

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-950 del 08/04/2016
Oggetto	D.LGS. 152/06 L.R. 21/04. DITTA METALSIDER 2 S.P.A.. INSTALLAZIONE PER LA FUSIONE E LEGA DI METALLI NON FERROSI (ZINCO), COMPRESI I PRODOTTI DI RECUPERO (AFFINAZIONE, FORMATURA IN FONDERIA) SITO IN VIA VILLAVARA N.15 A VILLAVARA DI MODENA. (RIF.INT. N. 29/ 02077140354) AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE MODIFICA SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2016-979 del 08/04/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di MODENA
Dirigente adottante	GIOVANNI ROMPIANESI

Questo giorno otto APRILE 2016 presso la sede di Via Giardini 474/c - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e concessioni di MODENA, GIOVANNI ROMPIANESI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA METALSIDER 2 S.P.A..
INSTALLAZIONE PER LA FUSIONE E LEGA DI METALLI NON FERROSI (ZINCO),
COMPRESI I PRODOTTI DI RECUPERO (AFFINAZIONE, FORMATURA IN FONDERIA)
SITO IN VIA VILLAVARA N.15 A VILLAVARA DI MODENA. (RIF.INT. N. 29/
02077140354)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA SOSTANZIALE

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28/07/2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni” che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (ARPAE);

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 1113 del 27/07/2011 “Attuazione della normativa IPPC – indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA)”;
- la determinazione della Direzione generale ambiente e difesa del suolo e della costa n. 5249 del 20/04/2012 “Attuazione della normativa IPPC – indicazioni per i gestori degli impianti e gli

enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del Portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate”;

- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad autorizzazione integrata ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la D.G.R. n. 245 del 16/03/2015 “Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (lettera I-ter2 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda), esistono i seguenti riferimenti:

- le “linee guida recanti i criteri per l'individuazione delle migliori tecniche disponibili” relativamente al settore IPPC in oggetto – allegato V al Decreto 31 gennaio 2005 del Ministero Dell'Ambiente e della Tutela del Territorio ai sensi dell'art. 3 comma 2 del D.Lgs. 372/99;
- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) del maggio 2005 presente all'indirizzo internet “eippcb.jrc.es” già formalmente adottato dalla Commissione Europea;

premesso inoltre che, per gli aspetti riguardanti, da un lato, i criteri generali essenziali che esplicitano e concretizzano i principi informatori della Direttiva 96/61/CE per uno svolgimento omogeneo della procedura di autorizzazione e, dall'altro, la determinazione del “Piano di Monitoraggio e Controllo”, il riferimento è costituito:

- dal BRef “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
- dagli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 1. “Linee guida generali per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all'allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;

visto inoltre il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all'indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena con det. n. 402 del 07/10/2011 alla Ditta Metalsider 2 s.p.a. in qualità di gestore dell'installazione per

la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno sito in via Villavara n.15 a Villavara di Modena;

richiamati i successivi atti di modifica non sostanziale dell'AIA rilasciati dalla Provincia di Modena con det. n. 47/2013 e det. n. 50/2014;

vista la domanda di modifica sostanziale dell'AIA presentata il 18/06/2015 da Metalsider 2 s.p.a. mediante il portale regionale AIA "Osservatorio IPPC" (prot. 6904 del 18/06/2015) successivamente trasmessa alla Provincia di Modena che l'ha assunta agli atti con prot. n. 61047/9.12.3.29 del 18/06/2015);

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 29/02/2016, convocata per la valutazione della domanda in oggetto, ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al rinnovo dell'AIA con prescrizioni;

dato atto che i contatti intercorsi in data 08/04/2016 preso atto che il gestore ha comunicato in data di non avere osservazioni allo Schema di Rinnovo AIA;

reso noto che:

- il responsabile del sub-procedimento è il Dr. Richard Ferrari, ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di ARPAE - SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n. 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dr. Giovanni Rompianesi, Direttore della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nell'"Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C e visibile sul sito web dell'Agenzia www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- **di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di modifica sostanziale** ai sensi dell'art. 29-octies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 comma 1 della L.R. 21/04, alla Ditta Metalsider 2 S.p.A., in qualità di gestore dell'installazione per la fusione e lega di

metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno sito in via Villavara n.15 a Villavara di Modena);

- di stabilire che:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco) (punto 2.5b All.VIII D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di fusione pari a 130 t/g di zinco metallico (indicativamente per 265 g/anno);
2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale interessato	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Numero autorizzazione - Data di emissione	NOTE
Tutti	Provincia di Modena	Det.n. 402 del 07/10/2011	Autorizzazione Integrata Ambientale
Tutti	Provincia di Modena	det. n. 47/2013	1^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	det. n. 50/2014	2^ modifica non sostanziale AIA

3. gli allegati I e II alla presente AIA “Le condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale” e “Iscrizione n. Mod091 al registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n.186 del 05/04/2006” ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell’impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all’ARPAE - SAC di Modena anche nelle forme dell’autocertificazione;
6. ARPAE effettua quanto di competenza previsto dall’art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.
7. ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad ARPAE (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni”

presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni idriche e le emissioni sonore.

8. i costi che ARPAE di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
9. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
11. la presente autorizzazione è valida **a decorrere dal 08/04/2016**, fatto salvo quanto ulteriormente disposto in materia di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06, deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 30/04/2026**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
12. **ai sensi dell'art. 29-decies comma 1, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale, il gestore è tenuto a darne comunicazione all'ARPAE - SAC di Modena.**

D e t e r m i n a i n o l t r e

- che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale");
- b) la presente autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto" dell'Allegato I alla presente;

- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Metalsider 2 S.p.A. ed al Comune di Modena, tramite il SUAP del Comune di Modena;

- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR), a cura dello Sportello Unico del Comune di Modena, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché, ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dall'avvenuta pubblicazione sul BUR.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 6 pagine e da n.2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE N. MOD091 AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI" AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006

IL DIRETTORE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dr. Giovanni Rompianesi

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

ALLEGATO I - Determinazione n. del

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
DITTA METALSIDER2 S.P.A.

- Rif.int. N. 29/02077140354
- sede legale ed impianto in Comune di Modena (Villavara), Via Villavara 15.
- impianto per la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno (punto 2.5b all. VIII D.Lgs. 152/06).

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2008/1/CE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (ARPAE di Modena)

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure, che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (Metalsider 2 S.p.A.).

Installazione

Unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa, anche quando condotta da diverso gestore.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

L'azienda, che opera nel settore dal 1980 (sino al dicembre 2003 con il nome di Metalsider s.p.a.), nel corso del 2006 si è trasferita da San Martino in Rio (Reggio Emilia) nell'attuale sede di Villavara provvedendo ad un parziale ammodernamento degli impianti produttivi.

La ditta Metalsider2 spa svolge attività di fusione di rottami e residui di zinco per l'ottenimento di pani di zinco metallico (zinco 98,50%) e leghe. Tale attività rientra al punto 2.5 lettera b) "Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli" dell'allegato VIII del D.Lgs. 152/06.

In data 18/06/2015 il gestore ha presentato domanda di modifica sostanziale per un aumento di produzione da 90,5 t/giorno a 130 t/giorno di prodotto fuso per 265 gg/anno. La dotazione

impiantistica non viene significativamente cambiate se non per l'introduzione di una nuova pressa; la miglior efficienza di produzione è dovuta all'utilizzo simultaneo dei due forni fusori. Contestualmente è stato richiesto un aumento del quantitativo annuale di alcuni rifiuti destinati al recupero.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 19/11/2014.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

Inquadramento territoriale

L'azienda è ubicata nel Comune di Modena, zona di Navicello, località C. S. Geminiano.

Le zone interessate dall'insediamento sono "aree di rilievo comunale situate in territorio extra urbano". Le zone circostanti sono "ambiti ad alta vocazione produttiva agricola di tipo normale".

L'area in esame ricade all'interno della unità di paesaggio 4 del PTCP "Paesaggio perifluviale del fiume Panaro nella fascia di bassa e media pianura". Il paesaggio risulta fortemente connotato dalla presenza del fiume Panaro, il cui corso in questo tratto è abbastanza regolare e limitato da arginature.

Per quanto attiene gli ambiti di tutela, è presente nei pressi dell'azienda un "impianto storico della centuriazione" ed inoltre ricade in "area depressa ad elevata criticità idraulica".

Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

Il comune di Modena si trova collocato nella zona di pianura interna, dove si hanno condizioni climatiche tipiche del clima padano/continentale: scarsa circolazione aerea, con frequente ristagno d'aria per presenza di calme anemologiche e formazioni nebbiose. Queste ultime, più frequenti e persistenti nei mesi invernali, possono fare la loro comparsa anche durante il periodo estivo. Gli inverni, più rigidi, si alternano ad estati molto calde ed afose per elevati valori di umidità relativa.

La stazione meteorologica provvista di anemometro più prossima al sito in cui è ubicata la ditta in esame è quella urbana, collocata in Via Santi n. 40 a Modena. Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione, la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 15% dei dati orari annui (circa il 15-20% in autunno/inverno e il 10% in primavera/estate); le direzioni prevalenti di provenienza sono collocate lungo l'asse est/ovest con una predominanza del settore ONO.

Nel periodo 2001-2014 le precipitazioni registrate dalla stazione meteorologica ubicata nel Comune di Modena, evidenziano il 2006 e il 2011 come gli anni più secchi, mentre il 2004 e il 2010 come quelli più piovosi (975 mm e 875 mm di pioggia). Nel 2014 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di gennaio e aprile (precipitazione mensile superiore a 100 mm); i mesi più secchi sono risultati maggio, giugno e ottobre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Modena, risulta di 743 mm.

La temperatura media annuale nel 2014 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Modena) è risultata di 15.5°C, contro una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Modena, di 14.6°C. Nel 2014, è stata registrata una temperatura massima di 35.1°C e una minima di -3.1°C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Il PM10 è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³).

Il 2014 è stato un anno particolare dal punto di vista meteorologico, infatti le condizioni perturbate dei primi mesi dell'anno e calde e piovose dell'autunno hanno favorito la riduzione dei livelli di PM10. Si segnala però che il calo rilevato nel 2014 rispetto al 2013, si è verificato a fronte di un leggero decremento delle precipitazioni relative ai mesi critici per le polveri, pertanto il trend positivo di riduzione dei superamenti di PM10 si conferma al di là della variabilità meteorologica.

Per quanto riguarda i superamenti del valore limite giornaliero di 50 µg/m³, solo due stazioni hanno sfiorato il limite massimo dei 35 giorni, Giardini (Modena) con 36 superamenti e Carpi con 38; le altre si attestano su livelli inferiori: Parco Ferrari (Modena) 29, Mirandola 29, Fiorano Modenese 31 e Sassuolo 22. Se si confrontano i superamenti dell'anno 2014 con quelli dell'anno precedente si può notare un calo medio del 29%.

Anche le medie annuali hanno risentito, seppur in minor misura, di questo anno favorevole, infatti risultano tutte inferiori al limite imposto dalla normativa di 40 µg/m³, con un calo medio del 10% rispetto all'anno 2013.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, per il quale, a partire dal 2006, si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale (40 µg/m³), le concentrazioni medie annuali, nel 2014, sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (42 µg/m³) nel Comune di Modena e San Francesco (51 µg/m³) situata nel Comune di Fiorano Modenese.

Queste criticità sono state evidenziate dalle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011 (Direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria, ambiente e per un'aria più pulita in Europa, attuata con DLGS 13 agosto 2010, n. 155. Richiesta di proroga del termine per il conseguimento e deroga all'obbligo di applicare determinati valori limite per il biossido di azoto e per il PM10) che classificano il Comune di Modena come area di superamento dei valori limite per i PM10 e per l'NO₂.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del Valore Obiettivo e alcuni della Soglia di Informazione fissati dalla normativa per la salute umana (DL 155 13/08/2010). I trend delle concentrazioni, non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali

Il territorio del Comune di Modena è lambito ad ovest dal fiume Secchia e ad est dal fiume Panaro. Presentano entrambi un alveo con andamento Sud Ovest - Nord Est con tendenza a disporsi pressappoco paralleli nella zona settentrionale del territorio comunale.

Entrambi i fiumi presentano un tratto di alveo, quello più meridionale, caratterizzato da un alveo ampio, a canali anastomizzati, infossato rispetto al piano campagna; mentre nella parte più settentrionale, dove il fiume si presenta arginato, si assiste ad un forte restringimento della sezione di deflusso e ad un andamento più lineare e continuo, salvo il tratto del Panaro nella zona orientale del centro abitato, che presenta un andamento tendenzialmente meandriforme.

La maggior parte della rete idrografica superficiale secondaria del territorio del Comune di Modena è tributaria del fiume Panaro, tranne quella posta a Nord Ovest che confluisce nel fiume Secchia.

Il territorio del Comune di Modena è solcato anche da numerosi canali prevalentemente ad uso misto, tra i quali il più significativo è il canale Naviglio, con flusso idrico SSO-NNE, che riceve, a valle di Bastiglia, le portate provenienti dal Fossa Monda e dal Cavo Argine, per poi confluire nel fiume Panaro a Bomporto. La qualità di questi corsi d'acqua risulta scadente sia in relazione alle caratteristiche intrinseche che sulla base degli scarichi in essi veicolati.

In particolare l'area in cui è sita l'azienda dista poco più di 200m dall'argine del Fiume Panaro, che scorre ad est, mentre ad ovest si trova il canale Fossa Monda, che dista poco più di 500 m.

La Tavola 2.3. del PTCP "Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica", inserisce l'azienda oggetto d'indagine all'interno di un'" Aree depresse ad elevata criticità idraulica aree a rapido scorrimento (Art. 11)" per la presenza appunto del Fiume Panaro nelle immediate vicinanze.

Lo stato ecologico-ambientale del fiume Panaro risulta buono nel tratto a monte dell'abitato di Modena, per poi scadere ad uno stato sufficiente dalla stazione di Ponte S. Ambrogio fino al tratto terminale dell'immissione in Po a Bondeno.

Il fiume Secchia presenta uno stato ecologico-ambientale leggermente migliore rispetto al fiume Panaro, essendo il suo stato buono dalla stazione di Lugo fino in chiusura di bacino a Bondanello.

