ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-3125 del 01/09/2016
Oggetto	F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C. sede legale ed impianto in Via dell'Industria n. 25 in Comune di Forlì: D.Lgs. 152/06 e s.m.i., modifica non sostanziale di AIA.
Proposta	n. PDET-AMB-2016-3205 del 01/09/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena
Dirigente adottante	TAMARA MORDENTI

Questo giorno uno SETTEMBRE 2016 presso la sede di P.zza Giovan Battista Morgagni, 9 - 47121 Forlì, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena, TAMARA MORDENTI, determina quanto segue.

IL DIRIGENTE

Visto il D.Lgs. 3 Aprile 2006 n. 152 “Norme in materia ambientale” e s.m.i.;

Vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 che attribuisce alle Province le funzioni amministrative relative al rilascio di AIA;

Vista la L.R. 30 luglio 2015, n. 13 “*Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni*”, con la quale, dal 01/01/2016, sono trasferite ad Arpae le funzioni in materia di AIA precedentemente di competenza provinciale;

Vista la delibera di Giunta Regionale n. 2170 del 21 dicembre 2015 “*Direttiva per svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015*”;

Vista la delibera del Direttore Generale di Arpae n. 99/2015 “*Direzione Generale. Conferimento degli incarichi dirigenziali, degli incarichi di Posizione Organizzativa e delle Specifiche Responsabilità al personale trasferito dalla Città Metropolitana e dalle Province ad Arpae a seguito del riordino funzionale di cui alla L.R. n. 13/2015*”;

Vista la Det. Reg. n. 5249 del 20/04/2012 che rende obbligatorio l'uso del portale IPPC-AIA per la trasmissione tramite procedura telematica delle istanze relative ai procedimenti di autorizzazione integrata ambientale;

Richiamata la Delibera della Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 relativa ai rapporti fra SUAP e AIA;

Dato atto che con Deliberazione della Giunta Provinciale n. 27 del 22/02/2010 Prot. n. 8070/2010 così come modificata dalle successive Deliberazioni della Giunta Provinciale n. 468 del 05/10/2010 Prot. n. 95963/2010, n. 310 del 24/07/2012 Prot. n. 73886/2010, n. 215 del 04/06/2014 Prot. n. 56726/2014 e 296 del 28/08/2014 Prot. Prov.le n. 80424 è stata rilasciata dalla Provincia di Forlì-Cesena l’Autorizzazione Integrata Ambientale alla ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C. con sede legale e stabilimento in Comune di Forlì in Via dell’Industria, 25, ai sensi dell’art. 10 della LR 21/04 e dell’art. 5, comma 12, del D. Lgs. 59/05, per la prosecuzione dell’attività di cui al punto 2.6 dell’allegato VIII del D.Lgs. n. 152/06 Parte II Titolo III-bis;

Vista la richiesta di modifica dell’Autorizzazione Integrata Ambientale presentata, attraverso caricamento sul Portale IPPC-AIA, da parte della ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C. in data 29/06/2016, Prot. Arpae n. PGFC/2016/9688, relativa alla richiesta all’introduzione nel ciclo produttivo di un nuovo trattamento (zincatura gialla acida), di una nuova lavorazione (disossidazione) e di modifica della frequenza degli autocontrolli dello scarico da mensile a trimestrale con esclusione dei parametri Fosforo Totale e Idrocarburi Totali;

Vista la nota Prot. Arpae n. PGFC/2016/9804 del 01/07/2016 con cui questa Agenzia, a seguito del ricevimento della richiesta della Ditta sopracitata, ha comunicato agli Enti coinvolti nel procedimento di ritenere che la modifica di cui trattasi ricada nella fattispecie di modifica non sostanziale, ma soggetta ad aggiornamento di AIA, così come previsto dalla circolare della Regione Emilia-Romagna del 01/08/2008, non ritenendo inoltre necessaria la convocazione della Conferenza di Servizi;

Visto che con la medesima nota questa Agenzia resta in attesa da parte degli Enti Competenti ed in particolare dal Servizio Territoriale - Unità IPPC della Sezione Provinciale di Forlì-Cesena di Arpae, di eventuali osservazioni/note ed indicazione della necessità di richiedere eventuale documentazione integrativa alla Ditta, al fine di poter proceder nell’istruttoria della richiesta di modifica in esame;

Viste le integrazioni richieste dal Servizio Territoriale - Unità IPPC della Sezione Provinciale di Forlì-Cesena di Arpae, Prot. n. PGCF/2016/10592 del 14/07/2016;

Viste le integrazioni richieste da Hera S.p.A. - Direzione Acqua, Prot. Arpae n. 2016/10855 del 19/07/2016;

Vista la richiesta di integrazioni inviata da questa Agenzia Prot. Arpae n. PGFC/2016/10874 del 20/07/2016 alla ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C. e per conoscenza agli Enti coinvolti nel procedimento in oggetto, a seguito delle risultanze delle note sopracitate;

Viste le integrazioni caricate dalla ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C. sul Portale IPPC-AIA in data 27/07/2019, Prot. Arpae n. PGFC/2016/11245

Vista la Relazione tecnica inviata dal Servizio Territoriale - Unità IPPC della Sezione Provinciale di Forlì-Cesena di Arpae Prot. n. PGCF/2016/12634 del 26/08/2016, con la quale esprime parere favorevole con prescrizioni, all'accoglimento dell'istanza di modifica presentata dalla Ditta;

Vista la nota di Hera S.p.A. - Direzione Acqua Prot. Arpae n. PGFC/2016/12792 del 31/08/2016, con la quale esprime parere favorevole con prescrizioni, all'accoglimento dell'istanza di modifica presentata;

Ritenuto opportuno quindi procedere alla modifica e aggiornamento dell'AIA rilasciata dalla Provincia di Forlì-Cesena alla Ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C. con Deliberazione della Giunta Provinciale n. 27 del 22/02/2010 Prot. n. 8070/2010 così come modificata dalle successive Deliberazioni della Giunta Provinciale n. 468 del 05/10/2010 Prot. n. 95963/2010, n. 310 del 24/07/2012 Prot. n. 73886/2010, n. 215 del 04/06/2014 Prot. n. 56726/2014 e 296 del 28/08/2014 Prot. Prov.le n. 80424, procedendo:

- alla modifica del *Paragrafo C. 1.2 "DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO"*;
- alla modifica della Tabella "Emissioni autorizzate attuale conformazione impiantistica" che ricomprenderà per maggior chiarezza anche la Tabella "Nuove emissioni" di cui al Paragrafo D.2.5 Emissioni in Atmosfera;
- all'inserimento di prescrizioni specifiche relativamente al punto di emissione E7;
- alla modifica della Tabella D.3.2.5 "Monitoraggio e Controllo Emissioni in Atmosfera" di cui al Paragrafo D3 – Piano di monitoraggio e controllo;
- alla sostituzione del Paragrafo D. 2.6 "Emissioni in Acqua e Prelievo Idrico";
- alla modifica della Tabella D.3.2.7 "Monitoraggio e Controllo Scarichi" di cui al Paragrafo D3 – Piano di monitoraggio e controllo;
- alla identificazione delle Planimetrie di riferimento revisionate a seguito dell'istanza di modifica in oggetto;

Richiamata la circolare della Regione Emilia-Romagna del 01/08/2008 nella quale sono previsti i casi soggetti a modifica non sostanziale;

Dato atto che quanto proposto dalla ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C. rientra all'interno di tale casistica al punto 1.2.1 e quindi trattasi di modifica non sostanziale, ma soggetta ad aggiornamento dell'AIA;

Dato atto che, trattandosi di modifiche non sostanziali, non è necessario dare corso alle procedure di evidenza pubblica, ma è comunque necessario adottare apposito provvedimento al fine di dotare l'azienda di un atto attestante l'accoglimento delle richieste presentate;

Atteso che in attuazione della L.R. 13/2015, a far data dal 01 gennaio 2016 la Regione, mediante Arpae, esercita le funzioni in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista la Delibera del Direttore Generale di Arpae n. 99/2015 "*Direzione Generale. Conferimento degli incarichi dirigenziali, degli incarichi di Posizione Organizzativa e delle specifiche responsabilità al personale trasferito dalla Città Metropolitana e dalle Province ad Arpae a seguito del riordino funzionale di cui alla L.R. 13/2015*";

Richiamate la Determina n. DET-2016-507 e la Delega PGFC/2016/9461 del 24/06/2016 con le quali l'Arch. Roberto Cimatti, Dirigente Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena di Arpae, ha delegato, durante i suoi periodi assenza dal servizio, la sottoscrizione dei provvedimenti finali di competenza delle Unità Organizzative Procedimenti Unici, Pianificazione Reflui Industriali e Fanghi e Infrastrutture Fognarie, alla Dott.ssa Tamara Mordenti Responsabile della Posizione Organizzativa Procedimenti Unici;

Atteso che nei confronti della sottoscritta Dott.ssa Tamara Mordenti non sussistono situazioni di conflitto di interesse, anche potenziale ex art. 6-bis della Legge n. 241/90;

Dato atto che il Responsabile del Procedimento Dott. Ing. Federica Milandri, in riferimento al medesimo procedimento, nella proposta di provvedimento ha attestato l'assenza di conflitto di interesse, anche potenziale, ai sensi dell'art. 6 bis della L. 241/1990 come introdotto dalla Legge 190/2012;

Tutto ciò premesso su proposta del Responsabile di Procedimento;

DETERMINA

1. di **accogliere** la richiesta della ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C. di modifica non sostanziale di AIA inerente i seguenti aspetti:
 - all'introduzione nel ciclo produttivo di un nuovo trattamento (zincatura gialla acida), di una nuova lavorazione (disossidazione);
 - modifica della frequenza degli autocontrolli dello scarico da mensile a trimestrale con esclusione dei parametri Fosforo Totale e Idrocarburi Totali;
2. di **approvare** la modifica non sostanziale di AIA rilasciata dalla Provincia di Forlì-Cesena con Deliberazione della Giunta Provinciale n. 27 del 22/02/2010 Prot. n. 8070/2010 così come modificata dalle successive Deliberazioni della Giunta Provinciale n. 468 del 05/10/2010 Prot. n. 95963/2010, n. 310 del 24/07/2012 Prot. n. 73886/2010, n. 215 del 04/06/2014 Prot. n. 56726/2014 e 296 del 28/08/2014 Prot. Prov.le n. 80424 alla Ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C. con sede legale ed impianto in via dell'Industria n. 25 in Comune di Forlì per la prosecuzione dell'attività di produzione di mangimi per l'alimentazione zootecnica di cui al punto 2.6 dell'allegato VIII del D.Lgs. n. 152/06 Parte II Titolo III-bis, come di seguito precisato:
 - 2.1 viene modificato il Paragrafo C.1.2, che avrà la seguente nuova formulazione:

C. 1.2 - DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La planimetria “**Tav. B Fasi di Lavorazione_rev. Agosto 2016**”, inviata dalla ditta descrive l'attuale assetto impiantistico e diventa parte integrante dell'atto di AIA vigente e s.m.i..

Le attività produttive dell'Azienda sono riconducibili ai seguenti cicli produttivi:

- Zincatura manufatti di medie dimensioni;
- Zincatura manufatti di piccole dimensioni;
- Cromatura con rame opaco;
- Cromatura con rame lucido,
- Nichelatura.

I materiali da sottoporre a lavorazione sono conferiti direttamente presso lo stabilimento dai clienti al momento della lavorazione, non essendo disponibili presso l'area dell'azienda F.Lli Maltoni aree di stoccaggio.

Le dimensioni dei pezzi coprono una gamma estremamente ampia: quando essi giungono in conto lavorazione hanno già subito tutte le lavorazioni meccaniche necessarie alla loro funzionalità, a parte la copertura della superficie con lo strato di materiale di finitura.

