progetto con impatto nullo sul paesaggio
Mobilità	No	Nessun incremento del traffico indotto dall'azienda

Di seguito, per ogni matrice ambientale pertinente, si definiscono le caratteristiche del potenziale impatto:

Matrice Ambientale Pertinente	Caratteristiche dell'impatto e mitigazioni
Aria	<p>Possibili sfiati di vapore: a seguito di una gestione o manutenzione errata dei distillatori, si potrebbero generare fughe di vapori di solvente nell'aria, dando luogo ad una emissione di tipo fuggitivo. Tali eventi sono brevi, di tipo sporadico e reversibili. Impatto poco significativo</p>
Rumore	<p>Rumorosità dell'impianto: Il distillatore che si intende utilizzare produce un livello sonoro inferiore a 70 dBA ad 1 metro di distanza (dato del costruttore) e verrà situato all'interno di un locale. Il Piano di Classificazione Acustica del Comune di Montefelcino colloca l'area dove ricade l'azienda in classe V (aree prevalentemente industriali). L'impatto è di tipo reversibile in quanto cessa con la dismissione dell'impianto che sarà attivo solo ed esclusivamente nel periodo diurno. Considerata l'entità delle emissioni sonore prodotte ed il contesto in cui andrà installata la macchina, si esclude ogni possibilità di impatto acustico negativo. Impatto non significativo</p>
Rifiuti	<p>Rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero: a seguito delle operazioni di recupero di solvente si produrranno scarti di distillazione per un quantitativo stimato in circa 1.9 tonnellate all'anno. Tale rifiuto sarà sottoposto a deposito temporaneo in azienda prima di essere smaltito adeguatamente mediante ditta autorizzata. La produzione del rifiuto avviene al termine di ogni operazione di distillazione. L'impatto è di tipo reversibile in quanto cessa con la dismissione degli impianti. La produzione di tale rifiuto risulterà naturalmente molto inferiore a quella del solvente sporco attualmente smaltito come rifiuto, apportando un sicuro beneficio ambientale. Impatto poco significativo</p>
Suolo e sottosuolo	<p>Possibili sversamenti accidentali di prodotto: per prodotti si intende sia il solvente sporco da recuperare che quello pronto per il riutilizzo. Tali eventi per la loro natura accidentale non sono ovviamente prevedibili e quantificabili. I liquidi verranno stoccati al riparo in locali chiusi e su di un bacino di contenimento. Considerate le misure di sicurezza che si adotteranno ed i modesti quantitativi di prodotto trattati, non si rilevano particolari criticità per la matrice ambientale in oggetto. Impatto poco significativo</p>
Salute umana	<p>Possibile rischio di incidenti: gli incidenti più probabili sono quelle relativi alla possibilità di incendio o di esplosione dei prodotti. I solventi da recuperare ed i loro vapori sono infatti generalmente infiammabili ed una cattiva gestione dei macchinari aumenta notevolmente il rischio di incidente. Al fine di evitare il verificarsi di incidenti gli operatori effettueranno una corretta conduzione e manutenzione degli impianti facendo riferimento anche a quanto prescritto dal produttore all'interno dell'apposito manuale di utilizzo. Impatto poco significativo</p>

4. ALLEGATI

1. Tavola 1. Planimetria con localizzazione area distillazione;
2. Tavola 2. Planimetria area distillazione e bacini di contenimento.
3. P.R.G. (Tav. 7)



**REPARTO
VERNICIATURA**

VASCA VERNICIATURA AD ACQUA CON ASPIRAZIONE

- 1- DISTILLATORE SOLVENTI
- 2- CISTERNA STOCCAGGIO SOLVENTE ESAUSTO (1000 litri)
- 3- CISTERNA STOCCAGGIO SOLVENTE RECUPERATO (80 litri)
- 4- FUSTI STOCCAGGIO RESIDUI DI DISTILLAZIONE (220 litri)

- BACINO DI CONTENIMENTO
(Capacità superiore alla capienza del contenitore più grande)



SEA GRUPPO s.r.l.
Via P. Borsellino 12/d | 61032 Fano (PU)
Tel. 0721 860051 | Fax 0721 860882
www.seagruppo.it | e-mail: info@seagruppo.it

VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A V.I.A.
DISTILLATORE PER RECUPERO SOLVENTI

Tavola 2
AREA DISTILLATORE

DITTA: FIDA SRL

SCALATI 7
LIV: MARZO 2024

