

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-5807 del 30/10/2017
Oggetto	1^ modifica ns_Trame srl
Proposta	n. PDET-AMB-2017-5983 del 26/10/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno trenta OTTOBRE 2017 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

**Pratica SINADOC n° 26373/2017**

**Oggetto: D.Lgs. n° 152/06<sup>1</sup>- L.R. n° 09/15<sup>2</sup> - Azienda Trame s.r.l. - 1<sup>a</sup> Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale<sup>3</sup>, per l'impianto IPPC di trattamento superficiale di metalli (di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.), situato in Comune di Bologna (BO) - Via Boccioni n° 1 -**

**IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI**

Premesso che all'azienda Trame s.r.l., con sede legale e impianto in Comune di Bologna (BO) - Via Boccioni n° 1, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale<sup>3</sup> per l'esercizio dell'attività di trattamento superficiale di metalli (di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.);

Vista la domanda<sup>4</sup> dell'Azienda del 15/09/2017 presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna<sup>5</sup>, con la quale si richiede Modifica Non Sostanziale dell'atto autorizzativo vigente, relativamente a:

- 1. Descrizione delle modifiche all'assetto impiantistico in seguito all'eliminazione dei cianuri dal ciclo produttivo, mediante la dismissione dei bagni di zincatura ciano-alcini in favore di bagni di zincatura alcalini esenti da cianuro;**
- 2. Richiesta di variazione di portata per l'emissione E2, a servizio della linea di zincatura statica, da 10.000 Nm<sup>3</sup>/h a 18.000 Nm<sup>3</sup>/h, poichè, a seguito della dismissione dei bagni di zincatura ciano-alcini in favore di bagni di zincatura alcalini esenti da cianuro, si rende necessaria un'aspirazione più efficiente per mantenere salubre l'ambiente di lavoro. Contestualmente, al fine di rendere nulla la variazione del flusso di massa totale per l'inquinante "sostanze alcaline", si propone di ridurre gli attuali limiti di emissione in atmosfera per le sostanze alcaline per i punti di emissione E1, E4, E6 ed E7;**
- 3. Proposta di modifica al piano di monitoraggio e controllo a seguito dell'eliminazione dei cianuri dal ciclo produttivo. In particolare si richiede:**
  - a) Eliminare il parametro "cianuri" dallo scarico S1 (scarico finale) e dallo scarico S1.2.2 (scarico produttivo);
  - b) Eliminare il parametro "cloro attivo" dallo scarico S1, poichè il sodio ipoclorito non verrà più impiegato nell'impianto di depurazione per l'abbattimento dei cianuri;

<sup>1</sup> Come modificato e integrato dal D.Lgs. n° 128/2010 e dal D.Lgs. n° 46/2014;

<sup>2</sup> Che ha modificato e integrato la L.R. n° 21/04;

<sup>3</sup> Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 151496 del 10/10/2012;

<sup>4</sup> Assunta agli atti con protocollo PGB0/2017 /21530 del 18/09/2017;

<sup>5</sup> Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012;

**Pratica SINADOC n° 26373/2017**

- c) Eliminare il parametro "cianuri" dalla emissione in atmosfera E2, proveniente dalle vasche di zincatura della linea statica;
- d) Inserire il parametro "sostanze alcaline" fra gli inquinanti da ricercare negli autocontrolli della emissione E2, proveniente dalle vasche di zincatura della linea statica.

Visto le valutazioni<sup>6</sup> di competenza espresse da ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna, in merito al Piano di Monitoraggio e Controllo;

Visto il Rapporto della visita ispettiva<sup>7</sup>, eseguita da ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna, presso l'impianto, in data 27/07/2017, ai sensi dell' art. 29-*decies*, comma 3 del D.Lgs n° 152/06 e ss.mm.ii., dal quale emerge la necessità di richiedere alcuni miglioramenti relativi al sistema di raffreddamento;

Visti gli esiti della valutazione della "verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" ("pre-relazione di riferimento"), presentata dall'azienda in data 21/07/2015, ai sensi del DM 272/14, dai quali emerge che:

- La "pre-relazione" presentata risulta formalmente completa;
- le materie prime, individuate come pericolose dal Gestore all'interno del documento trasmesso come verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (pre-relazione), sono riportate nel report annuale riferiti all'anno 2016. I quantitativi considerati nella pre-relazione sono quelli relativi all'anno 2014;
- la pavimentazione esterna dei piazzali ed interna dei capannoni risultava in buone condizioni di impermeabilizzazione;
- Le materie prime presenti sotto forma di polvere sono stoccate tutte in sacchi su scaffalature all'interno di un'area impermeabilizzata. Le materie prime allo stato liquido sono contenute in fusti o cisternette tutte poste in bacini di contenimento su superfici impermeabilizzate;
- Il Sodio Cianuro, che era stoccato esclusivamente nel locale adibito a deposito gas tossici, costruito con dotazioni conformi alle disposizioni del R.D. n. 147/1927. Non viene più utilizzato dall'azienda in quanto ha modificato il ciclo produttivo eliminando l'uso dei cianuri;
- i contenitori dei rifiuti risultavano in buone condizioni e dotati di bacini di contenimento;

Valutato necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 151496 del 10/10/2012;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

<sup>6</sup> Nota agli atti con Protocollo PGBO/2017/24759 del 25/10/2017;

<sup>7</sup> Agli atti con protocollo PGBO/2017/21864 del 20/09/2017;

### Determina

1. Di **prescrivere all'Azienda di presentare ad ARPAE, entro il 31/12/2017, un piano di fattibilità tecnico-economico che prenda in considerazione sistemi di raffreddamento alternativi** (ad es.: ad aria) o che, comunque, consenta un recupero delle acque di raffreddamento all'interno del processo, in aggiunta a quanto già effettuato, al fine di ridurre al minimo il consumo della risorsa idrica sotterranea. I contenuti di tale piano devono essere preventivamente concordati con la scrivente Agenzia;
2. La **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale<sup>3</sup>** concessa all'azienda Trame s.r.l. per l'esercizio dell'attività di trattamento superficiale di metalli, di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., situato in Comune di Bologna (BO), in Via Boccioni 1, stabilendo quanto segue:
  - **Al Paragrafo C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO- sia aggiunto il seguente sotto-paragrafo:**

**- Modifiche al ciclo produttivo e all'assetto impiantistico in seguito all'eliminazione dei cianuri**

L'eliminazione dei cianuri dal ciclo produttivo non ha comportato variazioni significative all'assetto impiantistico, per quanto riguarda la potenzialità di trattamento degli impianti e la sequenza di lavoro del ciclo galvanico, che pertanto rimangono invariate rispetto a quanto descritto ed autorizzato nell'AIA vigente.

Tuttavia, i bagni alcalini esenti da cianuri che vengono ora utilizzati, sono caratterizzati da un particolare sistema di additivi che, deprimendo la deposizione dello zinco nelle zone di alta densità di corrente per polarizzazione, permette una distribuzione di spessore molto più uniforme rispetto ai bagni di zincatura tradizionali ed evita le cosiddette "bruciature". Per contro, questi vantaggi si ottengono solo mantenendo lo zinco in un intervallo molto preciso (9-11 g/L), per cui la soluzione deve essere sottoposta a frequenti titolazioni e la dissoluzione degli anodi non può avvenire nella stessa vasca di lavoro ma deve essere condotta in una vasca separata, in modo da regolare con esattezza la concentrazione dello zinco in soluzione, attraverso una pompa di ricircolo.

Per la dissoluzione degli anodi di zinco sono state, quindi, introdotte tre nuove vasche (ininfluenti ai fini delle soglie AIA), posizionate a fianco delle rispettive vasche di zincatura, una per la linea roto del volume di 1,0 m<sup>3</sup> e due per la linea statica, una da 2,8 m<sup>3</sup> e l'altra da 4,2 m<sup>3</sup>.