Il materiale giunge stoccato in contenitori di proprietà del cliente, pallets, cassette di legno, plastica o con altri imballi che, ove possibile, sono riutilizzati per la restituzione del materiale al cliente.

I pezzi da lavorare sono custoditi nelle apposite aree di sosta, negli imballi originali, in attesa dell'inizio delle lavorazioni.

Durante i tempi di deposito tra una lavorazione e l'altra e per i trasferimenti dei pezzi, si utilizzano pallets in legno che sono recuperati alla fine del ciclo di lavorazione per ospitare altri materiali da lavorare.

A seconda delle dimensioni e del peso le movimentazioni dei materiali in ingresso vengono effettuate a mano o con muletto della ditta F.Lli Maltoni.

I pezzi sono prelevati a mezzo di carro ponte e deposito su cavalletti; quindi vengono montati manualmente su telai di supporto, insieme ai quali saranno poi immersi nelle soluzioni di processo. I telai hanno lo scopo di fornire supporto meccanico e contatto elettrico per il passaggio di corrente per le fasi galvaniche del processo. Forme e dimensioni sono in funzione di forma, numerosità e geometria dei pezzi: a seconda dei cosa trattare cambiano i punti di

fissaggio ed i telai idonei.

SCHEMA A BLOCCHI DEL PROCESSO PRODUTTIVO

A) ZINCATURA MANUFATTI DI MEDIE DIMENSIONI

- DECAPPAGGIO – VASCA 23
- LAVAGGIO – VASCA 22
- ZINCATURA – VASCA 12
- LAVAGGIO – VASCA 10
- NEUTRALIZZAZIONE– VASCA 25
- PASSIVAZIONE BLU - VASCA 11
- LAVAGGIO – VASCA 10
- ASCIUGATURA – VASCA 9
- FINE LAVORAZIONE

B) ZINCATURA MANUFATTI DI PICCOLE DIMENSIONI

- DECAPPAGGIO – VASCA 23
- SGRASSATURA – VASCA 1
- LAVAGGIO – VASCA 2A
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 2C
- LAVAGGIO – VASCA 2D
- ZINCATURA – VASCA 3
- LAVAGGIO – VASCA 2E 2F
- PASSIVAZIONE BLU - VASCA 4
- LAVAGGIO – VASCA 2G
- ASCIUGATURA – VASCA 27
- FINE LAVORAZIONE

C) CROMATURA CON RAME LUCIDO

- LEVIGATURA – POSTAZIONE 28
- SGRASSATURA – VASCA 20
- LAVAGGIO – VASCA 22
- DECAPPAGGIO - VASCA 23
- LAVAGGIO – VASCA 22
- SGRASSATURA – VASCA 13
- LAVAGGIO – VASCA 16
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 32
- LAVAGGIO – VASCA 16
- RAME OPACO – VASCA 6
- LAVAGGIO – VASCA 8
- RAME LUCIDO – VASCA 7
- LAVAGGIO - VASCHE 15
- SGRASSATURA – VASCA 13
- LAVAGGIO – VASCA 16
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 32
- LAVAGGIO – VASCA 16
- BAGNO DI NICHEL – VASCA 14
- LAVAGGIO – VASCA 17
- BAGNO DI CROMO – VASCA 18
- LAVAGGIO – VASCHE 15
- FINE LAVORAZIONE

D) CROMATURA CON RAME OPACO

- LEVIGATURA – POSTAZIONE 28
- SGRASSATURA – VASCA 20
- LAVAGGIO – VASCA 22
- DECAPPAGGIO - VASCA 23
- LAVAGGIO – VASCA 22

- SGRASSATURA – VASCA 13
- LAVAGGIO – VASCA 16
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 32
- LAVAGGIO – VASCA 16
- RAME OPACO – VASCA 6
- LAVAGGIO – VASCA 15
- SGRASSATURA – VASCA 13
- LAVAGGIO – VASCA 16
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 32
- LAVAGGIO – VASCA 16
- BAGNO DI NICHEL – VASCA 14
- LAVAGGIO – VASCA 17
- BAGNO DI CROMO – VASCA 18
- LAVAGGIO – VASCHE 15
- FINE LAVORAZIONE

E) NICHELATURA

- LEVIGATURA – POSTAZIONE 28
- SGRASSATURA – VASCA 20
- LAVAGGIO – VASCA 22
- DECAPPAGGIO - VASCA 23
- LAVAGGIO – VASCA 22
- SGRASSATURA – VASCA 13
- LAVAGGIO – VASCA 16
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 32
- LAVAGGIO – VASCA 16
- BAGNO DI NICHEL – VASCA 14
- LAVAGGIO – VASCA 17
- ASCIUGATURA
- FINE LAVORAZIONE

F) ZINCATURA GIALLA

- DECAPPAGGIO – VASCA 23
- LAVAGGIO – VASCA 22
- ZINCATURA – VASCA 12
- LAVAGGIO – VASCA 10
- NEUTRALIZZAZIONE– VASCA 25
- PASSIVAZIONE GIALLA - VASCA 24
- LAVAGGIO – VASCA 10
- ASCIUGATURA – VASCA 9
- FINE LAVORAZIONE

G) DISOSSIDAZIONE

- DECAPPAGGIO – VASCA 23
- LAVAGGIO – VASCA 22
- ADDITIVAZIONE MBT – VASCA 31
- ADDITIVAZIONE MBT – VASCA 31
- IMMERSIONE IN OLIO – VASCA 30
- FINE LAVORAZIONE

H) ZINCATURA ACIDA GIALLA

- DECAPPAGGIO – VASCA 23
- SGRASSATURA – VASCA 1
- LAVAGGIO – VASCA 2A
- NEUTRALIZZAZIONE – VASCA 2C
- LAVAGGIO – VASCA 2D
- ZINCATURA – VASCA 3

- LAVAGGIO – VASCA 2E 2F
- PASSIVAZIONE GIALLA - VASCA 5
- LAVAGGIO – VASCA 2G
- ASCIUGATURA – VASCA 27

DESCRIZIONE DEL PROCESSO

A) ZINCATURA MANUFATTI DI MEDIE DIMENSIONI

A.1) Decappaggio – vasca 23: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in bagno di acqua ed acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carroponte elettrico. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale. Viene inoltre additivato il prodotto Decagen, in dosi da 1 litro ogni 100 litri di soluzione, con le seguenti funzioni:

- completare la detergenza del pezzo, dove è indispensabile una preliminare sgrassatura alcalina,
- emulsionare gli untumi per evitare di sporcare di nuovo i pezzi,
- produrre un piccolo strato di schiuma sulla superficie della soluzione per minimizzare le esalazioni di acidi.