Peggiora risulta la situazione del canale Naviglio, recettore del depuratore di Modena, che serve gli abitati di Modena e Formigine, il cui stato ecologico ambientale è definito cattivo.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area oggetto di indagine da un punto di vista idrogeologico appartiene alla piana alluvionale appenninica al limite con la conoide del fiume Secchia a sud-ovest, e con la conoide del fiume Panaro a sud-est.

La struttura geologica della pianura alluvionale appenninica è caratterizzata dall'assenza di ghiaie e dominanza di depositi fini. Questo complesso si estende, indifferenziato al suo interno, a partire dalla pianura reggiana fino al limite orientale interponendosi tra i depositi grossolani delle conoidi appenniniche a sud ed i depositi padani a nord.

Per quanto attiene le caratteristiche geologiche, all'interno di questa unità sono riconoscibili alternanze cicliche ripetute più volte sulla verticale, generalmente organizzate al loro interno in una porzione inferiore costituita da limi argillosi di spessore decametrico e continui lateralmente per diversi chilometri, una porzione intermedia costituita da depositi fini dominati da limi alternati a sabbie e/o argille in cui sono frequentemente presenti livelli argillosi e una porzione superiore costituita da sabbie medie e grossolane, di spessore di alcuni metri, la cui continuità laterale è dell'ordine di qualche chilometro. Qui si concentra la maggior parte delle sabbie presenti in questi settori di pianura, costituendone pertanto gli unici acquiferi sfruttabili.

Il complesso idrogeologico della piana alluvionale appenninica si configura come un contenitore assai scadente in termini quantitativi. All'interno dei pochi corpi grossolani presenti la circolazione idrica è decisamente ridotta ed avviene in modo prevalentemente compartimentato. Non sono presenti fenomeni di ricarica né scambi tra le diverse falde o tra fiume e falda. Le acque presenti sono acque connate il cui ricambio è reso problematico dalla bassa permeabilità complessiva e dalla notevole distanza dalle aree di ricarica localizzate nel margine appenninico.

In riferimento alla Tavola 3.1 "Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale" l'area in oggetto viene classificata come "Paleoalvei recenti e depositi di rotta, sede di acquiferi sospesi a vulnerabilità molto bassa".

Le falde sono tutte in condizioni confinate, in alcuni casi sono documentate falde salienti con livelli piezometrici superiori al piano campagna. Le piezometrie tra le diverse falde possono variare anche di alcuni metri, riducendo i fenomeni di drenanza tra le diverse falde, data la preponderante presenza di depositi fini.

Il dato quantitativo relativo al livello di falda, denota valori di piezometria compresi tra i 20 e i 30 m s.l.m. e valori di soggiacenza tra 0 e -5 metri.

Anche per l'aspetto qualitativo questo complesso idrogeologico si caratterizza con un livello assai scadente, sono infatti molti i parametri di origine naturale che si riscontrano in concentrazioni elevate in tale ambito.

La Conducibilità media si attesta intorno agli 800-900 $\mu\text{S}/\text{cm}$, mentre il grado di Durezza, riportato in gradi francesi, è legato principalmente ai sali di calcio e magnesio e presenta valori medi di 30-35 $^{\circ}\text{F}$.

Le concentrazioni dei Solfati risultano molto basse con valori che si attestano sui 20 - 30 mg/l; analogamente la distribuzione areale dei Cloruri presenta un andamento molto simile a quella dei solfati, con valori che si aggirano intorno ai 30-40 mg/l.

Ferro e Manganese, che presentano un comportamento abbastanza simile, mostrano concentrazioni che oscillano dai 200-300 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Mediamente alta risulta inoltre la presenza di Boro che si rileva con concentrazioni prossime ai 700 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Essendo l'area al limite tra la piana alluvionale e le conoidi del Secchia e del Panaro, le caratteristiche ossido-riduttive della falda sono tali che le sostanze azotate si rilevano solo nella forma ridotta. L'Ammoniaca è presente con concentrazioni di 1-2 mg/l, mentre i Nitrati risultano molto bassi (<5 mg/l).

Inquadramento acustico

Il comune di Modena ha classificato l'area in cui è presente la ditta in esame in Classe V, con riferimento alla carta della classificazione acustica approvata con D.C.C. n° 58 del 02/07/2015.

La declaratoria delle classi acustiche contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce la Classe V come area prevalentemente industriale, con poche abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore propri di tale classe acustica sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno. Sono inoltre validi i limiti di immissione differenziale pari a 5 dBA nel periodo diurno e a 3 dBA in quello notturno.

Adiacenti all'area impiantistica sono presenti delle aree di tipo rurale, classificate in classe III, con limiti di immissione assoluta pari a 60 dBA nel periodo diurno e a 50 dBA nel periodo notturno e limiti di immissione differenziale pari a 5 dBA nel periodo diurno e a 3 dBA in quello notturno.

L'accostamento tra la classe V e la classe III evidenzia un potenziale conflitto, dovuto al rumore prodotto dalle attività industriali sulle abitazioni presenti nell'area rurale.

C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La produzione consiste nell'ottenimento di zinco, partendo da materiali di recupero (anche rifiuti metallici) sottoposti a fusione, da vendere tal quale nel formato e peso commissionato oppure da utilizzare in commistione con gli opportuni elementi alliganti per produrre leghe.

Lo zinco estratto e rivenduto tal quale ha un tenore del 98.50%; le leghe generate, anche in funzione delle specifiche richieste, possono essere definite in:

- Special
- Special 2
- Lega Zinco Alluminio in genere

Complementare al processo di produzione è l'attività di commercializzazione di prodotti utilizzati nel processo di zincatura a caldo quali metalli (zinco SGH, piombo, stagno, lega Zn-Al), sali di flussaggio (cloruro di zinco ammoniacale, cloruro di zinco e cloruro d'ammonio) e prodotti chimici per la preparazione superficiale dell'acciaio prima della zincatura (sgrassanti, additivi per flussaggio e decapaggio).

Il processo produttivo nel suo complesso è riconducibile principalmente alle fasi di macinazione e fusione.

La macinazione viene rivolta a quella tipologia di materiale di risulta che necessita di lavorazione al fine di ottenere la parte metallica utile alla fusione, denominata granella. Il materiale indicato è prevalentemente riferibile alle schiumature ottenute dalla pulizia superficiale delle vasche di zincatura: questa tipologia di prodotto di scarto necessita della separazione dalle parti inquinanti, operazione che avviene all'interno dei mulini.

Questi attraverso il proprio funzionamento, permettono la divisione della componente metallica dalle ulteriori parti non espressamente interessate alla fusione. Il principio di separazione è ottenuto principalmente dalla ventilazione a cui il materiale in ingresso al tamburo rotante è sottoposto.

Le operatività di separazione vengono effettuate su due linee distinte sotto descritte:

- linea 1, caratterizzata dalla presenza di due mulini rotanti che può ricevere sia le schiumature di zinco (CER 110502) provenienti dalla pulizia superficiale di bagni di zincatura di manufatti di acciaio, così come i colatici (CER 110599) identificabili nei residui derivanti dal processo di zincatura dei tubi.

- linea 2 sulla quale si evidenzia la presenza di un solo mulino. Tramite questa vengono sottoposte a lavorazione sia le scorie prodotte dalla fusione interna direttamente recuperate nel ciclo produttivo, sia del materiale in ingresso allo stabilimento, anch'esso classificabile come scoria, identificabile con i codici CER 100501 e 100601 "scorie della produzione primaria e secondaria".

Per tutti i materiali in ingresso allo stabilimento, da sottoporre alle operazioni di recupero, è richiesta, la preliminare definizione della qualità che definisce il contenuto di zinco metallico presente, così come dello stato granulometrico, parametri definiti attraverso opportuni metodi analitici, tramite i quali viene determinata l'opportunità o meno dell'utilizzo.

Nel caso di non utilizzo i materiali vengono conferiti a ditte esterne per il recupero. Le scorie (schiumature) provenienti dalla fusione interna, vengono denominate ceneri forno, allo scopo sia di distinzione della provenienza, sia di dettaglio della diversa qualità tra le due tipologie

Le scorie vengono convogliate alla lavorazione effettuata tramite la linea 2 solo se queste necessitano della separazione e non della riduzione granulometrica che invece è una fase caratteristica della linea 1 dotata di trituratore.

La granella ottenuta dalla linea 1 può essere sia convogliata direttamente al forno, ovvero in commistione con quella derivante dalla linea 2, sottoposta alle fasi di pre-trattamento a mezzo dei forni a crogiolo (piroteck): questi possono trattare anche granella acquistata tal quale e quindi schiumature di zinco, già sottoposte alle fasi di macinazione. Il materiale indicato viene classificato con codice CER 110502.

Si precisa che la frazione pulverulenta captata dagli idonei impianti di aspirazione con annessi apparati filtranti a pulizia pneumatica viene inviata a ditte esterne allo scopo di recupero (generalmente per l'ottenimento di sali di zinco).

Parallelamente e in occasione del ritiro delle schiumature presso gli impianti di zincatura a caldo, vengono ritirate anche mattes di zinco; sempre secondo il principio di definizione dell'opportunità alla lavorazione, il materiale indicato può essere commercializzato e inviato a recuperatori esterni produttori di ossido di zinco oppure inviato al forno fusorio.

Anche l'impianto in questione produce mattes di zinco derivanti dalla pulizia profonda delle vasche, le cui caratteristiche metallurgiche e di tenore di zinco le definiscono come rifiuti recuperabili e come tali sono vendute direttamente; conseguentemente vengono anche computate tra i prodotti versati a magazzino.

Il rottame, sempre in funzione della caratterizzazione metallurgica e del grado di impurezze presenti, può essere sia convogliato direttamente alla fusione sia all'impianto di pretrattamento deputato. Le operatività di pretrattamento sono rivolte alla granella così come al rottame; in

entrambi i casi l'obiettivo è l'ottenimento di una migliore qualità del prodotto in ingresso ai forni fusori e l'ottimizzazione del processo con minor assorbimento di energia termica necessaria per la fusione.

Descrizione della Linea 1

Il materiale grezzo viene caricato in tramoggia e trasportato a mezzo nastro a griglia vagliante che effettua la separazione dei blocchi di materiale che necessitano di triturazione e attraverso ribaltamento il materiale viene quindi inviato al trituratore. La parte di triturazione è costituita da un sistema di due alberi esagonali controrotanti a velocità differenziata, muniti di macina in acciaio temprato: gli alberi sono a distanza predefinita, la quale determina la dimensione del materiale che subirà la macinazione. Conseguentemente alla triturazione tutto il materiale, viene convogliato, tramite nastro vibrante ad una benna di carico mobile detta Skip 1; il macchinario indicato consiste in nastro elevatore/pesatore dotato di benne mobili che vengono riempite per caduta. A seguito del trasporto in quota del materiale, questo attraverso condotta a caduta è distribuito a due selettori di carico che provvedono rispettivamente al carico dei relativi mulini. Ogni mulino è caratterizzato da una camera di macinazione a tamburo rotante con giostra di rotolamento. A valle di ciascun mulino è presente gruppo di scarico che versa la granella ottenuta su nastro trasportatore il quale convoglia il materiale ad ulteriore elevatore/pesatore (Skip 2) con funzionamento analogo al precedente.

Lo Skip caricatosi della granella nel movimento a salire, scarica, durante la discesa, il contenuto delle benne all'interno dell'apposita tramoggia di stoccaggio dalla quale specifico nastro provvede al trasporto del materiale direttamente alla cassetta di carico del forno FF1.

Nel caso di trattamento preliminare della granella, questa dal gruppo di scarico, viene convogliata in appositi cassoni, tramite i quali trasportata ai pireteck (FF3,FF4,FF5) ove viene sottoposta al trattamento: la colata conseguente, direttamente convogliata ai forni fusori FF1 e FF2.

Descrizione della Linea 2

La Linea 2 è dedicata alla lavorazione della cenere forno autoprodotta, ovvero delle scorie (ceneri) in ingresso come rifiuti in fase di recupero: questi sono derivati comunque dai processi termici della metallurgia, sia in quanto offerti dai fornitori, con ritiro associato agli altri scarti di lavorazione, sia direttamente acquistati in quanto facilmente e notevolmente disponibili sul mercato.

Al materiale indicato sono associati i codici CER 100601 (scorie della produzione primaria e secondaria della metallurgia del rame) e 100501 (scorie della produzione primaria e secondaria della metallurgia dello zinco). Tramite pala meccanica, il materiale grezzo viene caricato in tramoggia dalla quale, attraverso sistema di vibrator e per caduta, viene condotto al mulino per la lavorazione atta all'ottenimento della granella. La granella viene scaricata direttamente in cassoni che prevalentemente alimenteranno i pireteck e dai quali, secondo le stesse modalità descritte per la linea 1, la colata è convogliata alla fusione: l'esclusivo trattamento nei pireteck della granella derivante dalle scorie indicate, indipendentemente che queste siano o meno autoprodotte, deriva dal concetto che la granella ottenuta è particolarmente inquinata da ferro. Il mulino presenta le stesse caratteristiche meccaniche e di funzionamento degli altri installati sulla linea 1.

Le Linee 1 e 2 sono servite da impianti di aspirazione muniti delle necessarie calate sui punti di sviluppo inquinanti e dei filtri.

Forni pireteck

I forni pireteck denominati FF3,FF4,FF5, sono deputati al trattamento preliminare della granella derivante dalla lavorazione della linea 2 in funzione del grado di impurezze contenute, di parte della granella derivante dalla lavorazione della linea 1 e del Codice CER 110502 già sottoposto, a monte dell'ingresso allo stabilimento, alla preventiva fase di macinazione. I forni indicati (tre) sono del tipo a crogiuolo da 1500 kg. Sono caratterizzati da una camera di fusione a struttura cilindrica, dalla quale, unitamente alla rotazione imposta alla vasca, che permette

una migliore diffusione del calore attraverso il contenitore, si ottiene la spillatura e conseguente svuotamento della camera stessa del prodotto fuso dal fondo del crogiolo, garantendo così la sospensione in galleggiamento delle scorie prodotte, prive del metallo di interesse, negli strati più alti del bagno di fusione. La scoria così ottenuta torna a monte del ciclo produttivo della linea di macinazione 2, mentre lo zinco, maggiormente privo degli inquinanti, viene inviato ai forni FF1, o FF2, per la fusione completa.