L'adozione di bagni alcalini senza cianuro ha risolto anche il problema della formazione dei carbonati dovuti alla decomposizione del cianuro per opera dell'ossigeno e dell'anidride carbonica

## Pratica SINADOC n° 26373/2017

atmosferica; ora i carbonati non devono più essere eliminati periodicamente mediante raffreddamento e decantazione di una quota di bagno. Come conseguenza le due cisterne posizionate in prossimità dell'impianto di zincatura statico che erano adibite ai travasi ed alla cristallizzazione dei carbonati verranno ora utilizzate solo per operazioni di manutenzione straordinarie e/o travasi di emergenza, mentre le vasche situate nella zona dell'impianto di depurazione che erano adibite alla decantazione dei fanghi verranno eliminate.

### Modifiche alla volumetria delle vasche

#### **Linea di zincatura a rotobarile**

A parte la sostituzione delle soluzioni di zincatura al cianuro, la linea a rotobarile è rimasta invariata ed è sempre costituita da 13 vasche per un volume complessivo di circa 28 m<sup>3</sup>, con un volume di trattamento pari a 18,76 m<sup>3</sup>.

Completano la linea: una posizione di carico e scarico, due centrifughe di asciugatura e una vasca di dissoluzione dello zinco di 1,0 m<sup>3</sup>.

Si precisa che le due vasche esistenti attrezzate per la zincatura, non sono mai state utilizzate contemporaneamente, ma venivano riempite con la soluzione di processo in maniera alternata; tuttavia al momento è collegata al raddrizzatore e alla vasca di dissoluzione anodi solo la vasca n.1, mentre la vasca n. 2 è ora impiegata come posizione di appoggio barili e contiene acqua.

#### **Linea di zincatura statica**

Nella linea di zincatura statica le tre vasche di zincatura esistenti (del volume complessivo di 24,4 m<sup>3</sup>) sono state accorpate in due, una del volume di 8,63 m<sup>3</sup> e l'altra di 9,86 m<sup>3</sup>, per un volume complessivo di 18,49 m<sup>3</sup>; è stato inoltre introdotto un nuovo lavaggio (ininfluente ai fini delle soglie AIA) del volume di 4,02 m<sup>3</sup>, posizionato prima delle vasche di zincatura.

L'impianto di zincatura alcalina statico è perciò composto da n. 16 vasche, per un volume complessivo di 86,31 m<sup>3</sup> e un volume di trattamento pari a 59,49 m<sup>3</sup>.

Completano la linea: due posizioni di carico e scarico, un forno di asciugatura e due vasche per la dissoluzione degli anodi di zinco, una da 2,8 m<sup>3</sup> e una da 4,2 m<sup>3</sup>.

Il layout è riepilogato nella seguente tabella:

FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO	NOTE
Sgrassatura chimica	n° 1 vasca: 5,3 m <sup>3</sup>	5,3 m <sup>3</sup>	Situazione invariata
Sgrassatura elettrolitica	n° 1 vasca: 7,18 m <sup>3</sup>	7,18 m <sup>3</sup>	Situazione invariata
Decapaggio	n° 4 vasche: 4,29 m <sup>3</sup> ; 4,29 m <sup>3</sup> ; 5,9 m <sup>3</sup> ; 5,35 m <sup>3</sup>	19,82 m <sup>3</sup>	Situazione invariata
<b>Zincatura elettrolitica</b>	<b>n°2 vasche: 8,63 m<sup>3</sup>; 9,86 m<sup>3</sup></b>	<b>18,49 m<sup>3</sup></b>	<b>3 vasche sono state accorpate in 2; il</b>

**Pratica SINADOC n° 26373/2017**

			<b>volume complessivo si è ridotto di 5,91 m<sup>3</sup></b>
Passivazione (bianca e gialla)	n° 2 vasche: 4,34 m <sup>3</sup> ciascuna	8,7 m <sup>3</sup>	Situazione invariata
<b>Lavaggio</b>	n° 6 vasche: 5,35 m <sup>3</sup> ; 4,23 m <sup>3</sup> ; 4,45 m <sup>3</sup> ; 4,45 m <sup>3</sup> ; 4,34 m <sup>3</sup> ; <b>4,02 m<sup>3</sup></b>	22,8 m <sup>3</sup>	<b>Introdotta un nuovo lavaggio da 4,02 m<sup>3</sup></b>
<b>Totale</b>	<b>16 VASCHE</b>	<b>86,31 m<sup>3</sup></b>	<b>Volume di trattamento: 59,49 m<sup>3</sup></b>