A.2) Lavaggio – vasca 22: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua per la pulizia delle superfici prima dei successivi trattamenti. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carroponte elettrico. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

A.3) Zincatura – Vasca 12: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua dove vengono additivati: Sodio Idrossido, Cianuro di Sodio, Brillantante Z90, Zinco in sfere, Brillantante H, Additivo BT. La soluzione è sottoposta a corrente anodica per favorire il processo elettrolitico di deposizione dello strato di zinco. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carroponte elettrico. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

A.4) Lavaggio – vasca 10: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in n. 3 successivi bagni di acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

A.5) Neutralizzazione con acido nitrico – vasca 25: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in una soluzione con acido nitrico a bassissima concentrazione (1 lt di acido nitrico su 6.000 lt di acqua), al fine di neutralizzare prima del successivo trattamento.

A.6) Passivazione blu - vasca 11: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in una soluzione apposita;

A.7) Lavaggio – vasca 10: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in n. 2 successivi bagni di acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

A.8) Asciugatura – vasca 9: la lavorazione consiste nell'asciugatura dei pezzi trattati all'interno dell'apposito forno ventilato dove il manufatto viene scaldato per mezzo di aria calda.

A.9) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

B) ZINCATURA MANUFATTI DI PICCOLE DIMENSIONI

I manufatti da trattare, solitamente bulloneria o similare, sono movimentati per mezzo di rotobarile, una sorta di cestello, movimentato per mezzo di idoneo carroponte, che può ruotare su un asse orizzontale e che ha dimensioni tali da poter essere immerso nelle vasche di trattamento.

B.1) Decappaggio - vasca 23: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

B.2) Sgrassatura – vasca 1: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua e Metex PEI 10, con corrente elettrica anodica e poi catodica per un effetto sgrassante prima dei successivi trattamenti.

B.3) Lavaggio – vasca 2a: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in n. 3

- successivi bagni di acqua per la pulizia delle superfici prima dei successivi trattamenti.
L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.
- B.4) Neutralizzazione – vasca 2c: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico a bassissima concentrazione (200 CC su 700 Lt di acqua).
- B.5) Lavaggio – vasca 2d: lavaggio in acqua.
- B.6) Zincatura – vasca 3: immersione dei manufatti in un bagno di acqua e additivi (Cloruro di Potassio, Cloruro di Zinco, Acido borico, Ammonio cloruro, Zincovel 226, Zincovel 227, Zinco in sfere, Acqua ossigenata, Acido Cloridrico per correzione pH). La soluzione è sottoposta a corrente anodica per favorire il processo elettrolitico di deposito dello strato di zinco. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al successivo trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.
- B.7) Lavaggio – vasca 2e e 2f: immersione dei manufatti in n. 2 successivi bagni di acqua per trascinamento, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- B.8) Passivazione blu – vasca 4: immersione dei manufatti in una soluzione apposita.
- B.9) Lavaggio – vasca 2g: immersione dei manufatti in n. 2 successivi bagni di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- B.10) Asciugatura – vasca 27: asciugatura dei pezzi trattati all'interno di apposito forno ventilato dove il manufatto viene scaldato per mezzo di aria calda.
- B.11) Fine lavorazione e trasporto al cliente: al termine della lavorazione i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

C) CROMATURA CON RAME LUCIDO

- C.1) Levigatura – postazione 28: levigatura con mole meccaniche dei pezzi da sottoporre a cromatura. La lavorazione viene svolta con l'aspirazione dei fumi prodotti.
- C.2) Sgrassatura – vasca 20: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua e apposito preparato, con ultrasuoni.
- C.3) Lavaggio – vasca 22: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- C.4) Decappaggio - vasca 23: immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale
- C.5) Lavaggio – vasca 22: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- C.6) Sgrassatura – vasca 13: sgrassatura elettrolitica sotto corrente anodica e catodica.
- C.7) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- C.8) Neutralizzazione – vasca 32: neutralizzazione con soluzione con acido solforico a bassa concentrazione.
- C.9) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- C.10) Rame opaco – vasca 6: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua con rame in lastre, sottoposto a corrente elettrica anodica.
- C.11) Lavaggio – vasca 8: immersione dei manufatti in bagno di acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- C.12) Rame lucido – vasca 7: immersione dei manufatti in un bagno di acqua con rame lucido in sfere, e l'aggiunta di additivi.
- C.13) Lavaggio - vasche 15: lavaggio in acqua.
- C.14) Sgrassatura – vasca 13: sgrassatura elettrolitica sotto corrente anodica e catodica.
- C.15) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- C.16) Neutralizzazione – vasca 32: neutralizzazione con soluzione con acido solforico a bassa concentrazione.
- C.17) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

- C.18) Bagno di Nichel – vasca 14: immersione dei manufatti in un bagno di acqua con l'aggiunta di additivi. La soluzione è sottoposta a corrente elettrica anodica.
- C.19) Lavaggio – vasca 17: lavaggio in acqua corrente.
- C.20) Bagno di Cromo – vasca 18: immersione dei manufatti in un bagno di acqua con l'aggiunta di additivi. La soluzione è sottoposta a corrente elettrica anodica.
- C.21) Lavaggio – vasche 15: immersione dei manufatti in due bagni di acqua, al fine di lavare i manufatti prima della consegna al cliente.
- C.22) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.
- Si specifica che soltanto quando necessario, prima dell'inizio delle lavorazioni viene eseguita la scromatura nella vasca 21, che consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido solforico per la pulizia delle superfici da trattare in cui viene fatta passare una corrente elettrica catodica.