Forno FF1

Il forno di fusione FF1 può essere caricato:

- in automatico della granella proveniente dalla linea 1 attraverso nastro trasportatore che convoglia direttamente alla cassetta di carico del rottame, già ricondotto in pacchi tramite mezzo meccanico dotato di pinza;
- direttamente della colata derivante dal pretrattamento dei piroteck con utilizzo di appositi contenitori.

Il forno fusorio consiste in una vasca di acciaio racchiusa in un bacino della capacità di 16 mc in cui viene effettuato il riscaldamento ad opera di due bruciatori alimentati a gas metano, disposti a coppie sulle due pareti laterali del forno. La cassetta di carico è parzialmente immersa nel bagno di zinco fuso e grazie all'azione di due vibratori e al peso del materiale in alimentazione, la parte fusa prodotta all'interno della cassetta indicata, innalza il livello del metallo fuso permettendone l'estrazione.

Per l'estrazione dello zinco è possibile l'utilizzo di:

- canale di colata che convoglia in stampi da 700 Kg;
- canale di scarico all'interno di tazze presenti nella linea lingottatrice al fine di formazione di pani da 25 kg/cad.;
- pompa per l'invio al forno di alligazione ed effettuazione di leghe.

La lingottatrice è formata da un nastro fisso a tazze collegato all'impianto automatico di impacchettamento; le confezioni sono prelevate o a mezzo carrello elevatore o attraverso carro ponte e collocate in magazzino. L'impianto di impacchettamento KI è costituito da pinza automatica tramite la quale vengono composti i pacchi dei lingotti, e da una reggiatrice; il sistema è inoltre provvisto di nastro di distribuzione e di scarico. La cenere forno che si produce sulla superficie della vasca e che successivamente viene avviata alla linea n.2, è convogliata negli appositi cassoni attraverso l'azione di rastrelli azionati da carrello mobile.

Con frequenza settimanale si esegue la pulizia del bagno di zinco che consiste nella rimozione delle matte di zinco, le quali, avendo una densità superiore si collocano sul fondo della vasca: il rifiuto asportato viene collocato in stampi della capacità di 700 Kg e direttamente inviati al recupero esterno.

Forno FF2

Il forno di fusione FF2 è costruttivamente e per funzionamento perfettamente sovrapponibile al forno FF1; unica variante riguarda la capacità pari a 24 mc.

Il caricamento può avvenire:

- dalla cassetta di carico ove trova inserimento il rottame, già ricondotto in pacchi tramite mezzo meccanico dotato di pinza, granello e colaticci contenuti in cassoni/big/bags attraverso il rovesciamento effettuato con gli appositi ausili collegati al carrello elevatore;
- direttamente della colata derivante dal pretrattamento dei piroteck con utilizzo di appositi contenitori - in automatico della colata derivante dalla linea di pretrattamento del rottame, attraverso parte terminale dello stesso convogliante alla vasca.

Lo zinco a tenore 98.5%, attraverso l'apposito canale di colata CL2, viene convogliato alla lingottatrice dedicata NL3, formata da nastro fisso a tazze di capacità singola di 25 Kg. Il nastro P2 consente il collegamento della lingottatrice all'impianto di impacchettamento KI

L'impianto di impacchettamento è costituito da pinza automatica tramite la quale vengono composti i pacchi dei lingotti, e da una reggiatrice; il sistema è inoltre provvisto di nastro di distribuzione e di scarico.

La cenere forno che si produce sulla superficie della vasca, e successivamente avviata alla linea n.2, è convogliata negli appositi cassoni attraverso l'azione del carrello m di estrazione CF2. Anche in questo caso, sempre con frequenza settimanale si esegue la pulizia del bagno ricavandone mattes, le quali saranno oggetto di invio ai recuperatori esterni.

Pretrattamento rottame

Il rottame già ricondotto in ballettoni a seguito della pressatura viene sottoposto ad un flusso di aria calda ad alta temperatura (circa 600 °C) consentendo quindi la fusione dello zinco e la separazione dagli altri metalli (tra cui il ferro) che presentano punto di fusione più elevato.

La potenzialità produttiva è pari a 3.000 Kg/h. Lo zinco viene raccolto in zona deputata dalla quale si ha convogliamento diretto alla vasca di fusione del forno FF2, i materiali ferrosi direttamente scaricati in appositi cassoni.

Forno di alligazione ALI per lega con Zn SHG

Il forno è utilizzato per l'effettuazione di leghe attraverso la fusione dello zinco ed elementi alliganti, direttamente introdotti nel forno stesso. Il forno consiste in una vasca a crogiuolo a rovesciamento oleodinamico contenuto all'interno dello stesso bacino del forno di fusione; è alimentato ad energia elettrica, e si basa su funzionamento ad induzione a bassa frequenza. A seguito della formazione delle leghe, la colata attraverso rovesciamento viene immessa in lingottatrice, formata da nastro mobile a tazze, con singola capacità di 7 Kg. L'apparecchiatura è scorrevole su binari, inserita ed estratta conseguentemente al bisogno di utilizzo. Lo scarico della lingottatrice mobile avviene sui nastri che trasportano il prodotto ad impianto di impacchettamento già descritto al punto precedente.

Macinazione

Il reparto consiste di due linee caratterizzate dalla presenza di due mulini rotanti nella prima e di un mulino soltanto nella seconda; la macinazione avviene a secco in quanto le materie prime macinate sono sensibili alla presenza di acqua che ne preclude la lavorazione.

Il reparto macinazione a seguito della modifica sostanziale, non subisce modifiche impiantistiche, ma solo relative alle ore di utilizzo conseguenza del passaggio da due a tre turni lavorativi (tritatore, mulini M1 ed M2, e mulino M3).

Sono inoltre presenti nel sito e rilevanti, a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio di analisi dello zinco prodotto per lotto
- una officina di manutenzione ordinaria impianti.

C2 VALUTAZIONE DEL GESTORE: IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE. PROPOSTA DEL GESTORE.

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associato, per l'impianto in esame, sia a emissioni convogliate che diffuse, presenti in varie operazioni produttive.

I principali inquinanti emessi in atmosfera dall'attività di Metalsider 2 s.p.a. possono essere riassunti in polveri, piombo, nichel, SOx e NOx. Sono presenti impianti di filtrazione ed abbattimento depurazione; a seguito della presente modifica non cambieranno le tipologie di inquinanti emessi.

Le emissioni diffuse, costituite soprattutto da polveri, non sono ritenute particolarmente significative dal gestore. La ditta ha provveduto ad effettuare nel 2015 una misurazione in continuo dei SOV, Sostanze Organiche Volatili, come COT, Carbonio Organico Totale,

(secondo la UNI EN 12619:2013), per quantificare l'emissione di eventuali sostanze odorogene in correlazione alla concentrazione di COT. Il valore ottenuto come risultato medio su 8 ore di lavorazione è pari a 37,8mg/Nmc e presenta almeno 8 picchi di valore superiore a 100mg/Nmc.

Poichè in passato sono pervenute segnalazioni per cattivi odori da parte di residenti nelle aree limitrofe all'insediamento, è opportuno mantenere sotto controllo tale valore; si segnala che indagini effettuate su aziende con ciclo produttivo analogo evidenziavano correlazioni dirette fra cattivi odori e valori di COT a camino superiori a 100mg/Nmc. Tuttavia si sottolinea anche che i valori rilevati sono determinati nella "bocca del camino" e non presso i ricettori; pertanto diviene difficile determinare l'entità delle emissioni odorogene in zone distanti dal camino di espulsione.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Sono presenti in Metalsider 2 cinque punti di scarico: S4, S5, S6, S7, S8. Su quest'ultimo scarico convogliano le acque meteoriche e di dilavamento della nuova area esterna destinata allo stoccaggio di rifiuti e parcheggio automezzi previo trattamento delle acque di prima pioggia (è presente una vasca di raccolta e un impianto chimico fisico).

Gli scarichi S4 e S5 raccolgono le acque meteoriche che cadono sul tetto degli uffici (superficie di 300 m² circa), convogliandole nella scolina stradale tal quali.

Gli scarichi S6 e S7 raccolgono le acque dei servizi e quelle dell'area cortiliva riservata a parcheggio convogliandole in un fosso irriguo il cui canale ricettore è il "Monda". Le acque nere, preventivamente allo scarico, passano attraverso fosse biologiche.

L'acqua utilizzata sia per usi produttivi, sia per usi civili, proviene esclusivamente da acquedotto, non esistono pozzi di approvvigionamento di acque sotterranee. Nel ciclo produttivo l'acqua viene utilizzata solo per il raffreddamento della catena lingottatrice (a ciclo chiuso). Non esistono scarichi di acque reflue da processo.

C2.1.3 RIFIUTI

I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo" (art. 183 comma 1 lettera m del D.Lgs.152/06). Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore.

I principali prodotti del processo produttivo sono costituiti da Zinco metallico e leghe di Zinco in pani e lingotti; tali prodotti sono ottenuti prevalentemente dal recupero mediante rifusione di rifiuti di zinco ritirati da terzi quali: *rottame di zinco* (punto 3.2 del D.M. 05/02/98 e ss. mm. CER 170404), *mattes di zinco* (punto 3.2 CER 110501), *polveri e colaticci di zinco* (punto 4.6 CER 110599), *scorie della produzione primaria e secondaria della metallurgia del rame* (punto 4.1 CER 100601). Per la suddetta attività di recupero di rifiuti la ditta è iscritta in procedura semplificata, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", l'iscrizione è allegato e parte integrante dell'AIA.

La ditta è anche autorizzata a recuperare nello stesso processo produttivo rifiuti costituiti da *schiumature di zinco* CER 110502 e *scorie della produzione primaria e secondaria dello zinco* CER 100501 che, in alternativa, sono avviati al recupero presso aziende terze.

Altro rifiuto prodotto dalla lavorazione sono le matte di zinco (110501), proveniente dalla pulizia del fondo della vasca del forno. Anche per tale rifiuto la ditta ha individuato una area di stoccaggio identificata in planimetria con "Mattes di zinco prodotto in proprio"

Dall'attività dell'azienda vengono prodotte anche le seguenti tipologie di rifiuto: rottami di ferro e acciaio (CER 170405), imballaggi di legno (CER 150103) e imballaggi materiali misti (CER 150106). Tali rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori collocati all'esterno dello stabilimento su area pavimentata fornita di raccolta delle acque meteoriche.

A seguito della modifica, il gestore richiede:

- un aumento del recupero annuale del codice CER 110502 (schiumature di zinco) da 15.000 a 20.000 t/anno;

- un aumento del recupero annuale del codice CER 170404 (rottame di zinco) da 20.000 a 35.000 t/anno;
- aumento del quantitativo di messa in riserva (R13) del codice CER 110502 (schiumature di zinco) da 2.000 a 4.000 t/anno;
- installazione di una pressa fissa per la compattazione del rottame di zinco e ridefinizione delle aree di stoccaggio del rottame;

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

La ditta secondo la zonizzazione acustica comunale è situata in Classe V, “Aree prevalentemente industriali”, con limiti di immissione di 70 dBA per la fascia oraria diurna (dalle 6,00 alle 22,00) e di 60 dBA per la fascia oraria notturna (dalle 22,00 alle 6,00); i ricettori abitativi si trovano in Classe III, “Aree di tipo misto”, con limiti di immissione di 60 dBA per la fascia oraria diurna (dalle 6,00 alle 22,00) e di 50 dBA per la fascia oraria notturna (dalle 22,00 alle 6,00).

In data 18/11/2015 è stata presentata la valutazione previsionale di impatto acustico per l'installazione della nuova pressa fissa in sostituzione delle presse mobili, con funzionamento esclusivamente in orario diurno. Si evidenzia che sono presenti tre gruppi di ricettori abitativi in prossimità dello stabilimento; in particolare il “Recettore 1” si trova a circa 300m sul lato ovest, il “Recettore 2” si trova a circa 350m sul lato nord-est ed il “Recettore 3” si trova a circa 160m sul lato sud.

In data 14/03/2016 sono state presentate ulteriori integrazioni volontarie in merito; dai calcoli si evince il rispetto dei limiti di immissione assoluti e la non applicabilità del limite differenziale.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Metalsider 2 s.p.a. effettua l'attività produttiva all'interno di un capannone. Non è presente alcun tipo di serbatoio sotterraneo, ma soltanto una cisterna per lo stoccaggio di gasolio per autotrazione, capacità 2000 litri, dotata di apposito bacino di contenimento delle eventuali fuoriuscite accidentali.

Tutti i rifiuti utilizzati / prodotti da Metalsider s.p.a. sono stoccati su area pavimentata. Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Sulle aree non impermeabilizzate non è presente nessuno stoccaggio né di materie prime, né di rifiuti.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi idrici.

L'Azienda utilizza acqua prelevata da acquedotto praticamente per esclusivo utilizzo a fini civili; il consumo non è significativo.

Consumi energetici

L'impianto in esame consuma energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale, per le operazioni di fusione ed energia elettrica.

I consumi vengono misurati mediante contatori centralizzati, le cui letture costituiscono la base della fattura del fornitore.

L'Azienda negli scorsi anni ha utilizzato in media circa 2000MWh di energia elettrica con trend stabile; il consumo di metano, invece è in aumento (oltre 800.000 mc/anno) in relazione all'avvenuto aumento produttivo.

Materie prime

La quasi totalità delle materie prime utilizzate è materiale di recupero quindi rifiuto. Se ne riporta una descrizione riassuntiva.

Ritirate come rifiuto

Schiumature di zinco (CER 110502): provengono dalla pulizia superficiale di bagni di zincatura di manufatti in acciaio e sono create dal contatto dello zinco fuso con l'aria e i sali protettivi che rivestono l'acciaio nei processi precedenti la zincatura. Sono generalmente fornite in fusti metallici da 200 litri o cassoni metallici con capacità variante tra 750 e 1500 kg, ovvero in big bags. Resta una percentuale molto bassa di materiale fornito sfuso, proveniente dal mercato estero ed in costante diminuzione, il cui bacino di approvvigionamento è equamente suddiviso tra Italia ed estero.

All'interno delle schiumature si annovera il "granello" materiale di scarto di provenienza esterna già sottoposto alle operazioni di macinazione.

Polveri e colaticci (CER 110599): sono un residuo proveniente dal processo di zincatura tubi. La loro lavorazione varia in base alla qualità (contenuto di zinco metallico), può consistere nella fusione diretta o nella lavorazione atta ad ottenere granella e vengono forniti in fusti.

