

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-774 del 24/03/2016
Oggetto	2^ modifica ns_Fonderie Tazzari_ex Shell Casting
Proposta	n. PDET-AMB-2016-782 del 24/03/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di BOLOGNA
Dirigente adottante	Stagni Stefano

Questo giorno ventiquattro MARZO 2016 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e concessioni di BOLOGNA, Stagni Stefano, determina quanto segue.

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Fonderie Tazzari S.p.A. – Seconda modifica dell’Autorizzazione Integrata Ambientale concessa con P.G. n° 5531 del 16/01/2014³, per l’impianto di IPPC di seconda fusione di alluminio (ex Shell Casting), S.p.A., sito in Comune di Imola (BO), Via Lasie n° 12/D, di cui al punto 2.5b dell’allegato VIII, parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e s.m.i., situato in Comune di Imola (BO), Via Lasie, n° 12/D.

IL RESPONSABILE DELL’UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZATIVI E VALUTAZIONI

Premesso che, con atto P.G. n° 5531 del 16/01/2014⁴ all’azienda Fonderie Tazzari S.p.A., avente sede legale ed impianto in Comune di Imola, Via Lasie, n° 12/D, è stato rilasciato il rinnovo dell’AIA per l’esercizio dell’attività di seconda fusione di alluminio, di cui al punto 2.5 b) dell’allegato VIII, parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e s.m.i.;

Vista la domanda⁵ dell’azienda del 19/03/2015, presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpae.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁶ con cui si richiede modifica non sostanziale dell’atto autorizzativo vigente, riguardante i seguenti interventi:

1. aumento del numero di ore di funzionamento dei forni fusori dalle attuali 16 alle 24 ore, con conseguente attivazione del turno notturno per i reparti di colatura automatica, fusione a bassa pressione, reparto taglio, finitura/verifica superficiale;
2. inserimento di una nuova linea di colatura automatica (Linea 4) e relativo sistema di aspirazione da collegarsi ad emissione esistente E1;
3. inserimento di una nuova linea di colatura automatica per mezzo di automazione (Linea 5) e relativo sistema di aspirazione da collegarsi a nuova emissione E4;
4. con l’introduzione delle due nuove linee di colatura (linea 4 e linea 5), si avrà il passaggio dalle attuali 19 conchigliatrici (linee 1, 2 e 3) alle 34 conchigliatrici del futuro assetto (linee 1, 2, 3, 4 e 5). La ditta, inoltre, dichiara, che l’impianto automatico “linea 4” verrà utilizzato unicamente nel caso della messa fuori servizio di una delle altre linee, oppure verrà utilizzato parzialmente per garantire flessibilità produttiva nel caso di utilizzo di leghe diverse con contestuale riduzione del numero di conchigliatrici funzionanti nelle altre tre linee (linea 1, 2 e 3). Sulla base di quanto sopra, viene dichiarato che al massimo possano funzionare contemporaneamente 29 delle 34 conchigliatrici presenti;
5. creazione di nuovo reparto (Reparto 6) in zona precedentemente indicata come ex Tecnomat, ove avverranno lavorazioni a freddo delle fusioni (finitura superficiale del pezzo e controllo visivo). In tale

¹ come modificato e integrato dal D.Lgs. 128/2010 che ha abrogato il D.Lgs. 59/05;

² che ha modificato e integrato la L.R. 21/04;

³ rinnovo Autorizzazione Integrata ambientale, rilasciato dalla Provincia di Bologna

⁴ successivamente modificato e integrato con atto al P.G. n° P.G. n° 7409/2014 del 21/01/2014;

⁵ assunta agli atti con P.G. n° 36002 del 19/03/2015- P.E.C.