D) CROMATURA CON RAME OPACO

- D.1) Levigatura – postazione 28: levigatura con mole meccaniche dei pezzi da sottoporre a cromatura. La lavorazione viene svolta con l'aspirazione dei fumi prodotti.
- D.2) Sgrassatura – vasca 20: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua e apposito preparato, con ultrasuoni.
- D.3) Lavaggio – vasca 22: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- D.4) Decappaggio - vasca 23: immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale
- D.5) Lavaggio – vasca 22: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- D.6) Sgrassatura – vasca 13: sgrassatura elettrolitica sotto corrente anodica e catodica.
- D.7) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- D.8) Neutralizzazione – vasca 32: neutralizzazione con soluzione con acido solforico a bassa concentrazione.
- D.9) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- D.10) Rame opaco – vasca 6: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua con rame in lastre, sottoposto a corrente elettrica anodica.
- D.11) Lavaggio - vasche 15: lavaggio in acqua.
- D.12) Sgrassatura – vasca 13: sgrassatura elettrolitica sotto corrente anodica e catodica.
- D.13) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- D.14) Neutralizzazione – vasca 32: neutralizzazione con soluzione con acido solforico a bassa concentrazione
- D.15) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- D.16) Bagno di Nichel – vasca 14: immersione dei manufatti in un bagno di acqua con l'aggiunta di additivi. La soluzione è sottoposta a corrente elettrica anodica.
- D.17) Lavaggio – vasca 17: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- D.18) Bagno di Cromo – vasca 18: immersione dei manufatti in un bagno di acqua con l'aggiunta di additivi. La soluzione è sottoposta a corrente elettrica anodica.
- D.19) Lavaggio – vasche 15: immersione dei manufatti in due bagni di acqua, al fine di lavare i manufatti prima della consegna al cliente.
- D.20) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.
- Si specifica che soltanto quando necessario, prima dell'inizio delle lavorazioni viene eseguita la scromatura nella vasca 21, che consiste nell'immersione dei manufatti in un bagno di acqua e

acido solforico per la pulizia delle superfici da trattare in cui viene fatta passare una corrente elettrica catodica.

E) NICHELATURA

- E.1) Levigatura – postazione 28: levigatura con mole meccaniche dei pezzi da sottoporre a cromatura. La lavorazione viene svolta con l'aspirazione dei fumi prodotti.
- E.2) Sgrassatura – vasca 20: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua e apposito preparato, con ultrasuoni.
- E.3) Lavaggio – vasca 22: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- E.4) Decappaggio - vasca 23: immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale
- E.5) Lavaggio – vasca 22: immersione dei manufatti in un bagno in acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- E.6) Sgrassatura – vasca 13: sgrassatura elettrolitica sotto corrente anodica e catodica.
- E.7) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- E.8) Neutralizzazione – vasca 32: neutralizzazione con soluzione con acido solforico a bassa concentrazione.
- E.9) Lavaggio – vasca 16: immersione dei manufatti in bagno di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- E.10) Bagno di Nichel – vasca 14: immersione dei manufatti in un bagno di acqua e additivi. La soluzione è sottoposta a corrente elettrica anodica.
- E.11) Lavaggio – vasca 17: Immersione dei manufatti in un bagno di acqua.
- E.12) Asciugatura; asciugatura all'aperto dei manufatti.
- E.13) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

F) ZINCATURA GIALLA

- F.1) Decappaggio – vasca 23: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in bagno di acqua ed acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carro ponte elettrico. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale. Viene inoltre additivato il prodotto specifico.
- F.2) Lavaggio – vasca 22: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua per la pulizia delle superfici prima dei successivi trattamenti. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carro ponte elettrico. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.
- F.3) Zincatura – Vasca 12: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua dove vengono additivati prodotti specifici. La soluzione è sottoposta a corrente anodica per favorire il processo elettrolitico di deposizione dello strato di zinco. I manufatti sono immersi con l'ausilio di un carro ponte elettrico. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.
- F.4) Lavaggio – vasca 10: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in n. 3 successivi bagni di acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- F.5) Neutralizzazione con acido nitrico – vasca 25: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in una soluzione con acido nitrico, al fine di neutralizzare prima del successivo trattamento.
- F.6) Passivazione gialla- vasca 24: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in una soluzione apposita;
- F.7) Lavaggio – vasca 10: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in n. 2 successivi bagni di acqua al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.
- F.8) Asciugatura – vasca 9: la lavorazione consiste nell'asciugatura dei pezzi trattati all'interno dell'apposito forno ventilato dove il manufatto viene scaldato per mezzo di aria calda.

F.9) Fine lavorazione: i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente

G) DISOSSIDAZIONE

La nuova lavorazione viene effettuata all'interno di vasche già predisposte ma mai impiegate per questa specifica lavorazione. Le fasi di lavorazione di "disossidazione" sono le seguenti:

G.1) Decappaggio - vasca 23: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

G.2) Lavaggio – vasca 22: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti bagno di acqua per la pulizia delle superfici prima dei successivi trattamenti. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

G.3) Additivazione MBT – vasca 31: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in due successive vasche, con apposito additivo MBT per eliminare le possibili tracce di acido.

G.4) Immersione in olio - vasca 30: la lavorazione consiste nell'immersione dei manufatti in apposito olio protettivo (Oakite).

G.5) Fine lavorazione e trasporto al cliente: al termine della lavorazione i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

H) ZINCATURA ACIDA GIALLA

Le fasi di lavorazione di "zincatura acida gialla" sono le seguenti:

H.1) Decappaggio - vasca 23: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico per la pulizia delle superfici da trattare. L'acqua esausta viene inviata per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

H.2) Sgrassatura – vasca 1: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua e Metex PEI 10, con corrente elettrica anodica e poi catodica per un effetto sgrassante prima dei successivi trattamenti.