Rottame di zinco (CER 170404) : può essere distinto in rottame nuovo (ritagli e scarti da lavorazioni di vario tipo) e rottame vecchio (anodi esausti, lavorati di zinco recuperati da demolizioni civili, navali etc.) e la provenienza è generalmente estera. Per questa tipologia di materiale si fa la distinzione tra rottame in qualità di materia prima seconda e rifiuto: la definizione di materia prima seconda, essendo sempre inerente a materia prima di scarto è conseguente alla preliminare lavorazione, scelta e pulizia, a cui il materiale viene sottoposto a monte della consegna. Nel momento in cui il ritiro viene effettuato direttamente dal produttore, questo viene classificato come rifiuto, in quanto preliminarmente non è soggetto ad alcuna cernita o pulizia. Il materiale è fornito alla rinfusa o in paccotti su bancali quando disponibile; all'atto della consegna alla rinfusa e preliminarmente alla fase di fusione, il rottame viene pressato per ottenere ballettoni di peso variabile tra 700 e 1200 kg, e dallo stato futuro le operatività di pressatura saranno svolte tramite la pressa fissa in acquisto.

Scorie (CER 100501, CER 100601): sono rifiuti derivanti da processi termici, rispettivamente dello zinco e del rame.

Mattes di zinco (CER 110501): in ingresso si considerano anche le mattes di zinco, identificabili in una lega compatta formata dall'unione zinco-ferro per reazione tra l'acciaio della vasca e il bagno di zinco fuso. Le mattes provengono dalla pulizia del fondo della vasca di fusione in quanto, essendo la lega con peso specifico superiore a quello dello zinco, precipitano. La lega indicata, generalmente, ha concentrazione di zinco superiore all'85%. A seconda del tenore di zinco contenuto, ovvero della concentrazione del ferro al suo interno, anche questa tipologia di materiale entra con codice CER di classificazione come rifiuto o come materia prima seconda. In entrambi i casi, l'acquisto è contemporaneo al ritiro delle schiumature presso gli impianti di zincatura a caldo sul territorio nazionale.

Nel caso di mattes con classificazione di rifiuto, queste sono rivolte alla pura fase di compravendita; nel secondo caso, possono essere convogliate alla fusione e quindi considerate anch'esse come rifiuto recuperato.

Ceneri forno: sono le ceneri, definibili anche schiumature, derivanti dai processi di fusione interna; da intendersi come processo termico, indipendentemente che sia in pretrattamento, ovvero di fusione diretta, queste vengono recuperate e reinserite nel ciclo produttivo, dopo la separazione per l'ottenimento della granella tramite la linea 2; su questa non è presente l'apparato per la fase di triturazione in quanto lo stato granulometrico delle ceneri non lo richiede.

Ritirate come materia prima accessoria

Zinco: per quanto inerente il forno fusorio, le materie prime accessorie prevalentemente deputate alla formazione del bagno di zinco necessariamente presente per consentire la fusione dei materiali in recupero, sono essenzialmente zinco in blocchi e ZnGOB. Per il forno di alligazione si necessita di zinco ZnSHG, che contribuisce alla formazione della lega Special di

cui ne è la base, e di quelle legate con alluminio in due variazioni di percentuali. Tutte le tipologie di materie prime accessorie descritte al presente punto sono a base di zinco a purezza variabile (percentuale max. 99,995%).

Piombo: viene utilizzato nel forno fusorio per ripristinare la soletta sottostante al bagno di zinco fuso, creando uno spessore del metallo disciolto al fine di mantenere le matte lontane dal contatto con la parete di fondo della vasca di fusione e consentirne la successiva estrazione.

Nickel e Alluminio: sono gli elementi che contribuiscono alla formazione delle leghe, rispettivamente presenti allo 0.125% per la lega Special 2, e al 5% per la lega Zn-Al e con range 5-10 % per le leghe a base ZnSHG. Sono quindi utilizzati, opportunamente dosati, nel forno di alligazione.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L’Azienda ha elaborato un piano di emergenza interno con alcune procedure specifiche per gli aspetti ambientali.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Alla data della presente autorizzazione, per il settore di attività oggetto della presente, sono disponibili:

- le “linee guida recanti i criteri per l’individuazione delle migliori tecniche disponibili” relativamente al settore IPPC in oggetto – allegato V al Decreto 31 gennaio 2005 del Ministero Dell’Ambiente e della Tutela del Territorio ai sensi dell’art. 3 comma 2 del D.Lgs. 372/99 (ora sostituito dall’ art.4 del D.Lgs. 59/05);
- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) del maggio 2005 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es” già formalmente adottato dalla Commissione Europea;

L’azienda ha effettuato il confronto della propria situazione impiantistica con le MTD individuate dal Decreto 31 gennaio 2005 del Ministero dell’ambiente e della tutela del territorio.

Di seguito si riportano le valutazioni del confronto con le MTD effettuata dalla Ditta:

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Gestione dei flussi di materiale		
<ul style="list-style-type: none"> • Stoccaggio separato per i vari tipi di materiale 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Distinzione delle aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per il deposito delle materie prime. Tutte le aree di stoccaggio sono individuate da apposita segnaletica riportante il codice CER del rifiuto depositato e segnalate nelle planimetrie fornite • Distinzione del settore di conferimento da quello di messa in riserva; il settore della messa in riserva è organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto. Nel caso in cui la messa in riserva dei rifiuti sia in cumuli, questi sono realizzati su basamenti pavimentati, impermeabili e resistenti • Lo stoccaggio in cumuli che può dar luogo a formazione di polveri avviene in aree confinate e protette dalle acque meteoriche e dall’azione del vento • Lo stoccaggio dei fusti è effettuato all’interno di strutture fisse ,ovvero il luogo aperto in condizione di chiusura totale del fusto • I materiali destinati a recupero sono stoccati separatamente da quelli derivanti dalle operazioni di recupero interno e destinati ad ulteriori operazioni di recupero • Sono adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di polveri
<ul style="list-style-type: none"> • Utilizzo materie prime e materiali ausiliari forniti sfusi o in contenitori riciclabili 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Le materie prime e i materiali ausiliari sono forniti sfusi o in contenitori riciclabili

<ul style="list-style-type: none"> Utilizzo di modelli di simulazione – modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli ed ottimizzare i flussi dei materiali 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Per i materiali di recupero che sono direttamente convogliati alla fusione: gestione attraverso opportuna miscelazione delle materie prime necessarie alla fusione al fine di ottenere massimo rendimento termico e minor quantitativo di scorie, e applicazione di tutte le procedure necessarie tra cui il preriscaldamento del materiale. Pretrattamento in piroteck per granella e rottame in impianto pilota
BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Stoccaggio materie prime		
<ul style="list-style-type: none"> Area di stoccaggio coperta e/o con fondo rinforzato 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> L'area di stoccaggio delle ceneri di zinco, polveri e colaticci, è svolta all'interno, quindi con copertura dell'area di stoccaggio e su pavimentazione a fondo impermeabile. Le ceneri di zinco autoprodotte sono stoccate all'interno, in appositi cassoni nei pressi della zona di recupero I rottami di zinco stoccati all'esterno con pavimentazione a fondo impermeabile con presenza di sistema di raccolta e trattamento delle acque di dilavamento che evita l'inquinamento del suolo e delle acque.
<ul style="list-style-type: none"> Utilizzo materie prime per la fusione di rottami puliti 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> I rottami di zinco in arrivo alla fusione, pur essendo inerenti a materiale di scarto, a monte della consegna sono sottoposti a preliminare scelta e pulizia. Ciò consente la riduzione delle emissioni di polveri e di consumo di energia dovuta alla riduzione della quantità di scorie. Quando ritenuto opportuno pretrattamento in impianto pilota dedicato
<ul style="list-style-type: none"> Riciclo interno dei ritorni 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Il riciclo interno dei ritorni si applica nel riciclo di tutte le ceneri autoprodotte dalle fasi di fusione diretta, così come quelle derivanti dai pretrattamenti .
<ul style="list-style-type: none"> Riciclaggio contenitori usati 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> I contenitori vengono o restituiti vuoti ai fornitori o riutilizzati all'interno fino all'esaurimento degli stessi; questi ultimi, una volta esauriti, vengono conferiti ai recuperatori .

Commenti:

- la superficie di deposito interno è pavimentata e mantenuta pulita attraverso l'uso di una motoscopa, attraverso la quale sistematicamente a fine turno viene effettuata la pulizia del luogo, e ogni qual volta questo si renda necessario

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Forno alligazione		
<ul style="list-style-type: none"> Ottimizzazione processo di fusione 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> La principale misura per l'ottimizzazione è la manutenzione al fine di mantenere costante l'efficienza termica che riconduce ad un ridotto consumo sia di energia che di tempo di fusione. Presente presso l'ufficio tecnico report prove per il raggiungimento dell'ottimizzazione del processo.
<ul style="list-style-type: none"> Controllo automatico temperatura 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> È presente il controllo automatico della temperatura per evitare il surriscaldamento del forno e quindi evitare possibilità di emissioni non controllate.
<ul style="list-style-type: none"> Sistema di raffreddamento a circuito chiuso 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> E' presente sistema di raffreddamento con impianto a circuito chiuso.
<ul style="list-style-type: none"> Captazione emissioni: cappa mobile associata a filtrazione. 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> E' presente cappa mobile associata a filtrazione rispondente alle caratteristiche di filtro a tessuto (maniche)
<ul style="list-style-type: none"> Cambiamento della frequenza del forno 	<i>Non applicabile</i>	<ul style="list-style-type: none"> L'aumento della frequenza da 50 Hz a 250 Hz è utile ed economicamente vantaggioso solo per impianti di capacità superiore al presente e nel caso di fusione di metalli o leghe che richiedano temperature molto più elevate rispetto alle temperature di esercizio utilizzate, che risulta molto bassa in quanto si necessita di giungere solo alla temperatura necessaria per lo sfruttamento del punto eutectico del metallo.

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Forni fusori FF1 ed FF2		
<ul style="list-style-type: none"> Misure per aumentare l'efficienza del forno attraverso: 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> L'efficienza del forno è tenuta costante nei suoi valori attraverso manutenzione periodica dei sistemi di funzionamento e del

<ul style="list-style-type: none"> - Regime del bruciatore - Posizione del bruciatore - Caricamento - Composizione del metallo - Temperatura operativa 		<p>controllo automatico dei parametri di pressione e temperatura.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il materiale per la fusione viene preventivamente trattato al fine della separazione della parte metallica necessaria alla fusione (granella) • La granella ottenuta, che rappresenta la parte prevalente del materiale in ingresso al forno, viene caricata automaticamente; il rottame e gli altri materiali di recupero attraverso caricatori meccanici, benne, ecc... • Il materiale, a monte dell'introduzione del forno FF1, viene preriscaldato attraverso vibratorii al fine di ridurre al minimo il Δt necessario per la fusione, garantendo così una temperatura di operatività inferiore. • Ove richiesto e ritenuto necessario al fine della composizione del metallo in arrivo ai forni fusori FF1 ed FF2, la granella, così come il rottame vengono sottoposti a pretrattamento attraverso idonee attrezzature • Allo scopo di miglioramento del rendimento termico, in entrambi i forni fusori FF1 ed FF2 sono collocati bruciatori tangenziali ad alta velocità; la presenza tecnica consente una minore erosione delle vasche • I bruciatori sono dotati di un sistema autonomo di regolazione della portata d'aria e di combustibile che ne mantiene costante e prossimo al valore stechiometrico il rapporto.
<ul style="list-style-type: none"> • Captazioni delle emissioni nelle varie fasi operative (caricamento, fusione, ecc) 	<p><i>Applicata</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Presenza di cappe di aspirazione di idonea velocità di captazione e convogliamento ad impianto di abbattimento con filtri a maniche. • In entrambi i forni fusori FF1, FF2 le cappe presenti coprono l'insieme di vasca e zona caricamento in modo avvolgente, lasciando scoperte solo le zone necessarie per le operazioni manuali. Inoltre presentano aperture limitate alla minima dimensione necessaria per consentire il carico del rottame • Il tessuto dei filtri (feltro agugliato in poliestere resistente al calore) risulta appropriato, garantendo efficienza del 99% con basse emissioni di polveri: sono progettati per avere basso consumo d'energia e buone prestazioni con recupero delle polveri captate. • L'utilizzo dei sistemi di depolverizzazione a secco permette d'evitare la produzione di ulteriori reflui da smaltire. • Il controllo automatizzato dei parametri di funzionamento del forno consente di avere una miscela ideale ed il massimo rendimento con conseguenti emissioni di CO2 molto limitate. • L'utilizzazione di gas naturale ed il controllo automatico dei parametri di funzionamento del forno consentono di avere emissioni irrilevanti di SO2 e NOX

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Operazioni di colata		
<ul style="list-style-type: none"> • Applicazione del distaccante allo stato vaporizzato 	<p><i>Applicata</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> • La colata è svolta in stampi permanenti in ghisa, su cui viene vaporizzata un'emulsione di calce in acqua come distaccante. Non si ha formazione di rifiuti dovuta alla distruzione dello stampo e non si hanno bave o altri residui da introdurre nel ciclo produttivo. Si ha riduzione del consumo del distaccante e riduzione delle emissioni.
BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Emissioni in atmosfera		
<ul style="list-style-type: none"> • Abbattimento polveri e materiale particolato – filtri a tessuto 	<p><i>Applicata</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Sono presenti N. 5 filtri a maniche che convogliano alle emissioni con presenza degli inquinanti. • E' presente ulteriore filtro a maniche sull'impianto di pretrattamento rottame, sul quale vengono convogliati i fumi in uscita dallo scambiatore /dissipatore dell'impianto pilota che effettua il primo livello di abbattimento a monte del convogliamento al filtro di processo F5. • I filtri presentano efficienza del 99%, basso consumo di energia e buone prestazioni con recupero e riutilizzo delle polveri captate.

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Emissioni di rumore		
<ul style="list-style-type: none"> Rispetto della legislazione vigente 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Applicazione di tutte le strategie di riduzione del rumore utilizzabili con misure generali e specifiche. Utilizzo di sistemi a chiusura ed isolamento unità e fasi lavorative con produzione di elevati livelli di emissione sonora. Installazione, ove necessario, di silenziatori a setti sui camini di emissione che consentono l'adeguato grado di abbattimento di emissione sonora.