⁶ Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012

reparto verranno posizionate n.3 isole di taglio automatico (di cui due esistenti e una nuova) per la sterratura dei pezzi provenienti dalla fusione. Le tre isole di taglio, unitamente ad un'ulteriore attrezzatura per la sterratura (martello per eliminazione della terra interna) e le postazioni per la pulizia superficiale dei pezzi, saranno aspirate e convogliate a nuova emissione E3, dotata di filtro a cartucce per il trattamento delle polveri generate dalle fasi di taglio e finitura stesse. Nel reparto verranno inoltre svolte attività di magazzino nonché, in una piccola zona dello stesso, occasionali attività di saldatura, i cui fumi verranno convogliati a nuova emissione E5;

6. utilizzo nel ciclo produttivo dell'impiantistica precedentemente utilizzata dalla ditta Tecnomat, la cui attività si svolgeva nei locali acquisiti dalla FONDERIA ALLUMINIO TAZZARI SPA, relativa alla produzione di aria compressa e al riscaldamento degli ambienti annessi, con la conseguente incorporazione della relativa centrale termica.

In relazione ai piazzali afferenti ai capannoni della ditta ex Tecnomat, il Gestore dichiara che risultano privi di sistema di prima pioggia e, pertanto, tutte le acque meteoriche di dilavamento degli stessi confluiscono direttamente nel fosso tombato di Via Lasie senza trattamento. Viene, inoltre, dichiarato che su tali piazzali non verranno svolte operazioni sporcanti quali deposito di materie prime o rifiuti: saranno presenti unicamente pezzi finiti imballati e pronti per la spedizione, nonché pallet di legno sotto tettoia.

In prossimità del camino della nuova emissione E3, posto sul medesimo piazzale, verrà posizionato, sotto tettoia, un cassone metallico, chiuso, per la raccolta delle polveri dal sistema di trattamento installato.

Dato atto che il procedimento di rilascio della modifica non sostanziale⁷ è stato interrotto⁸ per sottoporre la suddetta richiesta a procedura di preliminare di screening, ai sensi di quanto previsto dalla L.R. 9/99 e s.m.i., al fine di verificare se gli interventi proposti potessero produrre impatti significativi e negativi per l'ambiente, e che tale verifica si è conclusa con D.G.P. N° 346/2015, escludendo il progetto dalla procedura di VIA;

Considerato che:

- le modifiche gestionali ed impiantistiche richieste dalla ditta comportano sia l'inserimento di nuovi punti di emissione che la variazione, in termini di ore di funzionamento, delle emissioni esistenti. Come già valutato nell'ambito della procedura di verifica di assoggettabilità alla procedura di VIA, il futuro assetto delle emissioni in atmosfera non comporta aumento del flusso di massa attualmente autorizzato, sia esso riferito ai singoli inquinanti che al carico inquinante complessivo, in quanto vengono ridotti i valori limite di concentrazione degli inquinanti attualmente autorizzati;
- dalla valutazione previsionale di impatto acustico redatta da tecnico competente ai sensi della Legge n° 447/95, risulta che l'aumento dell'orario di lavoro, anche al periodo notturno, non comporterà un peggioramento del clima acustico presente con il rispetto dei valori limiti assoluti di classe V (classificazione acustica approvata e vigente dal 13.01.2016) nonché del valore limite differenziale presso i ricettori presenti;

⁷ avviato con nota al P.G. n° 38466 del 24/03/2015 – P.E.C

⁸ con nota al P.G. n° 44255 del 02/04/2015 – P.E.C.

Vista la relazione tecnica trasmesso dalla ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna – Unità IPPC⁹ nella quale, facendo seguito alla richiesta¹⁰ di parere inoltrata dalla Città Metropolitana di Bologna¹¹, si esprime parere in merito alla richiesta di modifica presentata dalla ditta;

Valutato necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto al P.G. n° 5531 del 16/01/2014;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