H.3) Lavaggio – vasca 2a: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in n. 3 successivi bagni di acqua per la pulizia delle superfici prima dei successivi trattamenti. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

H.4) Neutralizzazione – vasca 2c: la lavorazione consiste nella immersione dei manufatti in un bagno di acqua e acido cloridrico a bassa concentrazione.

H.5) Lavaggio – vasca 2d: lavaggio in acqua.

H.6) Zincatura – vasca 3: immersione dei manufatti in un bagno di acqua e additivi (Cloruro di Potassio, Cloruro di Zinco, Acido borico, Ammonio cloruro, Zincovel 226, Zincovel 227, Zinco in sfere, Acqua ossigenata, Acido Cloridrico per correzione pH). La soluzione è sottoposta a corrente anodica per favorire il processo elettrolitico di deposito dello strato di zinco. L'acqua esausta viene inviata, per mezzo di un sistema di tubazioni e troppi pieni, al successivo trattamento presso l'impianto di depurazione aziendale.

H.7) Lavaggio – vasca 2e e 2f: immersione dei manufatti in n. 2 successivi bagni di acqua per trascinamento, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

H.8) Passivazione gialla – vasca 5: immersione dei manufatti in una soluzione apposita.

H.9) Lavaggio – vasca 2g: immersione dei manufatti in n. 2 successivi bagni di acqua, al fine di lavare i manufatti prima del successivo trattamento.

H.10) Asciugatura – vasca 27: asciugatura dei pezzi trattati: il manufatto viene asciugato per mezzo di apposita centrifuga.

H.11) Fine lavorazione e trasporto al cliente: al termine della lavorazione i pezzi sono riposti negli imballaggi con i quali erano giunti in stabilimento e avviati al trasporto presso il cliente.

Si sottolinea che la vasca adibita alla zincatura acida gialla è inserita sulla linea della zincatura manufatti di piccola dimensioni, già autorizzata.

2.2 viene modificata la Tabella “Emissioni autorizzate attuale conformazione impiantistica” che ricomprenderà per maggior chiarezza anche la Tabella “Nuove Emissioni” di cui al Paragrafo 2.5 – Emissioni in Atmosfera, che avrà la seguente nuova formulazione:

Emissioni Autorizzate attuale conformazione impiantistica

Punto emissione	Provenienza	Portata (m ³ /h)	Durata (h/g)	Parametro	Concentrazion e limite in emissione (mg/m ³)	Altezza minima (m)	Tipo di impianto di abbattimento
E1	vasca sgrassaggio	5.000	7	Sostanze alcaline	5	9	assente
E2	vasca Nichelatura	6.000	7	Nichel e suoi composti Ac. solforico e suoi sali (espressi come H ₂ SO ₄)	1 2	9	assente
E3	vasca nichelatura	6.000	7	Nichel e suoi composti Ac. solforico e suoi sali (espressi come H ₂ SO ₄)	1 2	9	assente
E4	vasca cromatazione	6.000	7	Cromo e suoi composti (espressi come Cr) Ac. solforico e suoi sali (espressi come H ₂ SO ₄)	0,5 2	9	assente
E5	pretrattamenti di levigatura	5.000	7	polveri	10	10	filtro a cartucce
E6	pretrattamenti di sgrassatura	5.000	7	H ₂ SO ₄ e suoi sali (espressi come H ₂ SO ₄)	2	10	assente
E7	vasche ciclo zincatura (passivazione acida blu e vasche zincatura compresa la	30.000	7	Sostanze alcaline Cianuri (come HCN)	5 0,5	10	assenti

Punto emissione	Provenienza	Portata (m ³ /h)	Durata (h/g)	Parametro	Concentrazion e limite in emissione (mg/m ³)	Altezza minima (m)	Tipo di impianto di abbattimento
	zincatura acida gialla)			HNO ₃ e suoi sali (espressi come HNO ₃)	5		
				HCl e ione Cl (espressi come HCl)	5		
				H ₂ SO ₄ e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	2		
				HF e ione fluoro (espressi come HF)	2		
				Ossidi di azoto	100		
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	0,5		
E8	Vasche ciclo zincatura (passivazione alcalina blu e vasche zincatura compresa la zincatura alcalina gialla)	50.000	7	Sostanze alcaline	5	10	assenti
				Cianuri (come HCN)	0,5		
				HNO ₃ e suoi sali (espressi come HNO ₃)	5		
				HCl e ione Cl (espressi come HCl)	5		
				H ₂ SO ₄ e suoi Sali (espressi come H ₂ SO ₄)	2		
				HF e ione fluoro (espressi come HF)	2		
				Ossidi di azoto	100		

Punto emissione	Provenienza	Portata (m ³ /h)	Durata (h/g)	Parametro	Concentrazion e limite in emissione (mg/m ³)	Altezza minima (m)	Tipo di impianto di abbattimento
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	0,5		

- 2.3 vengono definite per il punto di emissione E7 le seguenti prescrizioni specifiche:
- Il Gestore, per il punto di emissione denominato E7, almeno quindici giorni prima dell'attivazione deve comunicare la data di messa in esercizio all'Autorità competente. Entro trenta giorni, a partire dalla data di messa in esercizio, la ditta deve provvedere alla messa a regime dell'impianto.
 - Dalla data di messa a regime il Gestore deve provvedere ad effettuare almeno tre autocontrolli delle sostanze emesse distribuiti nell'arco di dieci giorni e precisamente: uno il primo giorno della data di messa a regime, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'azienda. Entro trenta giorni a partire dalla data dell'ultimo controllo la Ditta è tenuta a trasmettere all'Autorità competente gli esiti di tali controlli.

