

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-1679 del 30/03/2017
Oggetto	Ditta FONDERIA S. POSSIDONIO S.r.l., Via don Minzoni n. 14, San Possidonio (Mo). PRIMA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-1758 del 30/03/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	GIOVANNI ROMPIANESI

Questo giorno trenta MARZO 2017 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 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA **FONDERIA S. POSSIDONIO S.R.L.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FUSIONE E LEGA DI METALLI NON FERROSI, SITA IN VIA DON MINZONI n. 14 IN COMUNE DI SAN POSSIDONIO (MO).

(RIF. INT. N. 01661990364 / 7)

PRIMA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 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 deliberazione di Giunta Regionale 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 deliberazione di Giunta Regionale 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 deliberazione di Giunta Regionale 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 deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

richiamata la **Determinazione n. 1777 del 10/06/2016** di modifica sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Fonderia S. Possidonio S.r.l., avente sede legale in Via C. Menotti n. 4 in comune di Ponte San Pietro (Bg), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fusione e lega di metalli non ferrosi sita in Via Don Minzoni n. 14 in comune di San Possidonio (Mo);

richiamata la **Determinazione n. 2489 del 21/07/2016** di rettifica di un errore materiale contenuto nell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 07/02/2017 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 2190 del 07/02/2017, successivamente integrata con la documentazione inviata il 02/03/2017 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente con prot. n. 3968 del 02/03/2017, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, finalizzate a soddisfare le esigenze produttive legate a nuovi contratti di fornitura e ad alcune specifiche richieste riguardanti requisiti di produzione. Le modifiche in progetto consistono in:

- I. **dismissione della linea R60 Mini** del capannone C, con conseguente dismissione dei punti di emissione in atmosfera **E83** “macchina di taglio, vaschetta di raffreddamento, scarotatrice, sbavatura”, **E87** “sterratrice isola R60” ed **E102** “n.2 banchi di sbavatura linea R60”;
- II. **installazione** nel capannone A di una **nuova linea di produzione, finitura e controllo qualità di particolari Magneti Marelli**, comprendente:
 - **n. 2 macchine di bassa pressione**, che non necessitano di aspirazione dal momento che non utilizzeranno anime organiche;
 - **n. 1 scarotatrice**, che sarà posta sotto aspirazione, con convogliamento dei relativi effluenti gassosi al punto di emissione in atmosfera esistente **E100**, già a servizio della limitrofa isola Porsche, senza necessità di incrementarne la portata massima;
 - **n. 1 macchina RX** per il controllo qualità mediante controlli radioscopici;
 - altre attrezzature per la marcatura laser, nastri trasportatori e robot di asservimento;
- III. **dismissione della postazione di scorifica, degasaggio e scaldasiviera** situata nel capannone A, con conseguente dismissione del relativo punto di emissione in atmosfera **E45** “degasaggio, scorificazione, scaldasiviera”;
- IV. **trasferimento** dal capannone C al capannone A di **n. 2 macchine di bassa pressione** e della relativa emissione in atmosfera **E82**, che sarà a servizio esclusivamente delle macchine sopra indicate, con eliminazione del tunnel di raffreddamento. Questa variazione comporterà una **riduzione della portata massima** dell'emissione in questione dai 30.000 Nmc/h attualmente autorizzati a **20.000 Nmc/h**;
- V. **installazione di una terza scarotatrice** nell'isola di finitura/CQ F10/G30 situata nel capannone A. Anche la nuova macchina sarà posta sotto aspirazione e i relativi effluenti gassosi saranno convogliati al punto di emissione in atmosfera esistente **E88** “scarotatrice isola di finitura-CQ”, senza necessità di incrementarne la portata massima;
- VI. introduzione nella cabina di lavaggio con idropulitrice del capannone C, collegata al punto di emissione in atmosfera **E56**, di una **nuova fase di controllo qualità** dei componenti/pezzi, da effettuare mediante l'**applicazione manuale di liquidi penetranti a base idrocarburica**; tale fase sarà sottoposta ad aspirazione, con invio degli effluenti gassosi alla medesima emissione in atmosfera E56, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati per la stessa;

- VII. **installazione** nel capannone C di una **nuova granigliatrice** nella linea di produzione B48, con relativo **nuovo punto di emissione in atmosfera E106** “granigliatrice linea B48”, avente portata massima di **2.000 Nmc/h**, funzionamento per **24 h/giorno** e dotato di **filtro a cartucce**. Per la nuova emissione il gestore propone di prevedere un limite di concentrazione massima di “materiale particellare” pari a **10 mg/Nmc**;
- VIII. costruzione sul lato est del capannone C di una **nuova tettoia** (superficie di circa 158 mq), con funzione di baia di carico/scarico merci. Il deposito delle merci in arrivo sarà limitato al tempo necessario per smistare i materiali alle aree di stoccaggio dello stabilimento; analogamente, il deposito del materiale oggetto di spedizione sarà limitato alla preparazione dei carichi e alla loro movimentazione;
- IX. costruzione tra i capannoni C ed A di una **nuova tettoia** (superficie di circa 65 mq), con funzione di magazzino per lo stoccaggio dei pani di lega di alluminio per l'alimentazione dei forni fusori. Si tratta di metallo pulito, privo di impurità e di materiali estranei, pertanto il suo stoccaggio non comporta rischi di sversamento, dilavamento, né di generazione di emissioni odorigene.