- di **approvare** la richiesta di modifica presentata dalla ditta, riguardante **gli interventi descritti ai punti 1, 2, 3, 4, 5 e 6**, stabilendo quanto segue:
 - in relazione alle emissioni odorigene, come già valutato nell'ambito della procedura di verifica di assoggettabilità alla procedura di VIA, si ritiene opportuno un periodo di monitoraggio con cadenza quadrimestrale di almeno 3 anni;**
 - la presentazione di una relazione di collaudo acustico redatta da tecnico competente ai sensi della Legge n° 447/95 che attesti l'effettivo rispetto dei limiti di immissione sonora assoluti e differenziali previsti dalla normativa vigente in materia; la relazione dovrà essere presentata entro il 30.09.2016;**
- la **modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale P.G. n° 5531 del 16/01/2014**, concessa Fonderie Tazzari S.p.A. per l'esercizio dell'attività di seconda fusione di alluminio, di cui al punto 2.5 b) dell'allegato VIII, parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e s.m.i., presso l'impianto (ex Shell Casting) sito in Comune di Imola (BO), Via Lasie n° 12/D, stabilendo quanto segue:
 - al paragrafo al paragrafo **C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO**, nello schema a blocchi, accanto al "REPARTO 3: Taglio", sia inserito:



⁹ Protocollo Arpa n. PGB0/2016/5086 del 22/03/2016;

¹⁰ con nota al P.G. n° 38466 del 24/03/2015 – P.E.C.

¹¹ la L. R. del 16 Luglio 2015 n° 9 attribuiva, nelle more del riordino istituzionale volto all'attuazione della Legge 7 aprile 2014 n° 56, alla Città' Metropolitana di Bologna le funzioni amministrative relative al rilascio di AIA. La successiva L.R. 13/2015, a partire dall' 1/1/2016 assegna le funzioni in materia di autorizzazioni all'ARPAE - Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia-Romagna;

▪ al paragrafo **C.2.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE:**

- nel REPARTO 1: LINEA AUTOMATICA, la frase *"Le siviere contenenti il metallo fuso sono trasportate ad uno dei tre impianti automatici di colata, tra loro similari; ogni singolo impianto è caratterizzato dalla presenza: di un forno elettrico di mantenimento dell'alluminio fuso della potenza di 25 kW e una fila frontale al forno di n° 4 - 6 conchigliatrici (con stampo in acciaio)"* sia modificata con *"Le siviere contenenti il metallo fuso sono trasportate ad uno dei 5 impianti automatici di colata; ogni singolo impianto è caratterizzato dalla presenza di un forno elettrico di mantenimento dell'alluminio fuso e da una serie di conchigliatrici (con stampo in acciaio), per un totale complessivo di 34 conchigliatrici, di cui funzionanti contemporaneamente al massimo 29";*
- nel REPARTO 1: LINEA AUTOMATICA, la frase *"Tutte le operazioni di fusione, preriscaldamento siviera e conchigliatrici, trattamento del metallo (degasaggio e scorificazione) e colata sono aspirate, soggette ad abbattimento e successivamente convogliate nell'emissione denominata E1"* sia modificata con *"Tutte le operazioni di fusione, preriscaldamento siviera e conchigliatrici, trattamento del metallo (degasaggio e scorificazione) e colata (Linee 1, 2, 3 e 4) sono aspirate, soggette ad abbattimento e successivamente convogliate nell'emissione denominata E1; la linea di colata 5 è dotata di aspirazione specificatamente dedicata con punto di emissione denominato E4";*
- nel REPARTO 3: TAGLIO, la frase *"I pezzi grezzi vengono tagliati e liberati dalle materozze (che vengono poi rifeuse), attraverso seghe a nastro verticale e orizzontale, nastratrice, martellatrice automatica e una linea denominata Osti 2 per il taglio e la sbavatura automatica. Nell'area di deposito del materiale semilavorato, tra l'impianto a bassa pressione e l'impianto automatico di colata n° 3, e installata una nuova linea denominata Osti 1 che esegue in automatico il taglio a lama e la nastratura dei pezzi grezzi"* sia modificata con *"I pezzi grezzi vengono tagliati e liberati dalle materozze (che vengono poi rifeuse), attraverso seghe a nastro verticale e orizzontale, nastratrice, martellatrice automatica".*
- sia inserito il seguente periodo *"REPARTO 6: STERRATURA E FINITURA SUPERFICIALE. Nell'area ex Tecnolam, sono previste lavorazioni di rimozione dalle fusioni della terra (sterratura), taglio automatico e sbavatura (linee di taglio OSTI), finitura superficiale (eventuale pallinatura), controllo visivo ed operazioni di pulizia manuale superficiale, al fine di rimuovere le eventuali imperfezioni generate durante i processi lavorativi precedenti. Le linee di aspirazione e raccolta delle emissioni provenienti da tali lavorazioni sono convogliate nel punto di emissione in atmosfera denominato E3, dotato di filtro a cartucce. È anche presente un'area specificatamente dedicata ad operazioni saltuarie di saldatura i cui fumi sono convogliati nel punto di emissione E5."*