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Emissioni di rifiuti		
<ul style="list-style-type: none"> Riciclo dei residui e scarti di lavorazione. 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Le ceneri forno autoprodotte sono reimmesse nel ciclo di lavorazione, così come eventuali scarti riutilizzabili ai forni fusori A seguito della colatura non vengono svolte lavorazioni di pulitura e sbavatura Riutilizzo contenitori materie prime fino all'esaurimento
<ul style="list-style-type: none"> Rifiuti prodotti in proprio non conseguenti alla lavorazione 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> I rifiuti identificabili come conseguenti alla lavorazione vengono suddivisi per tipologia ed inviati prevalentemente alle fasi di recupero.

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Emissioni in acqua	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Non sono presenti acque di scarico direttamente da processo produttivo Presenza di raccolta acque piovane e dilavamento piazzale con convogliamento a vasca di raccolta e ad impianto di trattamento chimico fisico

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Risparmio energetico	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizzo di bruciatori tangenziali ad alta velocità atti al risparmio energetico grazie al miglior rendimento energetico effettuato. Miglior qualità del prodotto in fusione conseguente alle operatività di pretrattamento granella e rottame attraverso idonee attrezzature Recupero di calore nell'impianto pilota di trattamento rottame, attraverso scambiatore aria/aria e scambiatore dissipatore che consentono rispettivamente, l'innalzamento della temperatura al primo stadio di fusione e il mantenimento dello stato liquido dello zinco a monte del convogliamento al forno fusorio

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel Bref "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. Il confronto delle prestazioni aziendali con quanto previsto dalle BRef sull'efficienza energetica sono riportate nella tabella seguente.

N.	TIPOLOGIA	MTD	STATO	NOTE
GENERALI				
EFFICIENTAMENTO ENERGETICO				
1	<i>Mettere in atto e aderire ad un sistema di efficientamento energetico</i>	Impegno della dirigenza nella definizione di una politica in materia di efficienza energetica tramite formazione e sensibilizzazione del personale e tramite il controllo delle prestazioni dell'impianto.	Applicata	Si è provveduto a sensibilizzare il personale. Costante verifica e controllo del consumo di materie prime ed energetiche necessarie per la produzione di zinco
2	<i>Ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale di un impianto.</i>	Pianificare interventi ed investimenti in maniera integrata e articolandoli sul breve, medio e lungo termine, tenendo conto del rapporto costi benefici e degli effetti incrociati.	Applicata	Per la scelta degli impianti di pretrattamento granella e rottame è stato necessario agire in maniera sinergica per definire il miglior progetto che potesse accoppiare le migliori performance nel settore assicurando anche una riduzione dei consumi e degli impatti.

3	<i>Individuare gli aspetti di un impianto che incidano su un efficientamento energetico</i>	Far eseguire un audit da personale qualificato che definisca i consumi causati dall'impianto e i possibili miglioramenti da apportare per ridurli.	Applicata	Nella scelta dei nuovi impianti di pretrattamento granella e rottame sono stati considerati vari indicatori che hanno permesso di definire le prestazioni in termini di consumi sia di materia che di energia, rispetto all'impianto esistente precedentemente autorizzato.
4	<i>Individuare le opportunità di recupero energetico nell'impianto, o tra vari sistemi dell'impianto e/o con terzi.</i>	Se il sistema lo permette va valutata la possibilità di recuperare energia dall'impianto.	Applicata	Sul nuovo impianto di pretrattamento rottame è presente un sistema di recupero energetico. In particolare il recupero del calore viene reimpiegato nel ciclo produttivo
5	<i>Ottimizzare l'efficienza energetica tramite un approccio sistemico</i>	Definire attività a breve medio e lungo termine diversificate in base alla tipologia di sistema da efficientare: -sistema illuminazione -sistemi a motore -sistemi di riscaldamento	Applicata	Sono state effettuate delle valutazioni preliminari, che grazie all'utilizzo di indicatori hanno permesso di quantificare i risparmi derivanti dalla realizzazione del nuovo impianto di pretrattamento rottame e granella
6	<i>Utilizzo di metodologie per quantificare l'efficientamento energetico</i>	Documentare i dati utilizzati e i calcoli svolti per valutare il risparmio energetico derivante da attività di efficientamento.	Applicata	Gli indicatori che vengono utilizzati fanno riferimento alla tonnellata di materiale fuso e Zinco prodotto
7	<i>Definire degli indicatori di efficienza energetica</i>	Definire dei parametri che permettano di verificare facilmente gli effetti dovuti ad attività di efficientamento.	Applicata	Il personale assunto viene immediatamente formato sia teoricamente che sul campo all'utilizzo degli impianti.
8	<i>Formazione dei lavoratori</i>	Assumere personale qualificato e provvedere al continuo aggiornamento e al controllo delle capacità acquisite.	Applicata	Continua informazione dei lavoratori interessati alla gestione del processo.
9	<i>Informazione dei lavoratori</i>	Informare i lavoratori sulle politiche d'impresa in campo energetico	Applicata	Gli impianti verranno controllati periodicamente e ogni qualvolta lo si ritenga necessario, tutte le attività svolte su di essi vengono registrate e archiviate.
10	<i>Manutenzione degli impianti</i>	Manutenzione periodica e ogni qualvolta si ritenga necessario per mantenere alte le prestazioni energetiche	Applicata	Viene effettuato periodicamente il controllo del rapporto gas/aria della miscela impiegata dai bruciatori per il riscaldamento dei forni alfine di minimizzare i consumi di gas metano
11	<i>Effettuare comparazioni periodiche con parametri di riferimento, ove esistano dati convalidati.</i>	Valutare in riferimento a livelli settoriali, regionali o nazionali i valori di consumo energetico derivanti dal funzionamento degli impianti	Applicata	Quando l'azienda avrà necessità di sostituire impianto, sistema o unità, valuterà in maniera integrata a tutti i livelli, in modo da ottenere la massima efficienza e il minimo consumo di energia
12	<i>Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità.</i>	Progettare in maniera integrata a tutti i livelli in modo da ottenere la massima efficienza ed il minimo consumo.	Applicata	Si è provveduto a sensibilizzare il personale. Costante verifica e controllo del consumo di materie prime ed energetiche necessarie per la produzione di zinco

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica per il quale è stata presentata domanda di modifica sostanziale AIA.

C3 VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC

Lo stabilimento della Metalsider 2 s.p.a. è situato in area extra urbana, a destinazione d'uso industriale, confinante con zone prevalentemente agricole. Considerando l'intorno di 500 metri dallo stabile, si evidenzia, entro tale intorno, oltre alla presenza di aree agricole, anche la presenza di parte del letto del fiume Panaro. Il contesto territoriale circostante l'attività si può definire ad insediamento prevalentemente rurale, con una parte di residenziale e industriale nella zona di Navicello. In particolare, a sud, è presente una zona definita come area di rilievo comunale in ambiti specializzati per attività produttive. Non sono presenti nell'intorno siti di tutela paesaggistica o insediamenti storici. A circa 280 metri a Ovest dal fabbricato è presente un elettrodotto ad alta tensione la cui fascia di rispetto (100 metri) non coinvolge l'insediamento.

Il limite urbano della città di Modena, prossimo all'insediamento, è individuato nella località "Torrazzi" a circa Km 2,5 a sud-ovest. Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste. Non sono previsti serbatoi interrati di prodotti petroliferi.

L'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 334/99 (attuazione della Direttiva 96/82/CE – SEVESO bis).

L'azienda si è confrontata con le MTD individuate dal Decreto 31 gennaio 2005 del Ministero Dell'Ambiente e della Tutela del Territorio. Si rileva come il ciclo produttivo della Metalsider 2 s.p.a. non sia specificatamente previsto dal Decreto in quanto lo stesso è rivolto principalmente alla fusione di metalli non ferrosi per la produzione di getti. Il ciclo produttivo della azienda, infatti, non prevede l'intera sezione di formatura, distaffatura, ecc. in quanto lo spillamento del forno rappresenta di fatto la colata che avviene direttamente in forme di ghisa preventivamente ricoperte di latte di calce quale distaccante. Il confronto con le suddette MTD, per quanto possibile, rappresenta un quadro di sostanziale rispetto.

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, i filtri installati determinano un adeguato l'abbattimento degli inquinanti. L'installazione di misuratore differenziale di pressione in continuo permette la visualizzazione del corretto funzionamento di tali filtri.

Inoltre, per quanto concerne le polveri emesse in atmosfera, con prevalente ricaduta sul tetto e sul piazzale, la collocazione in zona con venti deboli limita molto la dispersione delle stesse nell'intorno del sito. Le polveri dei piazzali sono trascinate dalle acque meteoriche (assieme ad eventuali altri inquinanti da dilavamento) nel sistema di raccolta dotato di vasca di prima pioggia.

Per quanto riguarda le emissioni in acqua l'azienda è collocata in un'area classificata per il rischio idraulico come "A3 - Aree depresse ad elevata criticità idraulica aree a rapido scorrimento ad elevata criticità idraulica (Art.11)" quindi non particolarmente problematica. Per quanto attiene le aree di stoccaggio dei materiali ferrosi che possono dare cessioni di metalli a seguito di dilavamento, al fine di non contribuire ad un ulteriore peggioramento delle acque di falda sottese, già di per sé qualitativamente scadenti, è opportuno che le stesse siano impermeabilizzate.

Riguardo gli scarichi idrici, l'area, nella quale è insediata l'attività, non è servita da un sistema di pubblica fognatura di raccolta delle acque reflue.

La situazione attualmente autorizzata prevede il convogliamento delle acque nere, provenienti dai servizi igienici, in due condotte fognarie dedicate, servite da fosse biologiche e successivi impianti ad ossidazione totale, che raggiungono, attraverso due distinti punti di scarico (S6 e S7), un fosso irriguo confluyente, dopo alcune centinaia di metri, nella "fossa monda". Tali impianti sono indicati nella tabella A della delibera della Giunta Regionale n°1053/2003. Considerato che nello stabilimento sono impiegati meno di 30 addetti e che la stessa D.G.R. alla tabella D prevede l'obbligo del rispetto di limiti, relativi ad alcuni parametri, solo per gli scarichi di impianti a servizio di almeno 50 abitanti equivalenti, gli scarichi della Metalsider 2 s.p.a. sopra individuati non devono rispettare alcun limite o prescrizione particolare salvo l'effettuazione degli ordinari interventi di manutenzione dei manufatti di trattamento e depurazione.

Le acque meteoriche che interessano la copertura degli uffici posti su via Villavara e sul lato sud-est dello stabilimento, sono allontanate tramite condotte a dispersione in fosso stradale o su terreno. Le acque meteoriche che interessano le aree cortilive, nelle quali è previsto lo stoccaggio di materiali/rifiuti, e la copertura dello stabilimento, invece, confluiscono, attraverso apposita rete di raccolta, in una vasca di prima pioggia, servita da un impianto di trattamento chimico fisico, posta nelle pertinenze della "Nuova Eurozinco s.p.a." e da questa gestito.

A seguito di una precedente modifica, comportante l'acquisizione di una nuova area esterna di 8757 m², l'azienda ha introdotto un nuovo scarico denominato S8 derivante costituito dalla raccolta delle acque meteoriche che dilavano una porzione di tale area di circa 2000 m², da utilizzarsi per stoccaggio rifiuti e parcheggio automezzi. L'area è dotata di un sistema di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia, con successivo invio ad una vasca di 40 m³. Le acque, previo trattamento in impianto chimico fisico, sono scaricate, nel fosso di scolo confluyente nel canale Fossa Monda.

Relativamente, invece, ai consumi di acqua, l'attività non è idroesigente in quanto il 97% del consumo da acquedotto comunale viene utilizzato per uso domestico e il restante 3% è utilizzato per il rabbocco del circuito chiuso del sistema di raffreddamento della lingottatrice.

I rifiuti costituiscono le materie prime del processo produttivo; per lo svolgimento di tale attività di gestione rifiuti la ditta è in possesso di autorizzazione al recupero in regime semplificato ai sensi dell'art 216 del D.Lgs 152/06.

In particolare l'azienda ritira varie tipologie di rifiuti di zinco da destinare a lavorazione e successiva fusione. Il quantitativo di rifiuti destinati al recupero (operazioni R13 ed R4) che la Ditta può ritirare, su base annua, è indicato in allegato II alla presente.

Le modifiche richieste rispetto all'utilizzo di rifiuti non comportano problematiche particolari e si ritengono sufficienti le modalità di gestione proposte.

Riguardo al rumore, la situazione autorizzata è già stata valutata positivamente dal tecnico competente dell'Azienda. In merito alla modifica in oggetto, è stata presentata dal gestore una valutazione di Impatto Acustico di natura previsionale, che necessita di verifica strumentale una volta messi a regime gli impianti.

Si evidenzia che l'elaborato non ha preso in considerazione le ventole a servizio del nuovo sistema di raffreddamento ad acqua del forno ad induzione mentre tale sorgente dovrà essere considerata nella relazione di collaudo acustico.

Dal punto di vista dei trasporti, il rapporto esistente tra l'attività e il sistema delle infrastrutture per la mobilità è estremamente ridotto in quanto le condizioni di esercizio dell'impianto definiscono una modesta presenza di veicoli pesanti sia in entrata che in uscita, diluiti nell'arco dell'intera giornata. L'attività ha sbocco su strade extraurbane secondarie delle quali non altera il carico veicolare. La modifica dell'impianto non altera sostanzialmente tale quadro.

Ciò premesso per la parte del nuovo impianto non sono emerse durante l'istruttoria né criticità elevate né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore.

Ciò premesso, non sono emerse durante l'istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore.

➤ **Vista la documentazione presentata, il contributo istruttorio di ARPAE di Modena – Distretto Territoriale Competente ed i risultati dell'istruttoria dello scrivente SAC ARPAE di Modena, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D.**

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

L'assetto tecnico dell'impianto non richiede adeguamenti, pertanto, tutte le seguenti prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio devono essere rispettate dalla data di validità del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 Finalità

1. La Ditta Metalsider 2 s.p.a. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare **all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dall'Autorità Competente in accordo con la Regione Emilia Romagna.

Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-quattordicesimo comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera *l*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad ARPAE di Modena e al Comune di Modena. Tali modifiche saranno valutate da ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera *l-bis*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al Gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del Gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il Gestore deve inviare a ARPAE di Modena una nuova domanda di autorizzazione.