- 2.4 viene sostituito il Paragrafo D 2.6 “Emissioni in Acqua e Prelievo Idrico”, che avrà la seguente nuova formulazione:

D 2.6 EMISSIONI IN ACQUA E PRELIEVO IDRICO

1. E' autorizzato lo scarico di acque reflue industriali contenenti sostanze pericolose (art. 108 D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) provenienti dalle fasi di lavorazione, previo trattamento in impianto chimico-fisico nella fognatura nera “tipo A” di Via dell'Industria afferente all'impianto di depurazione di Forlì Ubicato in Via Correcchio, con le seguenti prescrizioni:

a) Sono ammessi, oltre agli scarichi di acque reflue domestiche (servizi igienici), unicamente gli scarichi derivanti da : **trattamento superficiale metalli.**

b) Lo scarico deve rispettare i limiti di emissione indicati nella Tabella 1 All. C Regolamento Servizio Idrico Integrato ad eccezione dei parametri per i quali valgono i limiti di seguito riportati:

Cromo Totale ≤ 2 mg/l

Nichel ≤ 2 mg/l

Piombo $\leq 0,2$ mg/l

Rame $\leq 0,1$ mg/l

Zinco $\leq 0,5$ mg/l

c) Lo scarico non deve superare i seguenti valori di portata: **1500 mc/anno; 6 mc/giorno.**

d) Il nuovo trattamento di zincatura acida gialla, effettuato nella linea della zincatura manufatti di piccole dimensioni esistente, non potrà essere svolta contemporaneamente alla zincatura acida bianca.

e) Devono essere presenti ed in perfetta efficienza i seguenti impianti ed accessori:

- **sifone 'Firenze'** dotato di doppia ventilazione e posizionato all'interno della proprietà in prossimità del confine, in zona costantemente accessibile;

- **impianto di depurazione chimico-fisico** (sulla linea di scarico delle acque reflue industriali)

- **pozzetto di prelievo** (sulla linea di scarico delle acque reflue industriali) costantemente accessibile agli organi di vigilanza e controllo.

f) Deve inoltre essere presente ed in perfetta efficienza la seguente strumentazione, accessibile direttamente dall'esterno agli organi di vigilanza e controllo:

- **misuratore di pH** (sulla linea di scarico delle acque reflue industriali) in grado di bloccare automaticamente lo scarico in fognatura nel caso di uscita dal range ottimale di funzionamento dell'impianto chimico-fisico che si fissa in 7,5-9,5; il blocco potrà essere rimosso solo dietro esplicita e puntuale autorizzazione di Hera;

- **campionatore automatico** (sulla linea di scarico delle acque reflue industriali);
- **misuratore di portata elettromagnetico con registratore grafico** (sulla linea di scarico delle acque reflue industriali).
- g) I sigilli apposti alla strumentazione di misura e controllo di cui al punto precedente potranno essere rimossi esclusivamente previa autorizzazione specifica da parte di Hera. La gestione e manutenzione di tali apparecchiature sarà a cura e con oneri a carico del titolare dell'autorizzazione che segnalerà tempestivamente ogni malfunzionamento, provvederà alla sollecita riparazione e conserverà i supporti dei dati registrati a disposizione di Hera.
- h) Le operazioni di pulizia e manutenzione degli impianti di trattamento devono essere effettuate con adeguata frequenza, in funzione del dimensionamento degli stessi e comunque secondo quanto stabilito dai relativi manuali di manutenzione forniti dalla ditta produttrice. La documentazione fiscale comprovante tali operazioni deve essere conservata a cura del titolare dello scarico e deve essere esibita a richiesta degli incaricati al controllo.
- i) Qualora vengano collegati locali con quote di calpestio inferiori al piano stradale, la rete interna dovrà essere tutelata per il non ritorno delle acque.
- l) Hera può, in qualunque momento a mezzo di incaricati, effettuare sopralluoghi nello stabilimento, con eventuale prelievo di campioni di acque reflue e determinazione di quantità scaricate.
- m) E' fatto obbligo di dare immediata comunicazione all'Autorità competente di guasti agli impianti o di altri fatti o situazioni che possano costituire occasioni di pericolo per la salute pubblica e/o pregiudizio per l'ambiente.
- n) Hera ha facoltà di sospendere temporaneamente lo scarico in caso di disservizi, guasti o malfunzionamenti del servizio fognario-depurativo. La sospensione è comunicata con le modalità disponibili in funzione della potenziale gravità della situazione determinatasi. La sospensione ha effetto immediato dal momento della prima comunicazione e i reflui prodotti devono essere stoccati all'interno della vasca di accumulo bloccando lo scarico in fognatura.
- o) Nel caso in cui vengano prelevate acque da fonti diverse da quelle del pubblico acquedotto, deve essere installato apposito misuratore di portata, per il quale dovrà essere richiesta ad Hera la piombatura; annualmente entro il 31 gennaio, dovrà essere denunciato l'esatto quantitativo dell'acqua prelevata nell'anno solare precedente.
- p) Ogni modifica strutturale o di processo che intervenga in maniera sostanziale nella qualità e quantità dello scarico, dovrà essere preventivamente comunicata all'Autorità competente e comporterà il riesame dell'autorizzazione.
- q) La Ditta deve stipulare con Hera, nel più breve tempo possibile, apposito **contratto** per il servizio di fognatura e depurazione reflui industriali come previsto dalla Delibera della Regione Emilia – Romagna n. 1480 del 11/10/2010. Hera provvederà ad inviare alla Ditta specifica comunicazione per la sottoscrizione del suddetto contratto che dovrà avvenire, da parte del titolare dello scarico o dal legale rappresentante della ditta, entro e non oltre 30 giorni lavorativi dalla data di ricevimento della stessa.
- r) Il titolare è tenuto a presentare ah Hera **denuncia annuale** degli scarichi effettuati (entro il 31 gennaio di ogni anno per gli scarichi effettuati nell'anno solare precedente). Hera provvede all'acquisizione dei dati qualitativi, descrittivi delle acque reflue scaricate attraverso il prelievo di campioni di acque reflue, effettuato da incaricati, e alle successive analisi, secondo i criteri stabiliti nel contratto.
- s) Hera, per i controlli analitici, si basa sul profilo analisi per la caratterizzazione degli scarichi di cui all'Allegato 1 della Delibera di giunta della Regione Emilia-Romagna n. 1480 del 11/10/2010. Qualora il titolare dello scarico voglia produrre le proprie analisi ai fini tariffari, le stesse dovranno contenere la determinazione dei parametri stabiliti da detta Delibera, secondo le modalità che saranno contenute nel contratto da sottoscrivere.
- t) **Entro il 30/09/2016 il titolare dello scarico dovrà provvedere ad inviare copia della planimetria delle reti fognarie dello stabilimento, comprensiva delle linee di scarico interne all'edificio.**
- u) Per il mancato rispetto delle prescrizioni sopra riportate, Hera si riserva la facoltà di chiedere la revoca dell'autorizzazione allo scarico.