**A seguito della riduzione del volume delle vasche di zincatura, il volume totale delle vasche di trattamento presenti in azienda è ora pari a 95,76 m<sup>3</sup>.**

- **Al Paragrafo C.2.1 CICLO DI LAVORAZIONE DELLA ZINCATURA ALCALINA A STATICO, il sotto-paragrafo Zincatura elettrolitica e' così modificato:**

**Zincatura elettrolitica** è condotta in soluzione acquosa di soda caustica, zinco metallo, additivi con funzione di brillantanti e regolatori di spessore (1 cc/L), anodi insolubili in ferro;

Lo zinco deve essere mantenuto in un intervallo molto preciso (9-11 g/L), per cui la soluzione deve essere sottoposta a frequenti titolazioni e la dissoluzione degli anodi non può avvenire nella stessa vasca di lavoro, ma deve essere condotta in una vasca separata, in modo da regolare con esattezza la concentrazione dello zinco in soluzione, attraverso una pompa di ricircolo.

Per la dissoluzione degli anodi di zinco nella linea statica sono state, quindi, introdotte, a fianco della vasca di zincatura, due vasche una da 2,8 m<sup>3</sup> e l'altra da 4,2 m<sup>3</sup> e sono collettate all'impianto di aspirazione dell'emissione E2.

- **Al Paragrafo C.2.2 CICLO DI LAVORAZIONE DELLA ZINCATURA ALCALINA ROTATIVA, il sotto-paragrafo Zincatura elettrolitica e' così modificato:**

**Zincatura elettrolitica** è condotta in soluzione acquosa di soda caustica, zinco metallo, additivi con funzione di brillantanti e regolatori di spessore (1 cc/L), anodi insolubili in ferro;. Valgono le stesse considerazioni fatte per la fase di zincatura elettrolitica dell'impianto Statico.

Per la dissoluzione degli anodi di zinco nella linea roto è stata introdotta, a fianco della vasca di zincatura, una vasca una da 1,0 m<sup>3</sup>.

- **Il Paragrafo C.3.1 - MATERIE PRIME, sia così integrato:**

### Pratica SINADOC n° 26373/2017

Col passaggio da soluzioni ciano-alcaline a soluzioni alcaline esenti da cianuro, non sono previste variazioni per quanto riguarda il consumo di sgrassature, decapanti e passivazioni; è comunque lecito attendersi un utilizzo più efficiente dello zinco, inteso come consumo specifico di metallo in rapporto alla superficie trattata, perché, nonostante le due tipologie di bagno presentino un rendimento di corrente paragonabile, nei bagni alcalini senza cianuro non viene perso metallo per precipitazione durante le operazioni di decarbonatazione e depurazione con solfuro (altra materia prima che è stata eliminata dal ciclo produttivo). Il nuovo sistema di additivi è peraltro più complesso rispetto a quello dei bagni tradizionali al cianuro, perché prevede l'impiego di 5 prodotti differenti, ognuno con una funzione specifica.

Nella tabella seguente si riporta il consumo di materie prime per la fase di zincatura previsto per l'anno 2017 (dato stimato), messo a confronto coi valori del 2016 (anno di transizione fra bagni con cianuro e senza cianuro), del 2015 (ultimo anno coi bagni completamente al cianuro) e del 2011 (valori riportati in AIA):

Materie prime impiegate per la fase di zincatura	Consumi [t/anno]			
	2017	2016	2015	2011
Zinco sfere	6,000	7,525	6,950	8,256
Brillantanti e additivi	3,800	4,085	4,135	6,300
Cianuro di sodio	0	1,450	1,850	2,200
Sodio idrossido	3,500	3,638	5,355	4,55
Sodio solfuro	0	2,375	2,550	3,450

- **Al Paragrafo C.3.3 BILANCIO IDRICO (PRELIEVI E SCARICHI), il sottoparagrafo "Prelievi idrici" sia così integrato:**

Per quanto riguarda i consumi idrici, in seguito all'eliminazione dei cianuri dal ciclo produttivo, è lecito aspettarsi un leggero incremento dei consumi delle linee di zincatura poiché i bagni senza cianuro sono particolarmente ricchi di soda caustica ed occorrono risciacqui più accurati prima della fase di passivazione per evitare bruschi innalzamenti di pH, come dimostra il lavaggio aggiuntivo che è stato necessario installare nella linea statica.