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della *normativa in materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** ARPAE di Modena e Comune di Modena in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le

conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.

- il gestore **entro il 31/12/2018** dovrà presentare ad ARPAE di Modena e Comune di Modena una proposta relativa alle modalità tecnico/operative individuate per il monitoraggio delle acque sotterranee (richiesto all'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs.152/06 e ss.mm.), ciò al fine di potere prevedere il monitoraggio per l'anno 2019.
- il gestore dovrà effettuare **un'indagine fonometrica per valutare l'impatto acustico dell'intero stabilimento (che varrà come valutazione prevista dal Piano di Monitoraggio)** entro 30 giorni dall'installazione della pressa. Le misure dovranno avere una durata appropriata ed essere rappresentative del livello equivalente oltre che di calcolo del differenziale nei confronti di "Rec 2" e "Rec 3". I risultati del collaudo acustico dovranno essere trasmessi entro i successivi 15 giorni all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena.

D2.3 raccolta dati ed informazione

- Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

D2.4 Emissioni in atmosfera

- Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.
I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.1 triturazione macinazione fusione	PUNTO DI EMISSIONE N.2 trasporto-carico-scarico granella / carico granella forno / estrazione cenere forno	PUNTI DI EMISSIONE N. 3 lavorazione e macinazione ceneridi Zn	PUNTO DI EMISSIONE N.4 bruciatori forno fusione FF1	PUNTO DI EMISSIONE N.5 bruciatori forno fusione FF2	PUNTO DI EMISSIONE N.6 Forno FF2 Trattamento rottame FF6* Trattamento granella FF3 FF4 FF5 Saldatura (manutenzione)
data prevista di messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	39500	5000	12000	Tiraggio naturale	Tiraggio naturale	44000
Altezza minima dal suolo (m)	-	11	11	11	11	11	12
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	4,5	4,5	20	5	5	4,5
Piombo e suoi composti espressi come Pb (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 UNICHIM 723	4,5	4,5	-	-	-	4,5
Nichel e suoi composti espressi come Ni (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 UNICHIM 723	0,9	0,9	-	-	-	0,9
ossidi di azoto (NOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	350	350	350
ossidi di zolfo (SOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393	-	-	-	35	35	35

	UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)						
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-	-	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrollo	-	Semestrale	Semestrale	Semestrale	annuale	annuale	Semestrale

* il trattamento rottame FF6 andrà a regime nei prossimi 24 mesi

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il Gestore dell’impianto è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione.

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell’effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all’esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato **almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all’esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È facoltà di ARPAE di Modena richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l’inadeguatezza.

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con **bocchettone di diametro interno almeno da 3 pollici filettato internamente** passo gas e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente ad almeno 1 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

- Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08 e successive modifiche. L’azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell’ambiente in cui opererà il personale incaricato di

eeguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri circa. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà quindi far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione \pm Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM,
- metodi normati e/o ufficiali,
- altri metodi solo se preventivamente concordati con ARPAE di Modena.

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con ARPAE di Modena. Inoltre, per gli inquinanti riportati potranno essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonchè altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare **la data di messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC (o lettera raccomandata a/r o fax) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose.
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d'abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli", ove previsto, oppure, registrata con modalità comunque documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 anni**. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).
7. I sistemi di registrazione devono funzionare in modo continuo (anche durante le fermate degli impianti di abbattimento) ad esclusione dei periodi di ferie e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari (riferito alla vasca di fusione e al parametro temperatura). I valori istantanei ed i dati registrati digitalmente devono essere resi immediatamente di disponibili su richiesta dell'Autorità di

controllo, che può richiedere una stampa dei tracciati sui quali eventualmente apporre firme e/o timbri per presa visione. I dati registrati devono essere raccolti e conservati **per almeno per 5 anni**.

8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti degli adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi e costituiti da misuratori istantanei di pressione differenziale.
9. il gestore deve garantire attraverso l'adozione degli opportuni accorgimenti tecnici, che sia sempre garantita la raccolta delle polveri filtrate dagli impianti collegati ai filtri a maniche F1 e F2 (emissioni 1 e 2) anche in caso di fermo dell'impianto collegato al filtro a maniche F5 (emissione E6).

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

10. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
 - l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
 - la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento.

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

11. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'ARPAE di Modena **entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento** stesso, indicando:
 - il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

12. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da ARPAE di Modena – Distretto territorialmente competente, firmate dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno cinque anni. I medesimi dati devono essere inviati annualmente

all'ARPAE di Modena utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.

13. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni.
14. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate all'ARPAE di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
15. Il gestore è tenuto a mettere in opera tutte quelle modalità di gestione del sito atte ad evitare l'emissione diffusa e fuggitiva di inquinanti in ambiente esterno e, quindi, anche nell'ambiente di lavoro. Il cortile esterno e comunque tutte le aree potenzialmente fonte di emissioni polverulente da trasporto eolico devono essere mantenute pulite. **L'Azienda è tenuta ad effettuare, quando necessario, pulizie periodiche dei piazzali**, al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. E' consentito lo scarico in acque superficiali di acque provenienti da servizi igienici (usi domestici) nei punti S6 e S7, fosso irriguo che dopo alcune centinaia di metri scarica nel "Fossa Monda". Le fosse biologiche e i relativi impianti di ossidazione totale devono sempre essere mantenuti efficienti.
2. E' consentito lo scarico (S8) in acque superficiali di reflui costituiti dalle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali adibiti allo stoccaggio di materie prime e rifiuti, previo trattamento chimico fisico, nel rispetto dei limiti di tabella 3 allegato 5 al D.Lgs. 152/06. Per la verifica di tali limiti il gestore deve provvedere a monitorare almeno i seguenti parametri: pH – solidi sospesi totali – BOD5 – COD – Idrocarburi Totali - Nichel – Piombo – Zinco. Le acque meteoriche dovranno essere convogliate allo scarico, successivamente al trattamento, entro le 48/72 ore successive all'evento meteorico.

Quadro riassuntivo delle emissioni idriche

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE S8
reflui costituiti dalle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali adibiti allo stoccaggio di materie prime e rifiuti – impianto di trattamento chimico fisico	metodiche IRSA - CNR	Tabella 3 allegato 5 D.Lgs. 152/06 (in acque superficiali)
reflui costituiti da acque meteoriche palazzina uffici	-	-
reflui costituiti da scarichi servizi igienici	-	-

3. Deve essere mantenuto funzionante il contatore che permette di quantificare le acque inviate a Nuova Eurozinco s.p.a. o comunque ne deve essere fatta una stima / calcolo;

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione e l'efficienza di tutte le strutture e i sistemi di contenimento di qualsiasi

deposito (depositi di materie prime e rifiuti, serbatoi, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo sottosuolo ed acque sotterranee; mantenendo, inoltre, sempre vuoti i relativi bacini di contenimento. Relativamente al bacino di contenimento delle vasche di trattamento, deve essere sempre garantita una volumetria di sicurezza per evitare sversamenti e verificato il funzionamento del dispositivo che permette lo svuotamento dello stesso al raggiungimento del livello dichiarato.

- Non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

- intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
- provvedere ad effettuare una nuova previsione / valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano.
- rispettare i seguenti limiti:

Limite di zona		Limite differenziale	
Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
60 dB(A)	50 dB(A)	5	3

- utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. ultima valutazione impatto acustico):

Punto (*)	Descrizione
P1	Confine Est
P2	Confine Nord
P3	Confine Nord
P4	Confine Sud

(*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di variazioni alle sorgenti sonore o dell'intorno aziendale.

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

Recettori sensibili (*)	Descrizione
R1	Abitazioni lato Ovest 300 mt
R2	Abitazione su S.P. n.2 lato Nord Est 350mt
R3	Abitazioni lato Sud 160 mt.

(*) i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto

- nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

D2.8 gestione dei rifiuti

- il gestore è autorizzato alla messa in riserva (operazione R13) e recupero (operazione R4) dei seguenti rifiuti non pericolosi:

*10 00 00 RIFIUTI PRODOTTI DA PROCESSI TERMICI
10 05 00 rifiuti della metallurgia termica dello zinco*

10 05 01 scorie della produzione primaria e secondaria

11 00 00 RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO CHIMICO SUPERFICIALE E DAL RIVESTIMENTO DI METALLI ED ALTRI MATERIALI; IDROMETALLURGIA NON FERROSA

11 05 00 rifiuti prodotti da processi di galvanizzazione a caldo

11 05 02 ceneri di zinco (schiumature di zinco)*

*la descrizione specifica tra parentesi deve sempre essere riportata

2. la messa in riserva (operazione R13) e il recupero (operazione R4) dei rifiuti non pericolosi CER 110502 è consentita per le quantità istantanee ed annue riportate nella seguente tabella:

Codice CER	Descrizione	Operazione autorizzata	Quantità max trattata annualmente (t/a)	Quantità istantanea Autorizzata alla messa in riserva	Modalità di stoccaggio
110502	Ceneri di zinco (Schiumature di zinco)	R13- R4	20000	800mc 2000 t	Contenitori metallici nell'area cortiliva - in cumulo o in cassoni all'interno del capannone
110502	Ceneri di zinco	R13	4000		Contenitori metallici nell'area cortiliva - in cumulo o in cassoni all'interno del capannone
100501	Scorie della produzione primaria e secondaria	R13- R4	1000		Contenitori metallici nell'area cortiliva – in cumulo o in cassoni all'interno del capannone

3. il gestore è tenuto a prestare garanzia finanziaria a favore di ARPAE Direzione Generale - via Po 5 - 40139 BOLOGNA per gli importi di seguito riportati. La garanzia finanziaria è applicata a ciascuna operazione indipendente, cioè non funzionale ad altre, effettuata presso l'impianto.

- **240000,00 (duecento quarantamila//00) Euro per l'operazione di recupero R4** (valore calcolato moltiplicando la potenzialità annua dell'impianto espressa in tonnellate per 12.00 Euro/ton. (15000 tonn. di rifiuti non pericolosi), ai sensi della Deliberazione della Giunta Regionale 13 ottobre 2003 n.1991 – Allegato A). L'importo minimo della garanzia è comunque pari a 75.000 euro.
- **280.000,00 (duecentoottantamila//00) Euro per l'operazione di recupero R13** (valore calcolato moltiplicando la potenzialità istantanea dell'impianto espressa in tonnellate (2000 t) per 140.00 Euro/ton., ai sensi della Deliberazione della Giunta Regionale 13 ottobre 2003 n. 1991 – Allegato A). L'importo minimo della garanzia è comunque pari a 20.000 euro.

La garanzia finanziaria deve essere costituita, come indicato dalla Deliberazione della Giunta Regionale n. 1991 del 13 ottobre 2003, in uno dei seguenti modi:

- reale e valida cauzione in numerario o in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con RD 23/5/1924, n. 827 e successive modificazioni;
- fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del RDL 12/3/1936, n. 375 e successive modifiche ed integrazioni;

- polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione di servizi.
- appendice alle garanzie già prestate in riferimento al presente atto (il beneficiario deve essere modificato in ARPAE - Direzione Generale - via Po 5 - 40139 BOLOGNA)

La durata della garanzia finanziaria deve essere pari a quella dell'autorizzazione maggiorata di due anni. L'efficacia della garanzia potrà essere estesa alle obbligazioni del contraente derivanti dal proseguimento dell'attività a seguito di rinnovo o proroga dell'autorizzazione da parte della Provincia previa integrazione accettata dalle parti.

In caso di utilizzo totale o parziale della garanzia finanziaria da parte dell'Ente garantito, la garanzia dovrà essere ricostituita a cura della ditta autorizzata nella stessa misura di quella originariamente determinata.

La garanzia finanziaria può essere svincolata in data precedente la scadenza dell'autorizzazione, dopo decorrenza di un termine di due anni dalla data di cessazione dell'esercizio dell'attività.

L'ammontare della garanzia finanziaria è ridotto:

- 1) del 40% nel caso il soggetto interessato dimostri di avere ottenuto la certificazione ISO 14001 da organismo accreditato ai sensi della normativa vigente;
 - 2) del 50% per i soggetti in possesso di registrazione EMAS di cui al Regolamento CE 761/01.
- In caso di mancato adempimento entro il termine prescritto l'Autorità Competente provvederà, previa diffida, alla revoca dell'autorizzazione di cui sopra.

ARPAE di Modena provvederà a comunicare formalmente l'avvenuta accettazione della garanzia finanziaria. La lettera di accettazione deve essere conservata assieme alla presente AIA.

4. E' consentito lo stoccaggio dei rifiuti nelle aree esterne ed interne dello stabilimento come previsto dalla planimetria agli atti;
5. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
6. Le schiumature di zinco, le polveri e colaticci di Zn e il rottame di zinco, indipendentemente dalla provenienza, devono essere considerati rifiuto e, come tali, sottoposte alla normativa sui rifiuti.

D2.9 energia

1. Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD, attuando ove possibile recuperi.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni delle procedure specifiche contenute nel piano operativo di gestione delle emergenze interno all'azienda;
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAAE di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.11 sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto

rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPA provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Modena la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto del SAC – ARPAE di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale ed al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

1. Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
2. Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Ingresso di materie prime e materiali ausiliari in stabilimento (compreso consumo reagenti depuratore)	Procedure interne	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto lavorato	Procedure interne	In corrispondenza di ogni uscita	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico	lettura annuale	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica produttivo	contatore	lettura mensile	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo di gas metano/gpl produttivo	contatore	lettura mensile	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Portata e concentrazione degli inquinanti	verifica analitica	Semestrale emissioni n° 1-2-3-6 Annuale emissioni n° 4*-5*	Triennale	registro degli autocontrolli e rapporti di prova allegati	annuale
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento (Δ Pfiltri a tessuto)	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	Triennale	registro degli autocontrolli in caso di anomalie/malfunzionamenti	/

* deve essere eseguito un monitoraggio triennale sulle emissioni E4 ed E5 al fine di verificare i flussi di massa effettivi degli NOx e Sox; dovrà pertanto essere garantita l'accessibilità ai punti di prelievo e la predisposizione dei bocchettoni anche per E4 ed E5.

La periodicità di autocontrollo delle emissioni E5 e E6 è da intendersi successivamente alla data di messa a regime .