- al paragrafo **C.3.3 BILANCIO IDRICO (PRELIEVI E SCARICHI)**, il sottoparagrafo "**Scarichi idrici**", sia così modificato: "La rete fognaria aziendale è costituita da due linee principali:

- una linea di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e dei coperti del fabbricato (S2), con recapito finale in acqua superficiale tramite fosso tombato presente lungo Via Lasie (scolo Gambellara);
- una linea di raccolta delle acque reflue domestiche derivanti dai servizi igienici e dal refettorio e dal controlavaggio dell'addolcitore a servizio delle docce degli spogliatoi, con due pozzetti di ispezione parziali denominati S1A e S1B, con recapito in fognatura consortile.

I reflui derivanti dallo scrubber vengono riciclati internamente e poi smaltiti come rifiuto liquido.

Il Gestore, così come previsto dal piano di miglioramento della precedente AIA, ha provveduto a realizzare un sistema di raccolta e gestione delle acque meteoriche di dilavamento dei coperti e dei piazzali potenzialmente contaminate dall'attività svolta, consistente nel trattamento mediante vasca di prima pioggia (bacino di accumulo, disabbiatore e disoleatore) con recapito finale nello scolo Gambellara; le acque di seconda pioggia sono convogliate direttamente al corso d'acqua superficiale attraverso pozzetto sfioratore. A valle del pozzetto S2, sulla rete acque meteoriche, prima della confluenza al corpo ricettore, è presente valvola di intercettazione.

Le acque meteoriche di dilavamento piazzali afferenti all'area ex TecnoLam sono direttamente inviate nel fosso tombato di Via Lasie e non sottoposte ad alcun trattamento in quanto, come dichiarato dal Gestore, su tali piazzali non sono eseguite attività sporcanti."

- al paragrafo **C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, sottoparagrafo "**Emissioni convogliate**", sia così modificato: "La tabella sottostante riporta tutti i punti di emissione convogliate presenti nell'impianto, con l'indicazione dell'attività di provenienza e l'eventuale sistema di abbattimento presente:

Emissione	Provenienza	Impianto di abbattimento
E1	Lavorazioni fusorie	Abbattitore ad umido (scrubber)
E2	Taglio	Filtro a tessuto
E3	Reparto 6 (lavorazioni a freddo)	Filtro a cartucce
E4	Linea di colata n° 5 – reparto 1 Fonderia	-
E5	Saldatura - reparto 6	-

Gli inquinanti principali in emissione sono: materiale particolato, ossidi di azoto, cloro e fluoro – monossido di carbonio, composti organici totali.

L'impianto di aspirazione che convoglia l'emissione E1 è dotato di un "inverter" che in automatico rileva le perdite di carico della linea e regola la frequenza di esercizio del motore del ventilatore, aumentando o diminuendo la portata in funzione delle esigenze del momento".