In riferimento alle modifiche in progetto, il gestore precisa che:

- non ci sarà alcuna variazione del potenziale fusorio e pertanto non cambierà la capacità produttiva autorizzata;
- non ci sarà alcuna variazione per quanto riguarda consumi e scarichi idrici;
- i *consumi energetici* non subiranno modifiche significative, dal momento che gli interventi previsti riguardano la fase di produzione dei particolari ma non quella di fusione del metallo, che è la più energivora;
- il *carico inquinante relativo alle emissioni in atmosfera* si ridurrà, in considerazione del fatto che saranno dismessi n. 4 punti di emissione (E45, E83, E87 ed E102), sarà ridotta la portata massima di E82 in conseguenza del suo trasferimento, le emissioni E56, E88 ed E100 subiranno variazioni che non incideranno sul carico inquinante associato e sarà installata una sola nuova emissione (E106);
- per quanto riguarda l'*applicazione di liquidi penetranti a base idrocarburica* nella cabina di lavaggio:
 - il prodotto che il gestore intende utilizzare non contiene idrocarburi aromatici (è a base di nafta alifatica, altobollente e non infiammabile);
 - nonostante il prodotto sia qualificabile come Composto Organico Volatile ai sensi dell'art. 268 comma 1 lettera II del D.Lgs. 152/06, nel suo utilizzo è presumibile che la maggior parte del prodotto si ritrovi nelle acque di lavaggio dei pezzi (operazione effettuata nella stessa cabina immediatamente dopo il controllo qualità), raccolte tramite grigliato a pavimento e destinate al conferimento come rifiuto pericoloso;
 - i consumi previsti sono limitati (circa 1 litro/giorno), per cui il gestore ritiene che la cabina di lavaggio abbia caratteristiche tali da poter essere ritenuta idonea al contenimento delle emissioni diffuse (cabina aspirata con emissione in atmosfera previo passaggio in sistema di abbattimento

- del particolato – adeguato in relazione ai ridotti consumi di COV – e raccolta del prodotto in eccesso, con successivo conferimento come rifiuto);
- il gestore intende rendicontare il consumo del prodotto in sede di invio del report annuale;
 - non ci sarà alcun peggioramento dell'*impatto acustico*, dal momento che:
 - si ridurrà il numero di sorgenti sonore, in conseguenza della dismissione delle emissioni in atmosfera E45, E83, E87 ed E102,
 - diminuirà la potenza sonora associata alla sorgente corrispondente al punto di emissione in atmosfera E82,
 - l'unica nuova sorgente sonora, corrispondente alla nuova emissione in atmosfera E106, si troverà lontana dai recettori sensibili.

Inoltre, in considerazione dell'introduzione come materia prima del nuovo liquido penetrante a base idrocarburica, il gestore ha aggiornato la documentazione di "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" già presentata il 31/07/2015, confermando che risulta *"irrelevante l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee connessa a uso, produzione o rilascio (o generazione quale prodotto intermedio di degradazione) di una o più sostanze pericolose da parte di Fonderia S. Possidonio"*.

Alla luce del fatto che le modifiche in progetto non hanno alcuna influenza sulla capacità produttiva autorizzata ed hanno effetti ambientali irrilevanti o, in alcuni casi, addirittura migliorativi, il gestore ritiene che gli interventi proposti non siano da sottoporre a Verifica di assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale (Screening) ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e della L.R. 9/99 e ss.mm.ii.;

dato atto che in data 26/01/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

visto il parere favorevole con prescrizioni espresso dal Servizio Territoriale di Arpae di Modena – Distretto Area Nord-Carpi col prot. n. 5263 del 20/03/2017;

dato atto che gli interventi in progetto non determineranno alcuna variazione per quanto riguarda la capacità fusoria dell'installazione, i consumi idrici, il consumo di gas metano e gli scarichi idrici e che resterà sostanzialmente immutato il ciclo produttivo applicato;

ritenendo opportuno aggiornare la descrizione dell'assetto impiantistico aziendale di cui alla sezione C1.2 dell'Allegato I all'AIA alla luce dello smantellamento di impianti esistenti e dell'installazione dei nuovi impianti previsti nell'ambito degli interventi comunicati dall'Azienda, nonché al fine di correggere alcuni refusi che sono stati riscontrati;

preso atto del fatto che sarà usata nel ciclo produttivo una nuova materia prima, corrispondente al liquido penetrante a base idrocarburica da utilizzare per il controllo qualità che viene introdotto nella cabina di lavaggio con idropulitrice del capannone C, classificabile come Composto Organico

Volatile, e ritenendo che l'introduzione di tale nuovo prodotto non sia significativa, in considerazione dei limitati quantitativi di utilizzo previsti (circa 200 litri/anno);

ritenendo che il fabbisogno di energia elettrica non subirà variazioni di rilievo, dal momento che gli interventi in progetto prevedono l'installazione di nuovi macchinari (linea Magneti Marelli, scarotatrice isola di finitura F10/G30, controllo qualità con liquidi penetranti e granigliatrice linea B48), ma anche la dismissione di impianti esistenti (linea R60, postazione scorifica-degasaggio-scaldasiviera capannone A, tunnel di raffreddamento);

preso atto dell'intenzione del gestore di dismettere i punti di emissione in atmosfera **E45, E83, E87 ed E102**, che si provvede pertanto ad eliminare dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1 dell'Allegato I all'AIA;