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo emissioni in recettore idrico

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate**	verifica analitica	Annuale per S8	Triennale se necessario	conservazione rapporti di prova	annuale
Sistemi di controllo di funzionamento dell'impianto di depurazione	controllo visivo	giornaliera (o) solo in caso di anomalie/malfunz. con specifica intervento	Triennale se necessario	registro cartaceo e/o elettronico degli interventi	/
Caratterizzazione fanghi di depurazione	analisi chimica	annuale	triennale	conservazione rapporti di prova	annuale

** Le analisi chimiche dovranno riguardare almeno i seguenti parametri (rif. tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs.152/06): pH, COD, BOD5, Solidi Sospesi Totali, Idrocarburi Totali, Nichel, Piombo, Zinco

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo rumore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	/	quando necessario o semestrale	triennale	registro cartaceo degli interventi e eventuali certificazioni	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	triennale	triennale con le verifiche a campione delle misure se necessario	relazione tecnica di tecnico competente in acustica	annuale

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Rifiuti prodotti in deposito temporaneo inviati a recupero/smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti ritirati per messa in riserva/ recupero suddivisa per CER	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	/	/

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance: consumi - risorse

PARAMETRO	MISURA	Modalità di calcolo	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Consumo specifico di materie prime	tonnellate su tonnellata	materie prime su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia elettrica	Kwh e GJ su tonnellata	energia consumata su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia termica	m ³ di metano e GJ su tonnellata	energia consumata su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo idrico specifico	m ³ di acqua su tonnellata	acqua consumata nel ciclo produttivo su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance: emissioni

<i>EMISSIONI</i>		<i>MISURA</i>	<i>Modalità di calcolo</i>	<i>REGISTRAZIONE</i>	<i>REPORT</i>
					<i>Gestore (trasmissione)</i>
rifiuti	rottami di ferro e acciaio + imballaggi vari	tonnellate su tonnellata	rifiuto prodotto su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
aria	materiale particellare	tonnellate su tonnellata	flusso di massa annuale totale su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché, prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

Al fine di ottimizzare la gestione dell'impianto, si raccomanda al gestore quanto segue.

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Il personale addetto dovrà essere opportunamente addestrato a prevenire ed affrontare le emergenze ambientali;
6. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.
7. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.
8. Il gestore è tenuto a mettere in opera tutte quelle modalità di gestione del sito atte ad evitare l'emissione diffusa e fuggitiva di inquinanti in ambiente esterno e, quindi, anche nell'ambiente di lavoro.
9. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva.
10. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.

11. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
12. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.

IL DIRIGENTE RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dr. Giovanni Rompianesi

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

ALLEGATO II - Determinazione n. del

ISCRIZIONE N. MOD091

**AL 'REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO
DI RIFIUTI' AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E
SS.MM.**

DITTA METALSIDER2 S.P.A.

- Rif.int. N. 29/02077140354
- sede legale ed impianto in Comune di Modena (Villavara), Via Villavara 15.
- impianto per la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno (punto 2.5b all. VIII D.Lgs. 152/06).

A SEZIONE INFORMATIVA

L'azienda, che opera nel settore dal 1980 (sino al dicembre 2003 con il nome di Metalsider S.p.a.) nel corso del 2006 si è trasferita da San Martino in Rio (Reggio Emilia) nell'attuale sede di Villavara provvedendo ad un parziale ammodernamento degli impianti produttivi. L'impianto in oggetto dal 08/11/2006 è autorizzato con AIA, ai sensi della parte II del D.lgs 152/2006 modificata con D.lgs 128 del 29/06/2010 (che ha abrogato e sostituito il D.lgs 59/2005) come nuovo impianto produttivo, "impianto di fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 ton al giorno (punto 2.5b all. 8 parte II del D.lgs 152/2006 e ss.mm.). I principali prodotti del processo produttivo sono costituiti da Zinco metallico e leghe di Zinco in pani e lingotti; tali prodotti sono ottenuti prevalentemente dal recupero mediante rifusione di rifiuti di zinco ritirati da terzi quali: *rottame di zinco* (punto 3.2 del D.M. 05/02/98 e ss. mm. CER 170404), *mattes di zinco* (punto 3.2 CER 110501), *polveri e colaticci di zinco* (punto 4.6 CER 110599), *scorie della produzione primaria e secondaria della metallurgia del rame* (punto 4.1 CER 100601) (nuova tipologia di rifiuti), per la suddetta attività di recupero di rifiuti la ditta è iscritta in procedura semplificata, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", l'iscrizione è allegato e parte integrante dell'AIA. La ditta inoltre è autorizzata con AIA a recuperare nello stesso processo produttivo rifiuti costituiti da *schiumature di zinco* CER 110502 e *scorie della produzione primaria e secondaria dello zinco* CER 100501 (nuova tipologia di rifiuti).

Iter storico della comunicazione:

- 23/09/2005: Romano Sassi, in qualità di gestore, presenta domanda di AIA allo Sportello Unico di Modena che l'accetta con prot. n. 130404. La Ditta chiede contestualmente all'AIA di essere iscritta al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006.
- 08/11/2006: la Provincia di Modena rilascia alla ditta Metalsider 2 S.r.l. Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell'art. 5 comma 12 del D.lgs 59/2005 e L.R. 21/2004, con determinazione n. 1100 del 08/11/2006, comprendente altresì l'iscrizione, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta, al n. MOD091 del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" (allegato II).
- 05/12/2008: la Provincia di Modena con determinazione n. 570 del 03/12/2008 autorizza una modifica non sostanziale all'AIA consistente nell'aggiornamento del punto 11 a. dell'allegato

II (elenco e quantità delle tipologie di rifiuti ammessi alle operazioni di recupero ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm.).

- 01/07/2010: Romano Sassi, in qualità di legale rappresentante dell'impianto IPPC denominato Metalsider 2 S.r.l., presenta domanda di modifica non sostanziale dell'AIA vigente, tra le altre, richiesta di modifica dell'allegato II (iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm.), in conseguenza della necessità da parte dell'azienda di ritirare un quantitativo maggiore di "schiumature di zinco" provenienti da processi, in espansione, di "zincatura galfan", da conferire tal quali ad impianti che ne effettuano il recupero definitivo (R4), richiede un aumento da 150 t/a a 1.000 t/a; la ditta precisa, inoltre, che le 4.000 t/a di "mattes di zinco", già autorizzate, sono, in parte, conferite tal quali ad altri impianti che ne effettuano il recupero definitivo (R4); infine, considerata la maggiore quantità di mattes di zinco e rottami di zinco ritirati come rifiuti, la ditta evidenzia la necessità di modificare la disposizione delle aree di stoccaggio esterne.
- 27/09/2010: Metalsider 2 S.r.l., in considerazione delle quantità massime ammesse al recupero in procedura semplificata, previste nell'allegato 4 al Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006, presenta un aggiornamento della suddetta richiesta, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 90587/8.8.4 del 04/10/2010, che viene riformulata; per quanto riguarda i rifiuti "mattes di zinco" CER 110501, già autorizzati con determinazione n. 570 del 03/12/2008, confermando che l'imminente entrata in vigore del Regolamento Reach n. 1907/2006 ha portato, in alcuni casi, a classificare le mattes di zinco come rifiuti, fino alla definizione del quadro normativo comunitario, ormai prossima, la ditta ha espresso l'esigenza di mantenere la possibilità di effettuare sia la sola messa in riserva per conferire tali mattes come rifiuti ad impianti autorizzati, sia l'operazione R4 per la produzione e commercializzazione delle mattes come M.P.S., sull'intero quantitativo ingressato (4.000 t/a);
- 2010: la Provincia di Modena con determinazione n. 234 del 18/10/2010 autorizza la modifica non sostanziale dell'AIA e modifica dell'allegato II alla stessa autorizzazione.
- 04/03/2011: Metalsider 2 S.r.l. presenta al SUAP del Comune di Modena domanda per avviare la procedura di Valutazione di Impatto Ambientale per "Progetto di installazione di impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente in comune di Modena"; contestualmente alla procedura di VIA richiede il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale - modifica sostanziale, compresa la modifica dell'allegato II alla medesima; le modifiche oggetto della domanda riguardano essenzialmente:
 - installazione di nuovi impianti: nuovo forno fusorio e relativi impianti di servizio (impianto elettrico, impianto di mandata aria comburente, carrello per scarico ceneri di forno, lingottatrice e impianto di aspirazione polveri dedicato); impianto di trasporto pneumatico del polverino dai forni F1 e F2 (esistenti) al filtro F5 (filtro di nuova installazione); impianto autonomo di raffreddamento del forno di alligazione;
 - ampliamento dell'area cortiliva aziendale: con area limitrofa di recente acquisizione di superficie pari a circa 8.000 mq, identificata al foglio 54 mappale 364 del catasto comunale;
 - aumento della capacità produttiva: il nuovo forno, inizialmente, sarà utilizzato solo per sopperire a eventuali fermi di produzione del forno esistente, in futuro, nel caso di aumento di commesse, si prevede di utilizzare contemporaneamente entrambi i forni fusori passando dagli attuali due turni lavorativi di 8 h cadauno per 265 gg/anno a tre turni lavorativi di 7,5 h cadauno per 265 gg/anno; la situazione futura, cioè, l'utilizzo contemporaneo dei due forni fusori, a parità di utilizzo del forno di alligazione, porterà almeno al raddoppio dell'attuale produzione di Zinco e leghe di Zinco e comporterà anche un aumento di approvvigionamento dei materiali di recupero, con particolare riferimento al rottame di zinco (punto 3.2 CER 170404) e ad un aumento della fusione di quota parte delle mattes di zinco ritirate da terzi; l'impianto con la modifica apportata dall'installazione del nuovo forno avrà una capacità di fusione complessiva di 10 t/h (FF1, FF2 e forno di alligazione) e una capacità effettiva di produzione di 90,5 ton/giorno (24.000 ton/anno);

- richiesta di modifica (aumento) dei quantitativi di alcune tipologie di rifiuto: “rottame di zinco” e “schiumature di zinco”;
- 01/06/2011: con nota prot. n. 53294 l’Ufficio VIA della Provincia di Modena richiede integrazioni alla ditta Metalsider 2 S.r.l., al fine di acquisire ulteriori elementi tecnici necessari alla conclusione dei lavori della Conferenza di Servizi;
- 14/07/2011: Metalsider 2 S.r.l. trasmette la documentazione integrativa richiesta ed in data 05/08/2011 ulteriori integrazioni volontarie, per quanto riguarda la gestione dei rifiuti dalla suddetta documentazione si evincono i seguenti elementi:
 - nell’area di nuova acquisizione, attualmente inghiaiaata, è prevista la pavimentazione in asfalto di una porzione di circa 2.000 mq di superficie che sarà utilizzata per lo stoccaggio di rifiuti, come parcheggio per gli automezzi in arrivo e per ospitare il box con impianto di trattamento delle acque; i rifiuti stoccati saranno costituiti da rottame di zinco, mattes di zinco e imballaggi misti e ferrosi;
 - le mattes di zinco prodotte presso lo stabilimento (lega ferro-zinco che si forma per reazione tra l’acciaio e il bagno di zinco fuso, proveniente dalla pulizia del fondo della vasca, estratta tramite benna) non sono soggette a rifusione ma sono conferite tal quali a impianti terzi;
 - solo quota parte delle mattes ritirate da terzi, con un elevato contenuto di zinco, potranno essere utilizzate nel processo produttivo e quindi inviate alla fusione, pertanto, l’iscrizione vigente dovrà essere integrata con l’operazione di recupero prevista al punto 3.2.3 lettera a) recupero diretto in impianti metallurgici (R4) codice rifiuto 110501 per i seguenti quantitativi: stoccaggio massimo istantaneo 5 mc/15 t, stoccaggio e recupero annuale 170 t/a;
 - le quantità di rifiuti previste nel nuovo Allegato 1 alla comunicazione “scheda informativa delle tipologie di rifiuto recuperate” risultano conformi ai limiti previsti dall’allegato 4 al Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006 per l’applicazione delle procedure semplificate, ai sensi dell’art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., ad eccezione delle “schiumature di zinco” codice CER 110502 per le quali l’aumento della quantità da 9.000 t/a a 17.000 t/a comporta l’autorizzazione di tale operazioni di recupero con AIA;
 - il ciclo di produzione dello stabilimento comporta il ritiro da terzi di alcune tipologie di rifiuti analoghe a quelle prodotte nello stesso stabilimento quali: mattes di zinco (lingotti di dimensioni variabili lega ferro-zinco proveniente dalla pulizia del fondo vasca del forno fusorio, la pulizia avviene con frequenza settimanale, mediante l’utilizzo di una benna che asporta il fondo e lo colloca in stampi della capacità 700 kg), schiumature di zinco (ottenute dalla pulizia superficiale delle vasche di zincatura) e ceneri di forno, analogamente alle schiumature, prodotte nella vasca del forno fusorio durante la fusione, raccolte attraverso l’azione di rastrelli azionati da carrello e convogliate in cassoni che asserviranno il carico della linea 2, dove sono sottoposte direttamente a macinazione ed inviate a fusione;
- 07/10/2011: con determinazione n. 402 del 07/10/2011 la Provincia di Modena rilascia, a seguito di modifica sostanziale, l’Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell’art. 29-quater comma 10 del D.lgs 152/2006 e dell’art. 10 della L.R. 21/2004, e nuova iscrizione (allegato II prot. n. 87991 del 06/10/2011), ai sensi dell’art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., a Metalsider 2 S.r.l..
- 25/02/2013: Metalsider 2 S.r.l. presenta al SUAP del Comune di Modena domanda per modifica non sostanziale dell’AIA, ai sensi dell’art. 29-nonies del D.lgs 152/2006 parte seconda, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 28363/9.12.3 del 13/03/2013 e modifica sostanziale delle operazioni di recupero di rifiuti, ai sensi dell’art. 216 del medesimo decreto, successivamente integrata con documentazione assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 9.12.3. del 03/04/2013. Le modifiche alle operazioni di recupero di rifiuti consistono in:
 - recupero di una nuova tipologia di rifiuti identificati con codice CER 100601 *scorie della produzione primaria e secondaria della metallurgia del rame* previsti al punto 4.1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.;