- **Al Paragrafo C.3.3 BILANCIO IDRICO (PRELIEVI E SCARICHI), il sottoparagrafo "Sistema di trattamento delle acque di processo", sia così integrato:**

### Pratica SINADOC n° 26373/2017

In seguito all'eliminazione dei cianuri dal ciclo produttivo, le acque di processo, provenienti dalle fasi di lavaggio, vengono sempre trattate da due distinti impianti chimico-fisici, un impianto di detossificazione per i reflui destinati allo scarico e un impianto di trattamento per il recupero delle acque delle sgrassature e dei decapaggi.

L'impianto di recupero non ha subito modifiche, mentre nell'impianto di detossificazione, ha perso di utilità la vasca di ossidazione nella quale veniva dosato sodio ipoclorito; tale vasca fa comunque sempre parte dell'impianto ed ora ha solo la funzione di vasca polmone per l'equalizzazione dei reflui provenienti dai lavaggi dei bagni di zincatura.

Le fasi di trattamento dei restanti inquinanti (cromo, nitriti, fosfati) così come le fasi successive (correzione pH, precipitazione, flocculazione, sedimentazione, disidratazione fanghi, filtrazione) non hanno subito variazioni.

Nella tabella seguente si riporta il consumo di materie prime impiegate per la depurazione previsto per l'anno 2017 (dato stimato), messo a confronto coi valori del 2016 (anno di transizione fra bagni con cianuro e senza cianuro), del 2015 (ultimo anno coi bagni completamente al cianuro) e del 2011 (valori riportati in AIA):

Materie prime impiegate per la fase di zincatura	Consumi [t/anno]			
	2017	2016	2015	2011
Sodio Ipoclorito	0	3,230	2,030	1,96
Flocculante	0,050	0,025	0,025	-
Acido Solforico	0	0	0	0,10
Sodio idrossido soluzione	0,600	0,125	0,800	1,0
Acido sulfammico	0	0	0,025	0,20
Calce idrata	0	0	0,100	1,0

• **Il Paragrafo C.3.4 - EMISSIONI IN ATMOSFERA, sia così' integrato:**

In seguito all'eliminazione dei cianuri dal ciclo produttivo, poiché i bagni alcalini senza cianuro contengono più soda rispetto a quelli col cianuro, per ridurre le esalazioni nell'ambiente di lavoro, risulta consigliabile che l'aspirazione sia più energica di quella esistente, anche in ragione del fatto che devono essere aspirate in modo efficiente le due nuove vasche polmone per la dissoluzione dello zinco nella linea statica.

Per questo motivo viene autorizzato l'aumento di portata della emissione E2 da 10.000 Nm<sup>3</sup>/h a 18.000 Nm<sup>3</sup>/h.

Al fine di rendere nulla la variazione del flusso di massa totale per l'inquinante "sostanze alcaline", si stabiliscono i seguenti limiti:

### Pratica SINADOC n° 26373/2017

- limite del nuovo parametro sostanze alcaline per l'emissione E2 a **4 mg/Nm<sup>3</sup>** (pari a un flusso di massa orario massimo di 72,0 g/h),
- limite per l'emissione E1, con portata di 22.000 Nmc/h, ridotto da 4 mg/Nm<sup>3</sup> a 3 mg/Nm<sup>3</sup> (pari a una riduzione di flusso di massa orario di 22,0 g/h,
- limite per l'emissione E4, con portata di 15.000 Nmc/h, ridotto da 5 mg/Nm<sup>3</sup> a 3 mg/Nm<sup>3</sup> (pari a una riduzione di flusso di massa orario di 30,0 g/h,
- limite per l'emissione E6, con portata di 8.000 Nmc/h, ridotto da 5 mg/Nm<sup>3</sup> a 4 mg/Nm<sup>3</sup> (pari a una riduzione di flusso di massa orario di 8,0 g/h,
- limite per l'emissione E7, con portata di 15.000 Nmc/h, ridotto da 5 mg/Nm<sup>3</sup> a 4 mg/Nm<sup>3</sup> (pari a una riduzione di flusso di massa orario di 15,0 g/h.