preso atto dell'intenzione del gestore di convogliare al punto di emissione in atmosfera **E56**, a servizio della cabina di lavaggio con idropulitrice, gli effluenti gassosi derivanti dalla nuova fase di controllo qualità con applicazione di liquidi penetranti a base idrocarburica, senza necessità di modificare la portata massima dell'emissione in questione. A tale riguardo, si ritengono condivisibili le valutazioni presentate dal gestore in merito al fatto che, alla luce dei limitati consumi, delle caratteristiche tecniche del prodotto da utilizzare (tensione di vapore > 0,01 kPa) e della tipologia di lavorazione proposta (applicazione manuale), la maggior parte del prodotto penetrante sarà rinvenuto nelle acque di lavaggio dei pezzi; pertanto, si ritiene adeguato il sistema di aspirazione esistente per limitare la formazione di emissioni diffuse e non si reputa necessario prevedere specifici limiti di concentrazione massima per "Composti Organici Volatili". Tuttavia, si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** su **E56**, prevedendo che in quest'unica occasione, oltre al parametro "materiale particellare", **venga ricercato anche il parametro "Sostanze Organiche Volatili (come COT)";** alla luce degli esiti di tali analisi, la scrivente si riserva di prevedere eventuali ulteriori prescrizioni riguardo il punto di emissione E56 e le lavorazioni ad esso collegate;

preso atto del fatto che il punto di emissione in atmosfera esistente **E82** sarà spostato dal capannone C al capannone A e resterà a servizio esclusivamente di n. 2 macchine a bassa pressione (a seguito dello smantellamento del tunnel di asciugatura ora presente nel capannone C), con conseguente riduzione della portata massima da 30.000 a **20.000 Nmc/h**. A tale proposito:

- si conferma che non è necessario prevedere sistemi di depurazione degli effluenti gassosi,
- si conferma quanto già prescritto in termini di limite di concentrazione massima di "Composti Organici Volatili" e di frequenza degli autocontrolli periodici a carico del gestore,
- si ritiene opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** a seguito della riattivazione dell'emissione nella nuova posizione e con la nuova portata massima;

preso atto dell'intenzione del gestore di convogliare al punto di emissione in atmosfera **E88**, a servizio dell'isola di finitura/CQ dei particolari F10/G30, gli effluenti gassosi aspirati da una nuova scarotatrice da installare nella medesima isola, senza necessità di modificare la portata massima

dell'emissione in questione, e ritenendo opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** su **E88** nel nuovo assetto, allo scopo di verificare la congruità del sistema di filtrazione a cartucce esistente;

dato atto che le macchine di bassa pressione e la macchina RX di controllo qualità che saranno presenti nella nuova linea Magneti Marelli non richiedono di essere presidiate da un sistema di aspirazione;

preso atto dell'intenzione del gestore di convogliare al punto di emissione in atmosfera **E100**, a servizio dell'isola di finitura Porsche, gli effluenti gassosi aspirati dalla scarotatrice che sarà presente nella nuova linea Magneti Marelli, senza necessità di modificare la portata massima dell'emissione in questione, e ritenendo opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** su **E100** nel nuovo assetto, allo scopo di verificare la congruità del sistema di filtrazione a pannelli esistente;

preso atto dell'intenzione del gestore di installare il nuovo punto di emissione in atmosfera **E106** a servizio della nuova granigliatrice per particolari B48 e reso noto a tale proposito che:

- il filtro a cartucce che il gestore intende installare a servizio di E106 risulta in linea con le previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- si ritiene condivisibile la proposta del gestore di prevedere un limite di concentrazione massima per "materiale particolare" pari a **10 mg/Nmc**;
- risulta necessario prescrivere al gestore di eseguire **analisi di messa a regime** su E106 in corrispondenza della sua attivazione;
- si ritiene opportuno prevedere per E106 l'esecuzione di autocontrolli periodici a **cadenza annuale** a carico del gestore, per la determinazione di portata e concentrazione di "materiale particolare";

valutato positivamente il fatto che le modifiche riguardanti le emissioni convogliate in atmosfera comporteranno una **riduzione di 9 kg/giorno** (corrispondenti al 15,6%) del flusso di massa autorizzato per "materiale particolare", nonché una **riduzione di 12 kg/giorno** (corrispondenti al 21,7%) del flusso di massa autorizzato per "Sostanze Organiche Volatili";

preso atto del fatto che l'attivazione della fase di controllo qualità con liquidi penetranti nella cabina di lavaggio con idropulitrice determinerà la produzione di un rifiuto pericoloso ma ritenendo che tale modifica non sia significativa, in considerazione del limitato quantitativo del rifiuto in questione di cui ci si può attendere la produzione;

valutato che gli interventi in progetto determineranno un decremento generale della rumorosità ambientale, dal momento che vengono dismessi n. 4 punti di emissione in atmosfera, per l'emissione esistente E82 viene ridotta la portata massima (con conseguente diminuzione della potenza sonora del sistema di aspirazione) e viene installata solo una nuova sorgente sonora (punto di emissione E106). Allo stato attuale, dunque, non si ritiene necessario prevedere un aggiornamento della valutazione di impatto acustico;

ritenendo che le modifiche in progetto non comporteranno variazioni di rilievo per quanto riguarda la protezione del suolo e le acque sotterranee, in considerazione del fatto che:

- tutti gli interventi impiantistici riguardano le aree interne ai capannoni aziendali, dotate di pavimentazione impermeabile,
- la nuova tettoia sul lato est del capannone C sarà su superficie impermeabilizzata e non sarà usata come magazzino, ma solo per il deposito in via temporanea di materiali in arrivo e/o in partenza;
- la nuova tettoia tra il capannone A e il capannone C sarà su superficie impermeabilizzata e sarà utilizzata per lo stoccaggio di pani in lega di alluminio puliti da destinare alla fusione, che non danno origine a dispersione di liquidi o contaminazione di acque di dilavamento.