- aumento del quantitativo massimo stoccabile istantaneamente di rottame di zinco CER 170404 da 6.000 mc/1.500 t a 10.000 mc/2.500 t, rimanendo invariata la quantità di recupero annuale, le aree esistenti, secondo quanto dichiarato dalla ditta, sono sufficienti ad accogliere tale incremento;
- modifica nelle modalità di recupero delle “ceneri di forno autoprodotte”; attualmente la granella ottenuta dalla macinazione, delle ceneri di forno prodotte in commistione nei forni FF1 e FF2, nella linea dedicata (linea 2), viene sempre riversata in fusione, che, tuttavia, risulta difficoltosa, poiché a causa della continua macinazione ed immissione nei forni fusori le ceneri si arricchiscono di elementi inquinanti in particolare di ferro. La ditta intende quindi installare un nuovo forno di tipo crogiuolo (FF3) da utilizzare per la granella ottenuta dalla macinazione delle ceneri di forno autoprodotte, prevedendo un miglioramento nella qualità del prodotto da avviare a fusione; la scoria ottenuta tornerà a monte del ciclo produttivo della linea di macinazione 2 mentre lo zinco privato di scorie inquinanti sarà inviato ai forni FF1 e FF2 rientrando così nel ciclo di produzione. A seguito della modifica prevista la granella ottenuta dalla linea 2, a seconda della propria composizione, potrà essere immessa direttamente nei forni FF1 e FF2, oppure, preventivamente trattata nel forno FF3;
- il forno FF3 non presenta caratteristiche produttive vere e proprie ma di esclusivo trattamento intermedio rivolto al miglioramento della qualità del prodotto in fusione ai forni fusori FF1 e FF2, la capacità fusoria complessiva dell’impianto già autorizzata (24.000 t/a) non varierà a seguito dell’installazione del forno FF3;
- si prevede di applicare lo stesso tipo di pretrattamento anche alle nuove tipologie di rifiuti che si intendono ritirare in procedura semplificata: codice CER 100601 scorie della produzione primaria e secondaria della metallurgia del rame punto 4.1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm. e con procedura ordinaria CER 100501 scorie della produzione primaria e secondaria della metallurgia dello zinco.
- 20/01/2014: Metalsider 2 S.r.l. presenta al SUAP del Comune di Modena domanda per modifica non sostanziale dell’AIA, ai sensi dell’art. 29-nonies del D.lgs 152/2006 parte seconda, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 9256/9.12.3 del 28/01/2014 e modifica alle operazioni di recupero di rifiuti, ai sensi dell’art. 216 del medesimo decreto. Le modifiche alle operazioni di recupero di rifiuti consistono in:
 - installazione di due ulteriori forni a crogiuolo (FF4 e FF5) da utilizzarsi come il forno FF3 di cui sopra per il trattamento della granella a monte della fusione, in parallelo con esso; le caratteristiche dei due nuovi forni sono del tutto analoghe a quelle del forno FF3;
 - installazione di un sistema di pretrattamento del rottame di zinco (gruppo denominato FF6) mediante passaggio di aria calda (500-600°C) sul rottame pressato in forma di ballettoni;
 - introduzione di una nuova operazione consistente nella sola messa in riserva (R13) di rifiuti costituiti da "rottame di zinco" con le seguenti quantità massime: stoccaggio istantaneo 15 mc/50 t, stoccaggio annuale 4.000 t/a, da inviare successivamente ad impianti di recupero autorizzati; all'esterno circa 65 mq saranno destinati allo stoccaggio del rottame di zinco sottoposto alla sola operazione di messa in riserva, separatamente da quello recuperato presso l’impianto.
- In data 08/01/2015 Metalsider2 srl converte la propria ragione sociale in **METALSIDER2 SPA**.
- In data 18/06/2015 il gestore ha presentato domanda di modifica sostanziale per un aumento di produzione da 90,5 t/giorno a 130 t/giorno di prodotto fuso per 265 gg/anno. La dotazione impiantistica non viene significativamente cambiate se non per l'introduzione di una nuova pressa; la miglior efficienza di produzione è dovuta all'utilizzo simultaneo dei due forni fusori. Contestualmente è stato richiesto un aumento del quantitativo annuale di alcuni rifiuti destinati al recupero:
 - aumento del recupero annuale del codice CER 110502 (schiumature di zinco) da 15.000 a 20.000 t/anno
 - aumento del recupero annuale di rottame di zinco CER 170404 da 20.000 t a 35.000 t /anno
 - aumento del quantitativo di messa in riserva (R13) delle schiumature di zinco (CER 110502) da 2.000 a 4.000 t/anno

- parallelamente acquisto ed installazione di pressa fissa per la compattazione del rottame di zinco da cui ridefinizione delle aree di stoccaggio del rottame stesso

B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Metalsider 2 S.r.l., ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., al numero **MOD091** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena con le seguenti modifiche:
 - a. aumento della quantità massima stoccabile istantaneamente dei rifiuti costituiti da "rottame di zinco" da 6.000 mc/1.500 t a 10.000 mc/2.500 t, rimanendo invariata la quantità di recupero annuale e le aree destinate alla loro messa in riserva;
 - b. integrazione di una nuova tipologia di rifiuti: punto 4.1 del D.M. 05/02/98 e ss.mm. codice CER 100601 *scorie della produzione primaria e secondaria* (della metallurgia del rame) da avviare a fusione previo pretrattamento nella linea di macinazione 2 e fusione nel forno FF3 con le modalità previste per le ceneri di forno autoprodotte sopra descritte.
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA** e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio: "*costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:*
 - i. *aumento della potenzialità impiantistica;*
 - ii. *aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
 - iii. *introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
 - iv. *introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)".*
5. Tutte le modifiche saranno valutate dall'autorità competente Provincia di Modena ai sensi dell'art. 29 nonies della parte II del D.lgs 152/2006 e s.m.i..
6. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista dalla Provincia di Modena per la comunicazione di "nuova attività" (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero), disponibile anche sul sito internet dell'Ente, evidenziando sulla prima pagina il numero identificativo di AIA (Rif.int. N. 22/ 02311571208).
7. Le dichiarazioni rese ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Metalsider 2 S.r.l. sono soggette ai controlli previsti dall' art.71 del D.P.R. 445/2000 ai sensi degli artt. 46 e 47 del suddetto decreto.
8. Ai fini del rinnovo dell'iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero rifiuti", il gestore è tenuto a versare annualmente (entro il 30 aprile) il diritto di iscrizione di cui al D.M. 350/98 per l'importo dovuto (classe attuale di attività 3: superiore o uguale a 15.000 t/a e inferiore a 60.000 t/a).
9. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

10. La Ditta Metalsider 2 S.r.l. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:
 - a. le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

3.2		<i>rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] e [120199]</i>				Operazioni di recupero: R13, R4
3.2.3 lett. c	Operazioni di recupero: messa in riserva (R13) per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche (R4): oli e grassi <0,1% in peso; PCB e PCT <25 ppb; inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale; solventi organici <0,1% in peso; polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230; non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggi o annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
110501	zinco solido (MATTES DI ZINCO)					Prodotti ottenuti: 3.2.4 lett. e materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO ¹
Subtotale		50	150	4.000	4.000	
3.2		<i>rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] e [120199]</i>				Operazioni di recupero: R13, R4
3.2.3 lett. a	Operazioni di recupero: recupero diretto in impianti metallurgici.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggi o annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
110501	zinco solido (MATTES DI ZINCO)	5	15	170	170	Prodotti ottenuti: 3.2.4 lett. a) metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate (zinco metallico e leghe di zinco in pani e lingotti)
170404	zinco (ROTTAME DI ZINCO)	10.000	2.500	35.000	35.000	
Subtotale		10.005	2.515	35.170	35.170	

¹ l'intero quantitativo di rifiuti può essere sottoposto anche alla sola operazione di messa in riserva (R13) e successivo conferimento ad impianti autorizzati al recupero R4.

3.2		<i>rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] e [120199]</i>				Operazioni di recupero: R13
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggi o annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/a	t/a	
120104	polveri e particolato di materiali non ferrosi (POLVERI E PARTICOLATO DI ZINCO)	7,1	25	100	-	
170404	zinco (ROTTAME DI ZINCO)	15	50	4.000	-	
Subtotale		22,1	75	4.100	-	
4.1		<i>scorie provenienti dall'industria della metallurgia dei metalli non ferrosi, ad esclusione di quelle provenienti dalla metallurgia termica del Pb, Al e Zn, scorie dalla produzione del fosforo; scoria Cubilot</i>				Operazioni di recupero: R13, R4
4.1.3 lett. a	Operazioni di recupero: impianti di seconda fusione per il recupero dei metalli.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggi o max istantaneo		Stoccaggi o annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/a	t/a	
100601	scorie della produzione primaria e secondaria (della metallurgia del rame)					Prodotti ottenuti: 4.1.4 a) singoli metalli nelle forme usualmente commercializzate: zinco nelle forme usualmente commercializzate (zinco metallico e leghe di zinco in pani)
Subtotale		17,1	60	1.000	1.000	
4.6		<i>polveri di zinco e colaticci di recupero</i>				Operazioni di recupero: R13
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggi o max istantaneo		Stoccaggi o annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/a	t/a	
110599	rifiuti non specificati altrimenti (POLVERI E COLATICCI)					
Subtotale		7,1	25	40	-	

4.6		<i>polveri di zinco e colaticci di recupero</i>				Operazioni di recupero: R13, R4
4.6.3 lett. c	Operazioni di recupero: ciclo termico secondario dello zinco.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggi o max istantaneo		Stoccaggi o annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
110599	rifiuti non specificati altrimenti (POLVERI E COLATICCI)					
Subtotale		17,1	60	500	500	
TOTALE				29.810	25670	

- b. ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella comunicazione di inizio attività e successive integrazioni, per quanto non in contrasto con le successive ulteriori prescrizioni;
- c. ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 così come modificato dal D.M. 186 del 05/04/2006:
- 1) art. 1 (Principi generali), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti di cui alla presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
 - a. creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - b. causare inconvenienti da rumori e odori;
 - c. danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
 - 2) art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro; e in particolare: a) le acque di scarico risultanti dalle attività di recupero dei rifiuti disciplinate dal presente decreto devono rispettare le prescrizioni e i valori limite previsti dal decreto legislativo 11 maggio 1999, n. 152, e successive modificazioni²; b) le emissioni in atmosfera risultanti dalle attività di recupero disciplinate dal presente decreto devono, per quanto non previsto dal decreto medesimo, essere conformi alle disposizioni di cui al decreto del Presidente della Repubblica 24 maggio 1988, n. 203, e successive modifiche e integrazioni³;
 - 3) art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
 - 4) art. 3 (Recupero di materia) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di

² Abrogato e sostituito dalla parte III del D.lgs 152/2006

³ Abrogato e sostituito dalla parte V del D.lgs 152/2006

pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;

- 5) art. 3 comma 2: i prodotti ottenuti dal recupero dei rifiuti individuati ai sensi del presente decreto e destinati a venire a contatto con alimenti per il consumo umano, devono inoltre rispettare i requisiti richiesti dal decreto del Ministro della sanità 21 marzo 1973, e successive modifiche e integrazioni;
- 6) art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
- 7) art. 6 (Messa in riserva) comma 1: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e ss.mm.⁴, qualora vengano rispettate le condizioni di cui al presente articolo;
- 8) art. 6 comma 2: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione e presso impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero è individuata nell'allegato 4 sotto l'attività "Messa in riserva";
- 9) art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
- 10) art. 6 comma 5: fatto salvo il comma 2, la quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva in impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero, non deve in ogni caso eccedere la capacità di stoccaggio autorizzata ai sensi dell'articolo 31, comma 6 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modificazioni. I rifiuti messi in riserva devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione;
- 11) art. 6 comma 6: la quantità di rifiuti non pericolosi messi in riserva presso gli impianti che effettuano anche le altre operazioni di recupero previste dal presente decreto, non può eccedere, in un anno, la quantità di rifiuti che, ai sensi dell'articolo 7, può essere sottoposta ad attività di recupero nell'impianto stesso; (...)
- 12) art. 6 comma 7: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 al presente regolamento;
- 13) art. 6 comma 8: per i rifiuti di cui all'allegato 1, suballegato 1, del presente decreto, il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero "R13 - messa in riserva" è consentito esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita o selezione o frantumazione o macinazione o riduzione volumetrica dei rifiuti;
- 14) art. 7 (Quantità impiegabile) comma 1: la quantità massima impiegabile di rifiuti non pericolosi è individuata nell'allegato 4 al presente decreto in relazione alle diverse attività di recupero ammesse a procedura semplificata;
- 15) art. 8 (Campionamenti e analisi) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";

⁴ Abrogato e sostituito dalla parte IV del D.lgs 152/2006

- 16) art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
- 17) art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
- 18) art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
- 19) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
- 20) deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;
- 21) il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
- 22) ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
- 23) lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
- 24) i contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 25) i contenitori devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
- 26) lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani;
- 27) i contenitori devono essere raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione (passo d'uomo), l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati;
- 28) i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
- 29) i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
- 30) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
- 31) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
- 32) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

prescrizioni specifiche:

- d. i rifiuti oggetto della presente iscrizione devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella planimetria “tavola N.3.B gennaio 2013” aggiornamento gennaio 2014 trasmessa in allegato alla domanda di modifica non sostanziale di gennaio 2014;
- e. le aree di pertinenza aziendale non dotate di pavimentazione impermeabile non dovranno essere utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti;
- f. i rifiuti prodotti dalla ditta e stoccati in deposito temporaneo dovranno essere mantenuti separati da quelli autorizzati alla messa in riserva che la ditta ritira da terzi;
- g. la nuova area pavimentata dovrà essere dotata di recinzione perimetrale;
- h. l'altezza cumuli di rifiuti dovrà essere mantenuta inferiore a quella delle recinzioni perimetrali;
- i. lo stoccaggio dei rifiuti nell'area cortiliva dovrà avvenire esclusivamente su aree pavimentate in asfalto (o altra pavimentazione impermeabile) e provviste di adeguato sistema di canalizzazione e raccolta delle acque meteoriche di dilavamento recapitante nell'impianto di trattamento prima del loro scarico nel corpo idrico recettore.

**IL DIRIGENTE RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dr. Giovanni Rompianesi**

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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