- il paragrafo **C.3.6 RUMORE** sia così sostituito: *“Le principali fonti di emissione sonora sono costituite da compressori, centrali termiche, impianti di aspirazione delle emissioni in atmosfera, posti all'esterno del capannone, attività di carico e scarico materiali, nonché da tutte le lavorazioni svolte all'interno del capannone industriale. Le attività e, di conseguenza, il rumore emesso, interessano sia il periodo diurno che il periodo notturno. La classificazione acustica del Comune di Imola è stata approvata e vigente dal 13.01.2016 e assegna, all'area sulla quale è ubicata la ditta, la V Classe. Dalla valutazione previsionale di impatto acustico redatta da tecnico competente, ai sensi della Legge 447/95, e presentata in occasione della procedura di verifica di assoggettabilità a VIA conclusasi con D.G.P. N° 346/2015 risulta il rispetto dei valori limiti assoluti di classe V nonché del valore limite differenziale presso i ricettori presenti.”*
- al paragrafo **D.2.4 GESTIONE DELL'IMPIANTO**, sia aggiunto il punto 2.: *“il numero complessivo di conchigliatrici delle linee automatiche di colatura, contemporaneamente in funzione non potrà essere superiore a 29;*
- al paragrafo **D.2.6 SCARICHI E CONSUMI IDRICI**, sia aggiunto il punto 6.: *“L'area di piazzale ex Tecnolam non dovrà essere utilizzata per lo svolgimento di lavorazioni sporcanti, nè per lo stoccaggio di materie prime o rifiuti (fatta eccezione per il cassone metallico chiuso per la raccolta delle polveri del sistema di trattamento emissione E3, purchè ubicato sotto tettoia)”;*
- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la tabella di cui al punto 1., sia così sostituita:

Punto emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi	Impianto di abbattimento
E1	Lavorazione fusorie e reparto di fusione a bassa pressione	11	24	Portata	Nm ³ /h	48.000	Scrubber
				Polveri totali	mg/Nm ³	3	
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	70	
				Cloro e suoi composti (espressi come HCl)	mg/Nm ³	2	
				Fluoro e suoi composti (espressi come HF)	mg/Nm ³	2	
				Monossido di Carbonio	mg/Nm ³	35	
	Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	35				
E2	Taglio	11	24	Portata	Nm ³ /h	10.000	Filtro a maniche
				Polveri totali	mg/Nm ³	3	

E3	Reparto 6 (lavorazioni a freddo)	10	24	Portata	Nm ³ /h	23.000	Filtro a cartucce
				Polveri Totali	mg/Nm ³	3	
E4	Linea di colata n° 5 – reparto 1 Fonderia	10	24	Portata	Nm ³ /h	42.500	-
				Polveri Totali	mg/Nm ³	3	
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	70	
				Cloro e suoi composti (espressi come HCl)	mg/Nm ³	2	
				Fluoro e suoi composti (espressi come HF)	mg/Nm ³	2	
				Monossido di Carbonio	mg/Nm ³	35	
				Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	35	
Alluminio	mg/Nm ³	3					
E5	Saldatura - reparto 6	10	3	Portata	Nm ³ /h	1.200	-
				Polveri Totali	mg/Nm ³	3	

- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, siano aggiunti i seguenti punti 10., 10. bis e 10. ter:

10. Per i punti di emissione E3, E4 ed E5, il Gestore dovrà dare comunicazione preventiva della data di messa in esercizio, ad ARPAE – SAC e ARPAE – Servizio Territoriale, con almeno 15 giorni di anticipo, ai sensi dell'art. 269, comma 6, titolo V del D.Lgs 152/06 e s.m.i.;
- 10.bis Entro 180 giorni dalla data di messa in esercizio la ditta dovrà provvedere alla messa a regime degli impianti, salvo diversa comunicazione relativa alla richiesta motivata di proroga;
- 10.ter Il Gestore è tenuto ad effettuare, per i punti di emissione sopraccitati, gli autocontrolli di messa a regime durante un periodo continuativo di 10 giorni, a partire dalla data fissata per la messa a regime dell'impianto. In tale periodo, la ditta dovrà effettuare tre controlli (il primo giorno, il decimo e in un giorno intermedio qualsiasi).