Pertanto, si ritiene che le misure di protezione di suolo e acque sotterranee già adottate dall'Azienda siano adeguate e non richiedano adeguamenti o integrazioni;

verificato che le modifiche impiantistiche comunicate si configurano come **non sostanziali** e ritenendo necessario aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla luce di tali modifiche;

visto l'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (introdotto dal D.Lgs. 46/2014 di recepimento della Direttiva 2010/75/UE e di modifica del D.Lgs. 152/06), che stabilisce che *“fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle Bat applicabili, l'autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli”*, e ritenendo pertanto opportuno richiedere al gestore di **presentare una proposta di monitoraggio relativo al suolo e alle acque sotterranee**;

ritenendo inoltre opportuno precisare che la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, presentata dalla Ditta in oggetto il 31/07/2015 e successivamente integrata il 02/03/2017 (nell'ambito della comunicazione di modifica relativa al presente provvedimento), dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai presidi di tutela di suolo e acque sotterranee;

reso noto che:

- il responsabile del 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 e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il dr. Giovanni Rompianesi, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 474/C a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella “Informativa per il trattamento dei dati personali”, consultabile presso la segreteria

della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 474/C a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 1777 del 10/06/2016 e successiva rettifica** alla Ditta Fonderia S. Possidonio S.r.l., avente sede legale in Via C. Menotti n. 4 in comune di Ponte San Pietro (Bg), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fusione e lega di metalli non ferrosi sita in Via don Minzoni n. 14 in Comune di San Possidonio (Mo), come di seguito indicato:

a) le sezioni C1.2 “Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico” e D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell’Allegato I sono **sostituite dalle corrispondenti sezioni contenute nell’allegato al presente provvedimento**;

b) alla sezione D2.2 “Comunicazioni e requisiti di notifica” dell’Allegato I sono **aggiunti i seguenti punti**:

9. Alla luce dell’entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell’art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l’**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede pertanto al gestore di **trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di San Possidonio entro il 11/04/2018 una proposta di monitoraggio** in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l’Autorità competente effettuerà un aggiornamento d’ufficio dell’AIA.

In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l’Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di modifica non sostanziale dell’AIA).

10. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all’art. 29-ter comma 1

lettera *m*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata il 31/07/2015 e successivamente integrata il 02/03/2017 nell'ambito della comunicazione di modifica relativa al presente provvedimento) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo o acque sotterranee.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 1777 del 10/06/2016 e successiva rettifica**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 1777 del 10/06/2016 e successiva rettifica, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Fonderia S. Possidonio S.r.l. e al Comune di San Possidonio tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni Modenesi Area Nord;
- 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 dalla data di efficacia del provvedimento stesso;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

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

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

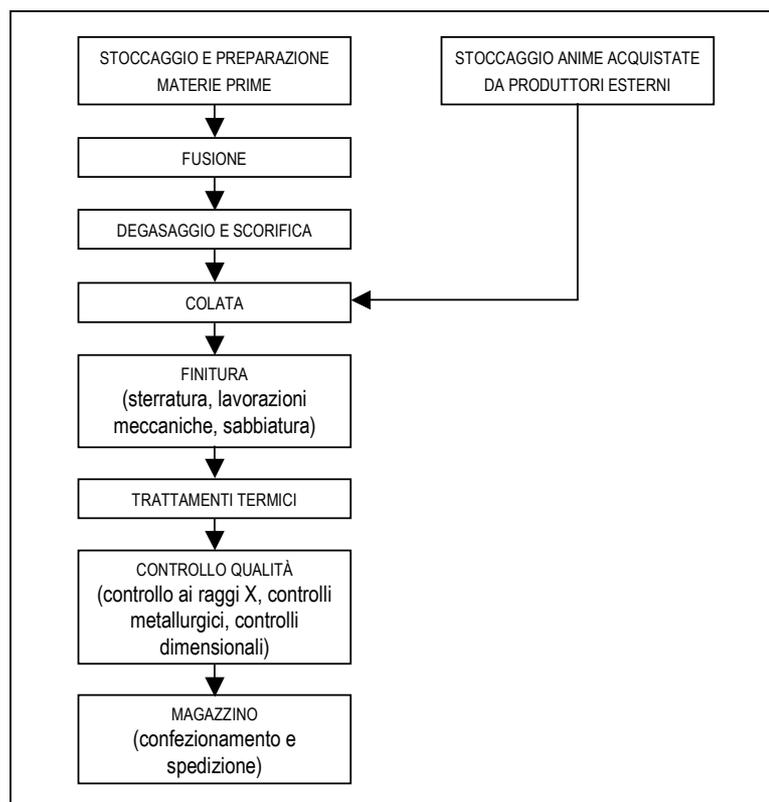
La Ditta Fonderia S. Possidonio S.r.l. effettua attività di seconda fusione per la produzione di manufatti in alluminio per il settore automobilistico; la seconda fusione ha lo scopo di ottenere prodotti finiti con caratteristiche fisiche, metallurgiche e dimensionali ben definite, colando direttamente il metallo allo stato liquido in opportune forme.

La capacità produttiva di questi impianti è determinata non solo dalle potenzialità dei forni, ma anche dalle tipologie di manufatti prodotti, che condizionano il sistema di realizzazione delle forme e di colata del metallo all'interno delle stesse.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di fusione pari a **206,4 t/giorno**, considerando un'operatività di riferimento di 320 giorni lavorati/anno, corrispondenti a **66.048 t/anno**.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella documentazione tecnica di AIA e rappresentato nelle relative planimetrie agli atti.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'installazione in esame.