Il Gestore è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle acque di scarico con la periodicità stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo.

2.5 viene modificata la Tabella D 3.2.5 “Monitoraggio e controllo emissioni in atmosfera” di cui al Paragrafo D3 – Piano di monitoraggio e controllo, che avrà la seguente nuova formulazione:

D3.2.5 Monitoraggio e controllo emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPA-DISTRETTO DI FORLÌ		Gestore (trasmissione)	ARPA-DISTRETTO DI FORLÌ (esame)
Verifica limiti § D2.5 per i punti di emissione E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E8	Autocontrollo per portata, parametri Tabella § D2.5	Campionamento Annuale	Triennale	Cartaceo su certificati d’analisi e registro degli autocontrolli	Annuale	Annuale
Emissioni fuggitive	Registrazione episodi significativi	Entro 15 gg dal verificarsi dell’episodio	A Seguito della comunicazione prevista §D2.3 punto 5	Elettronica o Cartacea	sì	sì

2.6 viene modificata la Tabella D 3.2.7 “Monitoraggio e Controllo Scarichi” di cui al Paragrafo D3 – Piano di monitoraggio e controllo, che avrà la seguente nuova formulazione:

D 3.2.7 Monitoraggio e Controllo Scarichi

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore (prelievo e analisi)	ARPA-(prelievo e analisi)		Gestore (trasmissione)	ARPA-DISTRETTO DI FORLÌ (esame)
Verifica parametri allo scarico : BOD, COD Solidi Sospesi totali PH, Azoto nitroso, Azoto nitrico, Azoto ammoniacale Solfati (come SO4) Ni, Mn, Cu, Al, Fe, Cr, Cn,Zn Conducibilità Fosforo totale (come P)	Autocontrollo con analisi in laboratorio abilitato	trimestrale	annuale	Rapporto di prova	annuale	annuale

3. di **stabilire** che diventano parte integrante e sostanziale dell'atto di AIA vigente le seguenti planimetrie di riferimento:

- Tav. A – Planimetria dell’impianto (Atmosfera)_rev.Luglio 2016.
- Tav. B – Planimetria delle Fasi di Lavorazione_rev.Luglio 2016

- Tav. C – Planimetria dell'impianto (Area deposito materie-sostanze e rifiuti)-Rev.Luglio 2016
- Tav. E – Planimetria delle Fasi di lavorazione integrata con reti fognarie_rev. Luglio 2016.

4. di **stabilire** che rimane valida la Deliberazione della Giunta Provinciale n. 27 del 22/02/2010 Prot. n. 8070/2010 così come modificata dalle successive Deliberazioni della Giunta Provinciale n. 468 del 05/10/2010 Prot. n. 95963/2010, n. 310 del 24/07/2012 Prot. n. 73886/2010, n. 215 del 04/06/2014 Prot. n. 56726/2014 e 296 del 28/08/2014 Prot. Prov.le n. 80424 per quanto non espressamente modificato dal presente atto;
5. di **stabilire** che la modifica di cui sopra, comunicata dalla ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C, ricade fra quelle definite non sostanziali ai sensi di legge;
6. di **stabilire** che il presente provvedimento sia conservato unitamente all'AIA di cui alla Deliberazione della Giunta Provinciale n. 27 del 22/02/2010 Prot. n. 8070/2010 così come modificata dalle successive Deliberazioni della Giunta Provinciale n. 468 del 05/10/2010 Prot. n. 95963/2010, n. 310 del 24/07/2012 Prot. n. 73886/2010, n. 215 del 04/06/2014 Prot. n. 56726/2014 e 296 del 28/08/2014 Prot. Prov.le n. 80424, ed esibito agli organi di vigilanza che ne facciano richiesta;
7. di **stabilire** che rimangono valide le prescrizioni di cui alla Deliberazione della Giunta Provinciale n. 27 del 22/02/2010 Prot. n. 8070/2010 così come modificata dalle successive Deliberazioni della Giunta Provinciale n. 468 del 05/10/2010 Prot. n. 95963/2010, n. 310 del 24/07/2012 Prot. n. 73886/2010, n. 215 del 04/06/2014 Prot. n. 56726/2014 e 296 del 28/08/2014 Prot. Prov.le n. 80424 per quanto non espressamente modificato dal presente atto;
8. di **precisare** che avverso il presente atto può essere presentato ricorso nei modi di legge alternativamente al T.A.R. dell'Emilia-Romagna o al Capo dello Stato rispettivamente entro 60 ed entro 120 giorni dal ricevimento del presente atto;
9. di **stabilire** che copia del presente atto venga trasmessa allo Sportello Unico Attività Produttive del Comune di Forlì affinché lo stesso provveda ad inoltrarlo alla ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C.;
10. di **stabilire**, inoltre, che copia del presente atto venga trasmessa per quanto di competenza al Servizio Territoriale - Unità IPPC della Sezione Provinciale di Forlì-Cesena di Arpae, al Comune di Forlì, all'Azienda USL di Forlì, ad Hera S.p.a., nonché alla ditta F.LLI MALTONI DI RAVAIOLI G. & C. S.N.C

Per il Dirigente Responsabile
della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Forlì-Cesena
(Arch. Roberto Cimatti)

Il Delegato Responsabile della Posizione Organizzativa Procedimenti Unici
(Dott.ssa Tamara Mordenti)

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.