Con tali limiti per l'inquinante "sostanze alcaline" il flusso di massa massimo generato dalla emissione E2 risulterebbe di 72 g/h, mentre la riduzione sarebbe pari a 75 g/h, con una variazione totale di -3 g/h.

• **Il Paragrafo C.3.5 - RIFIUTI, sia così integrato:**

L'eliminazione dei cianuri dal ciclo produttivo, comporterà l'eliminazione del rifiuto CER 110109\* (fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose) proveniente dalla decarbonatazione periodica del bagno di zincatura poiché, come detto in precedenza, questa operazione non sarà più necessaria.

E', quindi, prevedibile una notevole riduzione nel quantitativo totale dei rifiuti pericolosi dato che questo rifiuto, da solo, costituiva oltre il 50% del totale prodotto .

Per quanto riguarda gli altri rifiuti normalmente generati dal ciclo produttivo, non sono previste variazioni né quantitative né qualitative.

• **Al Paragrafo D.2.7 - EMISSIONI IN ATMOSFERA, il punto 1. e' così sostituito:**

1. Il quadro complessivo delle caratteristiche delle emissioni e i relativi valori limite delle sostanze inquinanti in emissione sono riportati nella tabella sottostante:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi
E1	Zincatura statica - fasi di decapaggio, sgrassatura chimica ed elettrolitica	8	8	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	22.000
				Acido cloridrico e ione cloro (come HCl)	mg/Nm <sup>3</sup>	4
				<b>Sostanze alcaline</b>	<b>mg/Nm<sup>3</sup></b>	<b>3</b>
E2		8	8	<b>Portata</b>	<b>Nm<sup>3</sup>/h</b>	<b>18.000</b>

**Pratica SINADOC n° 26373/2017**

	Zincatura statica – fase di zincatura			<b>Sostanze alcaline</b>	<b>mg/Nm<sup>3</sup></b>	<b>4</b>
<b>E4</b>	Brunitura – fasi di decapaggio, sgrassatura chimica ed elettrolitica	9	8	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	15.000
				Acido cloridrico e ione cloro (come HCl)	mg/Nm <sup>3</sup>	5
				<b>Sostanze alcaline</b>	<b>mg/Nm<sup>3</sup></b>	<b>3</b>
<b>E6</b>	Zincatura rotativa – fasi di decapaggio, sgrassatura elettrolitica	8	8	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	8.000
				Acido cloridrico e ione cloro (come HCl)	mg/Nm <sup>3</sup>	5
				<b>Sostanze alcaline</b>	<b>mg/Nm<sup>3</sup></b>	<b>4</b>
<b>E7</b>	Brunitura e fosfatazione	9	8	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	15.000
				<b>Sostanze alcaline</b>	<b>mg/Nm<sup>3</sup></b>	<b>4</b>
				Fosfati	mg/Nm <sup>3</sup>	5

- Al Paragrafo D.3.2 - MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI SCARICHI IDRICI, la Tabella 1. e' così sostituita:

**Tabella 1 – Scarichi idrici**

Punto di campionamento	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
<b>S1 (Scarico finale)</b>	pH	Unità di pH	semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> . Conservazione dei certificati di analisi
	Solidi Sospesi Totali	mg/L		
	COD	mg/L		
	Cromo totale	mg/L		
	CrVI	mg/L		
	Ferro	mg/L		
	Zinco	mg/L		
	Solfati	mg/L		
	Fosforo totale (come P)	mg/L		
	Cloruri	mg/L		

**Pratica SINADOC n° 26373/2017**

	Azoto nitroso	mg/L		
	Azoto nitrico	mg/L		
	Tensioattivi totali	mg/L		
<b>S1.2.2 (Scarico produttivo)</b>	Cromo totale	mg/L	semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> . Conservazione dei certificati di analisi
	CrVI	mg/L		
	Zinco	mg/L		

- Al Paragrafo D.3.2 - **MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI SCARICHI IDRICI**, la Tabella 4 . e' così sostituita:

**Tabella 4 – Parametri depurazione**

Parametro	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Cromo totale	mg/L	annuale	<b>Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>.</b> <b>Conservazione dei certificati di analisi</b>
Zinco	mg/L	annuale	
Fosforo Totale	mg/L	annuale	

- Al Paragrafo D.3.3 - **MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la Tabella 45. e' così sostituita:

**Tabella 5 – Emissioni convogliate**

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Parametro	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
<b>E1</b>	Zincatura statica – fasi di decapaggio, sgrassatura chimica ed elettrolitica	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> . Conservazione dei certificati di analisi
		Acido cloridrico e ione cloro (come HCl)	mg/Nm <sup>3</sup>		
		Sostanze alcaline	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E2</b>	Zincatura statica – fase di zincatura	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	annuale	
		<b>Sostanze alcaline</b>	mg/Nm <sup>3</sup>		

**Pratica SINADOC n° 26373/2017**

<b>E4</b>	Brunitura – fasi di decapaggio, sgrassatura chimica ed elettrolitica	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	annuale
		Acido cloridrico e ione cloro (come HCl)	mg/Nm <sup>3</sup>	
		Sostanze alcaline	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E6</b>	Zincatura rotativa – fasi di decapaggio, sgrassatura elettrolitica	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	annuale
		Acido cloridrico e ione cloro (come HCl)	mg/Nm <sup>3</sup>	
		Sostanze alcaline	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E7</b>	Brunitura e fosfatazione	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	annuale
		Sostanze alcaline	mg/Nm <sup>3</sup>	
		Fosfati	mg/Nm <sup>3</sup>	

- Al Paragrafo D.3.7 - **MONITORAGGIO E CONTROLLO DI MATERIE PRIME**, la Tabella 11. e' così sostituita:

**Tabella 11 – Materie prime**

Fase/Linea di trattamento	Denominazione materia prima	Stato fisico	Quantità (t/anno)	Frequenza della registrazione dati	Modalità di registrazione
<b>Zincatura</b>	Zinco in sfere			annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>
	Brillantanti				
	Sodio Idrossido				
	Additivi				
	Sodio Solfuro				
....					
<b>Fosfatazione</b>	Sali fosfatanti				
	Sali di attivazione				
	.....				
<b>Brunitura</b>	Sodio Idrossido				
	Nitrato di Sodio				
	Nitrito di Sodio				
	....				

**Pratica SINADOC n° 26373/2017**

<b>Sgrassaggio e Decapaggio (linee di zincatura)</b>	Sodio Carbonato				
	Sodio Idrossido				
	Acido Cloridrico				
	.....				
<b>Sgrassaggio e Decapaggio (linea di brunitura e fosfatazione)</b>	Sodio Carbonato				
	Sodio Idrossido				
	Acido Cloridrico				
	....				
<b>Passivazione (linee di zincatura e linea di fosfatazione e brunitura)</b>	Prodotti a base di cromo trivalente				
	Acido Nitrico				
	.....				
<b>Oliatura</b>	Olio				
<b>Materie prime per impianti di depurazione</b>	Agenti flocculanti				
	....				

- Di dare atto che, la valutazione della "Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" ("pre-relazione di riferimento") presentata dall'azienda, si e' conclusa positivamente, escludendo il Gestore dall'obbligo di presentare la Relazione di Riferimento;
- Che il Gestore dell'impianto, deve provvedere ad aggiornare la Pre-relazione di riferimento, ai sensi dell'art. 4 comma 4 del DM 272/2014, ogni qual volta vengano proposte delle modifiche che interessano le sostanze pericolose (utilizzate, prodotte o rilasciate) o il processo produttivo se interviene sulle sostanze pericolose (utilizzate, prodotte o rilasciate) o i presidi di tutela ambientale;
- Che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico della ditta con la citata autorizzazione P.G. n° 151496 del 10/10/2012;
- Che contro il presente provvedimento puo' essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

*IL FUNZIONARIO*  
P.O. Unità Autorizzazioni Ambientali  
**Stefano Stagni**  
*(lettera firmata digitalmente)<sup>8</sup>*

<sup>8</sup> Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art.20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale";

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