Le caratteristiche degli impianti e la scelta dei processi utilizzati sono determinati dalle tipologie di manufatti prodotti, che condizionano il sistema di realizzazione delle forme e di colata del metallo al loro interno.

Fonderia S. Possidonio ha ampliato nel tempo la propria gamma di prodotti e attualmente utilizza tecnologie a bassa pressione.

Si tratta di un tipico ciclo di seconda fusione di metalli non ferrosi, le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida nazionali di riferimento; se ne riporta pertanto solo una breve sintesi illustrativa.

Stoccaggio materie prime

Le materie prime, dopo controllo in accettazione da parte del Servizio Controllo Qualità, vengono stoccate in aree dedicate all'interno dei capannoni aziendali.

Fusione dell'alluminio, degasaggio e scorifica

In questa fase i panetti di alluminio vengono movimentati dalle aree di stoccaggio al reparto forni fusori, dove un operatore prepara le cariche dei forni, aggiungendo ai panetti anche materozze, rami di colata e componenti colati di scarto (derivanti da tutti i controlli qualità interni ed esterni allo stabilimento).

Si realizzano in continuo aggiunte di pani e spillaggi di metallo fuso. Il numero di forni funzionanti in contemporanea varia in funzione della quantità di metallo e del numero di leghe diverse richieste per la produzione.

Durante ciascun turno viene eseguita la pulizia dei forni mediante un apposito utensile manuale dopo aver aggiunto al bagno la polvere scorificante; la scoria (schiumatura di alluminio) viene gestita come rifiuto.

I lavori di manutenzione consistenti nel rifacimento (quando necessario) del materiale refrattario dei forni vengono eseguiti da Aziende esterne specializzate, normalmente durante le fermate produttive di agosto e dicembre.

A fusione completa, la lega di alluminio viene spillata dai forni in siviere termo-riscaldate (posizionate in aree presidiate da cappe aspiranti), dove vengono effettuati diversi trattamenti a seconda delle richieste del cliente:

- correzione tramite aggiunta di magnesio, silicio e rame;
- affinazione, tramite l'aggiunta di barrette di boro o titanio;
- modifica della struttura cristallina del silicio presente nell'alluminio, con l'aggiunta di sodio.

La lega subisce quindi il processo di *degasaggio*, tramite insufflaggio di un gas inerte (argon) all'interno di uno specifico impianto aspirato, allo scopo di eliminare il gas presente nel bagno (principalmente idrogeno); il trattamento avviene mediante l'agitazione e la rotazione del bagno stesso e il contemporaneo passaggio di gas inerte, che cattura le molecole di idrogeno portandole in superficie.

Il metallo fuso subisce poi la *scorifica*, realizzata mediante l'introduzione nel bagno di prodotti scorificanti che fanno risalire in superficie ossidi e scorie generate da residui di sabbia, che possono così essere asportate mediante schiumarole.

Dopo le operazioni di degasaggio e scorifica, il metallo fuso contenuto in apposite siviere viene trasferito ai forni di attesa delle macchine a bassa pressione, per il successivo stampaggio.

Nel sito sono presenti n. 3 forni a torre e n. 1 forno a bacino; sono inoltre presenti n. 2 postazioni di scorifica-degasaggio-scaldasiviera, n. 3 postazioni di scorifica-degasaggio e n. 1 postazione scaldasiviera. A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a febbraio 2017, sarà smantellata n. 1 postazione di scorifica-degasaggio-scaldasiviera e pertanto ne resterà nel sito n. 1 soltanto.

Colata

All'interno del sito viene svolta esclusivamente la colata a "bassa pressione", che si basa sulla spinta data al metallo fuso da una leggera pressione, che gli permette di passare dal forno d'attesa della macchina, attraverso un tubo di pescaggio, allo stampo sovrastante il forno.

La durata del ciclo di stampaggio del singolo pezzo dipende dalle dimensioni del pezzo e dello stampo e consiste nelle seguenti fasi:

- posizionamento dell'anima in sabbia nella parte fissa dello stampo (solo per i particolari che lo richiedono);

- discesa della parte mobile dello stampo sino a chiusura con la parte fissa;
- messa in pressione del forno tramite aria compressa, con risalita del metallo fuso all'interno del tubo di alimentazione che porta allo stampo;
- riempimento dello stampo e solidificazione del pezzo;
- apertura della forma permanente ed estrazione del getto.

Tutte le macchine sono provviste di circuiti di raffreddamento ad acqua dello stampo, oltre che di vasca di raffreddamento dei getti in estrazione dalle basse pressioni. Il raffreddamento dell'acqua in circuito aperto proveniente da tali operazioni è garantito da torri evaporative.

Le anime rotte sono inviate allo sgretolatore interno, quindi ai silos di stoccaggio per la successiva gestione come rifiuti; i rami di colata, invece, sono destinati alla rifusione interna.

Ad inizio settimana viene preparata la forma permanente, mediante la seguente procedura:

- preriscaldamento dello stampo con bruciatore a gas metano,
- pulizia dello stampo con spazzola metallica collegata al flessibile,
- verniciatura della conchiglia (con pistola a spruzzo) con idoneo agente chimico distaccante,
- lubrificazione delle zone di scorrimento meccanico.

Periodicamente viene anche effettuata la pulizia delle forme permanenti, mediante un'apparecchiatura che eroga sotto pressione scaglie di anidride carbonica (ghiaccio secco) per la rimozione termica e meccanica di sporczia ed eventuali depositi di ossido di metallo.