- al paragrafo **D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la **Tabella 3 – Emissioni convogliate** sia così sostituita

Tabella 3 – Emissioni convogliate

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Parametro	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazion e dati	Modalità di registrazione
	Lavorazione	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	Su supporto informatico

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

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | www.arpae.it | P.IVA P.IVA 04290860370

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna – Unita' -Autorizzazioni e Valutazioni – Unita' AIA-IPPC e industrie a rischio
 Via San Felice, 25- 40122 Bologna - Tel. 051 659.8898/659.9288 - Fax 051/659.8134

Posta certificata- PEC: aoobo@cert.arpae.emr.it - sito: www.arpae.it

E1	fusorie e reparto di fusione a bassa pressione	Polveri totali	mg/Nm ³		da trasmettere nel <u>report annuale</u> . Conservazione dei certificati di analisi
		Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³		
		Cloro e suoi composti (espressi come HCl)	mg/Nm ³		
		Fluoro e suoi composti (espressi come HF)	mg/Nm ³		
		Monossido di Carbonio	mg/Nm ³		
		Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³		
E2	Taglio	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E3	Reparto 6 (lavorazioni a freddo)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E4	Linea di colata n° 5 – reparto 1 Fonderia	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm ³		
		Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³		
		Cloro e suoi composti (espressi come HCl)	mg/Nm ³		
		Fluoro e suoi composti (espressi come HF)	mg/Nm ³		
		Monossido di Carbonio	mg/Nm ³		
		Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³		
		Alluminio	mg/Nm ³		
E5	Saldatura - reparto 6	Portata	Nm ³ /h	Annuale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		

- al **paragrafo D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**, sia aggiunto il sottoparagrafo "**Emissioni odorigene**":

" La ditta dovrà eseguire una campagna di monitoraggio delle emissioni odorigene, con frequenza quadrimestrale, della durata di tre anni.

Al termine di ogni anno solare, in cui verranno eseguite tre campagne di monitoraggio, la ditta dovrà presentare una relazione riportante gli esiti delle attività eseguite alla luce dei quali dovranno anche essere formulate delle proposte operative per una progressiva riduzione delle emissioni.

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

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | www.arpae.it | P.IVA P.IVA 04290860370

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna – Unita' -Autorizzazioni e Valutazioni – Unita' AIA-IPPC e industrie a rischio
Via San Felice, 25- 40122 Bologna - Tel. 051 659.8898/659.9288 - Fax 051/659.8134

Posta certificata- PEC: aoo@cert.arpae.emr.it - **sito:** www.arpae.it

Prima dell'avvio della campagna, i punti in cui eseguire il monitoraggio dovranno essere concordati con Arpae – Sezione di Bologna”

- al paragrafo **D.3.13 CONTROLLO DELL'IMPIANTO DA PARTE DI ARPA**, nella **Tabella 18 - Attività di Arpa**, la riga delle Emissioni in atmosfera sia così modificata:

Emissioni in atmosfera	Triennale	Eventuale campionamento dei punti di emissione E1, E2, E3 ed E4 degli stessi parametri per cui il Gestore effettua gli autocontrolli
	Triennale	Verifica degli autocontrolli

- al paragrafo **D.5 METODI MANUALI DI CAMPIONAMENTO ED ANALISI PER EMISSIONI CONVOGLIATE**, nella tabella sia inserita la seguente riga:

Alluminio	mg/Nm ³	ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723:86; UNI EN 14385:2004
-----------	--------------------	--

- al paragrafo **E.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA** siano aggiunti i seguenti punti:
 3. *"per la raccolta delle polveri, a servizio del sistema di trattamento emissione E3, sia previsto un cassone metallico chiuso posto sotto tettoia;*
 4. *i sistemi di aspirazione dovranno essere dotati di silenziatore."*

3. che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con l'Autorizzazione Integrata Ambientale, concessa con P.G. n° 5531 del 16/01/2014_e s.m.i;

*Documento firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del
 Codice di Amministrazione Digitale
 Dal Responsabile dell'U.O. Autorizzazioni e Valutazioni di
 ARPAE – SAC di Bologna*

Stefano Stagni

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