L'assetto impiantistico autorizzato con la Determinazione n. 1777/2016 di modifica sostanziale prevede n. 17 macchine di colata "a bassa pressione", delle quali n. 3 utilizzano anime con leganti organici in sabbia, n. 6 utilizzano anime inorganiche e n. 8 non fanno uso di anime; le modifiche comunicate a febbraio 2017 prevedono lo spostamento di n. 2 macchine a bassa pressione dal capannone C al capannone A e l'installazione di n. 2 nuove macchine di bassa pressione a servizio della linea di produzione di particolari Magneti Marelli.

Finitura

In questa fase sono eseguite diverse operazioni di finitura.

L'operazione di *sterratura* comporta l'eliminazione dei residui delle anime di sabbia rimasti all'interno delle fusioni; tale operazione si attua in apposite cabine (sterratrici), che determinano la fuoriuscita della sabbia dai getti attraverso l'azione congiunta di getti d'aria in pressione e vibrazioni meccaniche. La sabbia estratta viene avviata all'impianto di stoccaggio, costituito da appositi silos.

Per la *rimozione delle materozze e dei rami di colata* vengono utilizzate taglierine; nel caso di getti in piccola serie, tali operazioni sono effettuate anche manualmente. I getti smaterozzati sono avviati alle successive lavorazioni di finitura, mentre materozze e rami di colata sono trasferiti ai forni per essere rifusi.

I getti a questo punto subiscono una *sbavatura*, per eliminare eventuali piccole imperfezioni superficiali e bave conseguenti alla colata; la sbavatura si esegue manualmente con lime, molette ad aria compressa e piccole frese rotative.

Nel sito sono presenti:

- n. 1 postazione di sterratura-smaterozzatura-sbavatura-scarotatura a servizio della linea di produzione dei particolari R60,
- n. 1 postazione di sterratura-taglio-fresatura nel centro di finitura e controllo qualità per particolari B48,
- n. 2 banchi di sbavatura a servizio della linea per i particolari R60,
- n. 1 postazione di finitura per particolari Porsche (comprendente martellatrice/sterratrice, scarotatrice, cella di taglio/sbavatura),
- n. 1 postazione di finitura per particolari Alfa Romeo, F10 e G30 (comprendente macchina di taglio e n. 2 scarotatrici).

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a febbraio 2017, sarà smantellata l'intera linea per particolari R60 (con relativi postazione di sterratura-smaterozzatura-sbavatura-scarotatura e n. 2 banchi di sbavatura), mentre saranno installati:

- **una linea di lavorazione di particolari Magneti Marelli, comprendente n. 1 scarotatrice,**
- **n. 1 nuova scarotatrice nell'isola di finitura/CQ F10/G30,**
- **n. 1 granigliatrice nella linea di produzione particolari B48.**

Trattamento termico

Questa fase di finitura si articola nelle tre fasi di seguito descritte:

- la *solubilizzazione*, che prevede la permanenza della lega ad una temperatura di circa 500 °C per un tempo tale da modificarne la microstruttura metallurgica;
- la *tempra*, durante la quale, mediante un rapido raffreddamento in acqua fredda, si trasferisce a temperatura ambiente la struttura metallurgica modificata;
- l'*invecchiamento artificiale*, eseguito mediante riscaldamento a 200 °C, per ottenere la condizione indispensabile per l'efficace dell'indurimento.

Al termine del trattamento termico aumentano considerevolmente i valori di durezza, carico a rottura e limite di snervamento, cioè aumenta la tenacità e diminuisce la duttilità dei getti.

Nel sito è presente un impianto per il trattamento termico, comprendente n. 3 forni a pozzo per la solubilizzazione, n. 1 vasca di acqua per la tempra e n. 2 forni a pozzo per l'invecchiamento artificiale.

Controllo qualità

Vengono eseguiti diversi tipi di controllo:

- *controllo a raggi X*: vengono usate macchine radiogene per effettuare controlli attraverso un monitor posto all'esterno del box macchina; i getti che non risultano idonei vengono rifiutati;
- *controlli metallurgici*: dopo essere stati immersi in un liquido fluorescente, i getti sono lavati ed asciugati in un apposito forno, quindi sono esaminati con la lampada di Wood. I getti criccati o crepati sono avviati alla rifusione.
Sono effettuati anche controlli distruttivi a campione, con sezionamento dei pezzi, per valutare la struttura e la tipologia delle imperfezioni interne del metallo. La composizione e la qualità del metallo fuso sono determinate in laboratorio mediante quantometro, che, attraverso una scarica controllata su un provino, rileva le caratteristiche e le quantità dei componenti della lega usata nella fusione.
- *controlli dimensionali*: vengono eseguite misure di precisione sui pezzi prodotti.

Nel sito sono presenti n. 8 impianti radioscopici automatici per il controllo a raggi X, n. 1 linea automatica con liquidi penetranti a base acquosa per i controlli metallurgici e n. 2 macchine per i controlli dimensionali; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a febbraio 2017, la macchina per controlli radioscopici attualmente presente nella linea R60 (oggetto di smantellamento) sarà spostata nella nuova linea di produzione particolari Magneti Marelli.

Stoccaggio, confezionamento e spedizione prodotti finiti

Il prodotto che ha superato le varie fasi del ciclo produttivo con esito positivo viene stoccato nel magazzino prodotti finiti in attesa di essere consegnato al cliente.

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

- un'officina manutenzioni (capannone C), per manutenzioni ordinarie sugli impianti e le attrezzature, nonché un'officina per preparazione e riparazione degli stampi impiegati per la fusione in conchiglia (capannone B). Sono presenti macchine utensili tradizionali (tornio, fresatrice, trapano, ecc), n. 2 granigliatrici semiautomatiche (a microsferi di vetro, in cabina chiusa e aspirata), n. 1 banco di smerigliatura e n. 2 banchi di saldatura;
- n. 1 cabina di lavaggio con getti di acqua ad alta pressione per lavaggio degli stampi e manutenzione di stampi e refrattari; *a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate, in questa cabina sarà aggiunta una postazione di controllo qualità mediante applicazione manuale di liquidi penetranti a base idrocarburica*;

- n. 6 torri evaporative, alimentate da acqua di rete prelevata da acquedotto e demineralizzata, che garantiscono il raffreddamento dell'acqua del circuito aperto proveniente dai processi di colata e dal trattamento termico, oltre che dai circuiti di raffreddamento delle centraline delle macchine;
- un addolcitore, per la demineralizzazione delle acque prelevate da acquedotto e destinate ad uso industriale.

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE – LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. 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	PUNTI DI EMISSIONE E8, E9, E10, E11, E12, E13, E14, E15 – estrattori ambientali	PUNTO DI EMISSIONE E18 – torre di raffreddamento	PUNTO DI EMISSIONE E26 – n.1 sabbiatrice stampi	PUNTO DI EMISSIONE E37 – banco smerigliatura	PUNTO DI EMISSIONE E38 – saldatura (n. 1 braccio aspirazione)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	---	36.000	1.200	4.600	1.000
Altezza minima (m)	---	---	3,5	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	---	24	24	24	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	---	10	10	10
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a cartucce	Filtro a cartucce	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E39 – forno fusorio a torre "Striko 1"	PUNTO DI EMISSIONE E40 – scorificazione	PUNTO DI EMISSIONE E41 – torre di raffreddamento	PUNTO DI EMISSIONE E42 – n.1 sabbiatrice stampi
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	6.000	15.000	36.000	1.200
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	4	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	24	24	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10	---	10
Cloro e suoi composti (come HCl) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI EN 1911	20	---	---	---
Fluoro e suoi composti (come HF) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	5	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	100	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	Filtro a cartucce
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri, cloro, fluoro, CO)	annuale (portata, polveri)	---	annuale (portata, polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E44 – torre di raffreddamento	PUNTO DI EMISSIONE E47 – torre di raffreddamento	PUNTO DI EMISSIONE E48 – torre di raffreddamento	PUNTO DI EMISSIONE E49 – scorificazione e degasaggio (n.3 postazioni), pulizia forni “Striko 2” e “Striko 3”
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	36.000	37.500	37.500	15.000
Altezza minima (m)	---	4	4	4	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	24	24	scorificazione e degasaggio: 21 pulizia forni: 3
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	---	---	10
Impianto di depurazione	---	---	---	---	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	annuale (portata, polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E50 – forno fusorio a torre “Striko 2”	PUNTO DI EMISSIONE E51 – scaldaviviera
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	6.000	8.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	22,5	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10
Cloro e suoi composti (come HCl) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI EN 1911	20	---
Fluoro e suoi composti (come HF) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	5	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393 UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878 UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	100	---
Impianto di depurazione	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri, cloro, fluoro, CO)	annuale (portata, polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E56		PUNTI DI EMISSIONE E57, E58, E59, E60, E61, E62, E63, E64, E65, E66, E67, E68, E69, E70, E71, E72 – estrattori ambientali
		cabina lavaggio stampi (con acqua calda a pressione) con postazione di manutenzione stampi e refrattari	cabina lavaggio stampi (con acqua calda a pressione) con postazione di manutenzione stampi e refrattari e postazione controllo qualità con applicazione manuale liquidi penetranti	
Messa a regime	---	a regime	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	15.000		---
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto		---
Durata (h/g)	---	1		---
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10		---
Impianto di depurazione	---	---		---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)		---

* si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3, D2.4.4 e D2.4.5.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E74, E75, E76, E77, E78 – estrattori linee compressori	PUNTO DI EMISSIONE E79 – postazione carica batterie carrelli LGV	PUNTO DI EMISSIONE E80 – saldatura (n.1 braccio di aspirazione)	PUNTO DI EMISSIONE E81 – torre di raffreddamento
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	10.600 cadauno	3.000	1.000	36.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto	4
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	---	10	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	annuale (portata, polveri)	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E82		PUNTO DI EMISSIONE E84 – n. 1 macchina bassa pressione
		n.2 macchine bassa pressione + tunnel di raffreddamento	n.2 macchine bassa pressione	
Messa a regime	---	a regime	* -	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	30.000	20.000	16.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto		oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24		24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---		---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	50		50
Impianto di depurazione	---	---		---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, SOV)		annuale (portata, SOV)

* si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3, D2.4.4 e D2.4.5..

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E86 – forno fusorio a bacino + forno di attesa + aspirazione postazione cariche	PUNTO DI EMISSIONE E88	
			n. 2 scarotatrici isola di finitura – CQ	n. 3 scarotatrici isola di finitura – CQ
Messa a regime	---	a regime	a regime	* -
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	32.000	4.100	
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	
Durata (h/g)	---	24	24	
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10	
Cloro e suoi composti (come HCl) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI EN 1911	20	---	
Fluoro e suoi composti (come HF) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	5	---	
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35	---	
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	100	---	
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a cartucce	
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri, cloro, fluoro, CO)	annuale (portata, polveri)	

* si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3, D2.4.4 e D2.4.5..

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E89 – camino di emergenza forno a bacino	PUNTO DI EMISSIONE E91 – estrattore linea compressori	PUNTO DI EMISSIONE E92 – silos stoccaggio sabbia
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	tiraggio naturale	10.600	800
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	12
Durata (h/g)	---	emergenza	24	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	---	10
Cloro e suoi composti (come HCl) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI EN 1911	20	---	---
Fluoro e suoi composti (come HF) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	5	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10393 UNI EN 14791; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10878 UNI EN 14792; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	100	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a cartucce
Frequenza autocontrolli	---	---	---	semestrale (verifica efficienza filtro)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E93 – postazione ricarica batterie sotto tettoia	PUNTO DI EMISSIONE E94 – postazione ricarica batterie esterna	PUNTO DI EMISSIONE E95 – forno fusorio a torre “Striko 3”
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	tiraggio naturale	tiraggio naturale	6.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	24	22,5
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	---	10
Cloro e suoi composti (come HCl) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI EN 1911	---	---	20
Fluoro e suoi composti (come HF) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	---	---	5
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10393 UNI EN 14791; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10878 UNI EN 14792; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	---	100
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	semestrale (portata, polveri, cloro, fluoro, CO)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E96 – sterratrici linea di finitura/CQ B48	PUNTO DI EMISSIONE E97 – macchine di taglio/fresatura linea di finitura CQ B48	PUNTO DI EMISSIONE E98 – silos stoccaggio sabbia inorganica	PUNTO DI EMISSIONE E99 – sterratura isola di finitura CQ progetto Porsche
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	10.000	30.000	1.500	5.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10	10	10
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a pannelli	Filtro a cartucce	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)	semestrale (verifica efficienza filtro)	annuale (portata, polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E100		PUNTO DI EMISSIONE E101 – macchine di taglio/scarotatura centro di finitura/CQ F30	PUNTO DI EMISSIONE E103 – silos di rilancio sabbia inorganica
		scarotatura, taglio, sbavatura isola finitura Porche	scarotatura, taglio, sbavatura isola finitura progetto Porsche + n.1 scarotatrice Magneti Marelli		
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	6.000		3.500	800
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto		oltre il tetto	6
Durata (h/g)	---	24		24	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10		10	10
Impianto di depurazione	---	Filtro a pannelli		Filtro a cartucce	Filtro a cartucce
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)		annuale (portata, polveri)	semestrale (verifica efficienza filtro)

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E104 – impianto termico sistema controllo qualità con liquidi penetranti	PUNTO DI EMISSIONE E105 – asciugatura pezzi sistema di controllo qualità con liquidi penetranti	PUNTO DI EMISSIONE E106 – granigliatrice linea B48
Messa a regime	---	a regime	a regime	* -
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	500	150	2.000
Altezza minima (m)	---	oltre il tetto	oltre il tetto	oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5 ** ***	5 ** ***	10
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	350 **	350 **	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 ** ***	35 ** ***	---
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a cartucce
Frequenza autocontrolli	---	---	---	annuale (portata e polveri)

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

** limiti di concentrazione riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%.

*** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

- Il gestore dell'installazione 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 dell'Autorità Competente 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	3

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 eseguire 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 Arpae di Modena.

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 l'Autorità Competente.

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 l'Autorità Competente. Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché 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 ad Arpae di Modena e Comune di San Possidonio. 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 ad Arpae di Modena e Comune di San Possidonio **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
- relativamente all'emissione **E56** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti nel loro nuovo assetto (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda). In queste sole occasioni, oltre al parametro "materiale particellare", il gestore dovrà ricercare anche il parametro "Sostanze Organiche Volatili (come COT)";
 - relativamente alle emissioni **E82, E88 ed E100** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti nel loro nuovo assetto (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente all'emissione **E106** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime dei nuovi impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).
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 ad Arpae e Comune 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 di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli". 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 filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. **È concessa esenzione dall'obbligo di installazione del misuratore di pressione differenziale per le emissioni E92, E98 ed E103** (corrispondenti agli sfiati di silos di stoccaggio sabbie, provvisti di filtro a tessuto) **alle seguenti condizioni:**
- a) **l'accesso ai punti di emissione e alle strutture filtranti deve essere garantito in sicurezza all'Ente di Controllo, anche in assenza di strutture fisse;**
 - b) **i limiti di emissione fissati nel presente provvedimento hanno valore fiscale e giudizi in merito all'attendibilità delle misure in fase di controllo, insieme ad eventuali proposte di adeguamento, sono di esclusiva competenza di Arpae di Modena;**
 - c) **con periodicità almeno semestrale la Ditta deve eseguire ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza di ciascun filtro non soggetto ad obbligo di autocontrollo; i risultati delle ispezioni periodiche e straordinarie devono essere annotati e sottoscritti sul Registro degli autocontrolli.**

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

8. 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.

9. 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) ad 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'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

10. 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, firmate dal responsabile dell'installazione e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione degli organi di controllo per almeno cinque anni.
11. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni. In alternativa, il gestore potrà riferirsi al precedente autocontrollo, accorpando ove necessario i controlli sulle nuove emissioni.
12. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad 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 del D.Lgs. 152/06 per il superamento dei valori limite di emissione.
13. I consumi giornalieri di liquidi penetranti e di contrasto utilizzati dovranno risultare da regolari fatture di acquisto tenute a disposizione degli organismi di controllo per almeno cinque anni.
14. Allo scopo di favorire una buona dispersione degli inquinanti, i camini delle emissioni devono possedere una sezione diretta di sbocco in atmosfera, priva di ogni ostacolo che possa impedire l'innalzamento del pennacchio e la sua diffusione in ogni direzione.

15. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto e così accedere alla pubblica via. 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.

Originale Firmato Digitalmente
(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n..... fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, lì

Protocollo n. _____ del _____

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